

TEDENSKO GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA ISKRA — INDUSTRIJE ZA ELEKTROMECHANIKO, TELEKOMUNIKACIJE, ELEKTRONIKO IN AVTOMATIKO, KRANJ

Odgovarja direktor Anton Seljak

1. Kateri so važnejši izdelki vaše tovarne in kdo so vaši potencialni kupci?

V tovarni v Novi Gorici proizvajamo izdelke, ki so sestavni deli avtomobila, kot je to navedeno že v samem nazivu tovarne in sicer: dinamice z regulatorji, zaganjalnike, vžigalne tuljave in magnetne vžigalnike.

Naši glavni kupci so: »Industrija motorjev in traktorjev« Rakovica, »Zavodi Crvena Zastava« Kragujevac, TAM Maribor in FAMOS Sarajevo. Pomembni pa so tudi TORPEDO Reka in TOMOS Koper. Vse bolj pomemben kupec pa postaja trgovska mreža, ki iz leta v leto potrebuje vse več naših izdelkov, kot nadomestne dele za avtomobile.

Tovarna v Novi Gorici je s svojo proizvodnjo, kot je iz navedenega razvidno pomemben kooperant avtomobilski industriji.

2. Kako lahko okarakterizirate poslovni rezultat tovarne v letošnjem prvem polletju?

Poslovni rezultat tovarne v prvem polletju nas ni zadovoljil. Z ozirom na sorazmerno visoko proizvodnjo, doseženo v letu 1963, smo opravičeno računali, da se

bo dinamika porasta proizvodnje nadaljevala tudi v letu 1964. Na žalost sta nas že prva dva meseca močno razočarala, ko smo v obeh mesecih dosegli komaj proizvodnjo za dober mesec. Z ozirom na slabo realizacijo proizvodnje je bil slab tudi finančni rezultat, saj smo dosegli komaj 30 milijonov čistega dohodka za sklade od predvidenih 120 milijonov.

3. Kje, po vašem mišljenju, ležijo razlogi, da plan proizvodnje ni bil dosežen?

Plan tovarne je bil zelo visoko postavljen — 92 % večji od realizacije v letu 1963 — in bi ga bilo mogoče realizirati samo pod idealnimi pogoji.

Tovarni so vseskozi primanjkovali reprodukcijski materiali, posebno materiali iz 114 grane — črna metalurgija, prav tako pa tudi razni deli iz uvoza kot n. pr. kritačke, drsni in kroglični ležaji in drugo.

Občutno nam primanjkuje tudi strojne kapacitete. Del kapacitet — večvretenske avtomate — pa nismo mogli v celoti izkoristiti, ker še nismo dobili vsega pripadajočega pribora, nismo jih pa tudi še strokovno obvladali.

Kolektiv se bori tudi z internimi težavami, kot so neza-

dostno obvladanje delovnih postopkov, zaradi hitre rasti števila zaposlenih, pomanjkanje strokovnega kadra itd. Trdim pa lahko, da so ti momenti v dosti manjši meri vplivali na neizvršitev proizvodne naloge, kot pomanjkanje materiala. Prav pomanjkanje materiala je zmanjševalo tudi učinkovitost ukrepov organov upravljanja, ki so bili podvzeti za izboljšanje organizacije dela in dvig produktivnosti. Kot primer naj navedem ukinitve popoldanske izmene montažnega traku napetostnega regulatorja, ker nimamo možnosti, da bi ga lahko zalagali s potrebnimi količinami delov: srebrnimi kontaktimi zakovicami, Wolfram

(Dalje na 6. strani)



K DNEVU MRTVIH

*Iz drevja, senc, oblakov — vstajajo spomini;
počivajo ob grobovih padlih za svobodo.
Ni nas mrtvih strah;
pogumno z njimi stopamo — naprej!*

Ivo Štemberger, predsednik delavskega sveta podjetja:

Naša razvojna dejavnost

O katerem koli področju v podjetju razpravljamo, se vse pogostje dotikamo ekonomičnosti kot sestavnega dela problema. Vse te razprave, manj v našem glasilu kot med kolektivom, pa so nedvomno vzrok nelahkega ekonomskega položaja podjetja.

Tudi program samoupravnih organov podjetja, sprejet na 3. seji DS dne 18. IX. 1964 postavlja ekonomičnost kot osnovni problem. V tem programu je tudi posebno poglavje »razvojna dejavnost«, ki je eden izmed pogojev za uspešno delo in ekonomičnost podjetja.

Danes še vedno ugotavljamo, da dimenzije ZZA še niso postavljene, da nimamo jasno začrtane razvojne dejavnosti, da še vedno niso jasno postavljeni ekonomski instrumenti, kjer naj bodo rezultati in nadaljnji razvoj ZZA odvisni od ekonomskih rezultatov podjetja. Vsi ti odprti problemi so močan činitelj naših razmer, medsebojnih odnosov in tudi rezultatov, ki jih dosegamo.

Menim, da bi zelo napačno sodili, če bi vso krivdo zvrčali na ZZA. Rešitev je treba iskati v nerazčiščenem in še nejasno postavljenem proizvodnem programu podjetja: problem sedanje izred-

ne širine naše dejavnosti, izvajanje specializacije, izredno hitro povečevanje fizičnega obsega proizvodnje na račun povečevanja števila zaposlenih in veliko počasnejšo rast produktivnosti ter postopnega upadanja ekonomičnosti. Te probleme moramo razčistiti s proizvodnim programom, na osnovi katerega se lahko jasno začrta mesto ZZA v okrilju podjetja, oz. jasno določijo okvire razvojne dejavnosti.

Poseben problem sedanjih težav sta uvoz in izvoz. Zato nam mora že danes postati dokončno jasno, da s tako visokim uvozom reprodukcijskega materiala in relativno majhnim izvozom, ne moremo naprej. To bo še posebno prišlo do izraza v prihodnjem letu, če bodo pričeli uveljavljati devizno samofinanciranje.

Zaradi tega je nujno, da pride do načrtnega vsklajevanja med uvozom in izvozom. To vsklajevanje moramo doseči s proizvodnim programom. Konkretno izvajanje je treba doseči z naročilom razvojne naloge, t. j., da bo potrebno že z naročilom določiti dovoljeno višino uvoznega materiala in najvišjo LC artikla, poleg ostalih tehničnih podatkov,

ki jih tako naročilo obsega. Te naloge ne bodo lahke, nujna pa je brezkompromisna rešitev, če se hočemo rešiti iz sedanje krize. Izbira artiklov za izvoz, dovoljena možnost uvoza reprodukcijskega materiala, upoštevanje proizvodnih zmogljivosti — vse to je največkrat nekoordinirano. Na teh področjih moramo v najkrajšem času občutiti naš programski sektor, in to na eni strani kot načrtovalca in dobrega gospodarja, na drugi strani pa kot koordinatorskega med tovarnami in ZZA.

Interesi in odnosi med podjetjem in ZZA morajo za uspešno poslovanje postati neločljiva celota! Sam način reševanja problemov in odnosov je preveč tehnokratski, interesi ZZA pa so vezani vse preveč na ozke nogodbene odnose razvojnih nalog po tovarnah. Zaradi tega je treba, da so rezultati ZZA čim bolj vezani na rezultate podjetja t. j., da se interes ZZA ne zaključuje s predajo artikla naročniku, pač pa, da je ta interes vezan na uspeh takega artikla na tržišču.

Iz vsega sledi, da želimo doseči skladen razvoj ZZA s podjetjem, ta vsklajenost pa naj sloni na bolj zdravih in poglobljenih medsebojnih ekonomskih odnosih.

Vlado Šodin

Devizna problematika uvoza

Vse poslovne enote, prav posebno pa naše tovarne, bo zanimala kratka informacija o devizni situaciji in nabavi uvoznih reprodukcijskih materialov za leto 1965.

Znano je, da so v letošnjem letu skozi vse leto prihajali materiali z večjo ali manjšo zakasnitvijo in da smo bili večkrat v eni ali drugi tovarni brez materiala ali sestavnih delov, nujnih za kompletiranje naših artiklov. Večkrat je šlo celo za proizvode, namenjene za izvoz. Zakaj imamo take težave in neusklajene programe med proizvodnjo in nabavo? Vzrokov seveda ni možno naštet, ker je veliko takih, na katere nismo mogli vplivati, še več pa je subjektivnih, odvisnih od ljudi, ki delajo na teh problemih.

Dodelitev deviznih sredstev s strani Jugobanke po

našem zahtevku za leto 1964 je bila zelo pozna, šele v aprilu! Za nami je bil torej ves prvi kvartal. Kljub temu, da nam je banka predhodno odobrila avans za leto 1964, pa je negotovost vladala vse do II. kvartala. Zaradi tega so bili nekateri materiali za celoletno količino zelo pozno naročeni in nismo mogli iskati ponudbe pri različnih dobaviteljih.

Planiranje različnih materialov po tovarnah ni bilo usklajeno s proizvodnjo, pravilno terminizirano itd. Saj vemo, da so nekatere tovarne že ob zaključku 3. kvartala porabile nekaj materialov, planiranih za celo leto.

Domači dobavitelji so nam delali izredne težave, ker so tekom leta odpovedali že sklenjene pogodbe in smo bili prisiljeni iskati dobavitelje (Dalje na 7. strani)

Delo in pomen mednarodne elektrotehniške komisije

Objavljamo sestavek o delu in pomenu mednarodne elektrotehniške komisije, ker v študijskih odborih te organizacije aktivno sodelujejo tudi strokovnjaki našega podjetja. ISKRA je kot močan proizvajalec izdelkov s področja elektrotehnike namreč močno zainteresirana za delo te komisije, kajti v njenem okviru nastajajo priporočila za standarde, predpise in načine preizkušanja sestavnih delov in celotnih aparatov. Poznavanje vsega tega je za naše podjetje zelo potrebno, zlasti še pri proizvodnji izdelkov, ki jih izvažamo na tuja tržišča.

Elektrotehniški inženirji so bili med prvimi, ki so spoznali potrebo in pomen mednarodne standardizacije in poenotenja, kakor tudi mednarodnega sodelovanja pri reševanju osnovnih, znanstvenih in strokovnih vprašanj. To dejstvo je bilo ugotovljeno že na prvi elektrotehniški kongres, ki so bili ob koncu preteklega in v začetku sedanjega stoletja. Na osnovi tega so leta 1904 prišli do spoznanja, da je za te namene potrebna stalna organizacija, ki bi bila sposobna sistematično reševati probleme elektrotehniške standardizacije in poenotenja.

Kot rezultat tega zaključka je bila leta 1906 osnovana mednarodna elektrotehniška komisija — Commission Electrotechnique Internationale (CEI). Za njenega prvega predsednika je bil izbran znani lord Thompson Kelvin, njemu pa so pozneje sledile številne eminentne elektrotehniške osebnosti iz vsega sveta. Tedaj se je v mednarodno elektrotehniško komisijo vključilo 14 nacionalnih komitejev, a njen svet se je prvič sestal v Londonu leta 1908 ter sprejel statut, ki je ostal skoraj neizpremenjen vse do leta 1949. Za sedež komisije je bil tedaj izbran London, v letu 1947 pa so ga prenesli v Ženevo.

Ko je bila po II. svetovni vojni osnovana Mednarodna organizacija za standardizacijo (International Standardizing Organisation) — ISO, je Mednarodna elektrotehniška komisija postala njen član vendar je obdržala pri tem vso tehniško in finančno avtonomijo. Tako je torej namen CEI na področju elektrotehniške standardizacije isti, kot je namen ISO na ostalih industrijskih področjih.

Danes Mednarodna elektrotehniška komisija rešuje znanstvene in strokovne pro-

bleme z vseh panog elektrotehnike, od tehnike jakega toka do elektronike, telekomunikacij in nuklearne tehnike. Ta njena aktivnost se odraža v dveh pogledih:

1. aktivnosti, ki ima nalogo omogočiti boljše razumevanje med elektrotehniko. Le-tom mora nuditi sredstva za skupno izražanje: poenotenje terminologije, poenotenje električnih in magnetnih veličin in enot, črkovnih simbolov ter oznak, kakor tudi grafičnih simbolov za uporabo v električnih shemah;

(Dalje na 6. strani)

Letni plan in izpolnitev

(januar—september 1964)

Tovarne	Letni plan v 000	Izvršeno v 000	%
Elektromehanika	13.330.334	9.947.938	75
Instrumenti	1.002.228	860.744	86
Avtoelektrika	9.248.830	4.792.810	52
Motorji	1.486.750	956.823	64
Automatika	6.450.634	5.297.390	83
Elementi	5.270.664	3.822.212	73
Naprave	1.722.119	922.584	33
Elektronika	1.521.670	1.060.676	70
Aparati	3.278.355	2.315.108	70
Kondenzatorji	2.026.450	1.534.085	76
Polprevodniki	902.276	872.283	97
Usmerniki	854.770	571.559	67
Mikron-Prilep	433.400	143.325	33
Skupaj	47.528.480	33.097.537	68

Prodajno servisna organizacija in skrajšanje delovni čas

Na vprašanje: Kako namerava PSO preiti na skrajšani delovni čas pri tolikih nadurah, ki jih do sedaj beleži PSO — odgovarja direktor PSO — Metod Rotar.

Na vprašanje glede skrajšanja delovnega časa, bom povedal povsem svoje osebno mnenje, s katerim se verjetno marsikdo v PSO ne bo strinjal. Govorim za režijski del zaposlenih: preidimo na skrajšani delovni čas, ki naj bo organiziran tako, da bomo delali od ponedeljka do petka deljeno dopoldne in popoldne in nadure so pokopane!

Kar zadeva pripombe glede nadur nasploh, pa moram opozoriti na večkratne razprave na centralnem delavskem svetu podjetja, kjer je bilo naročeno, da je potrebno nadure v PSO prikazovati ločeno, in sicer režijske od produktivnih, opravljenih v montažni in servisni dejavnosti. Razmerje med obema vrstama nadur je približno 33:67 v korist produktivnih nadur. Pri produktivnih nadurah v montažni in servisni dejavnosti imamo le ekonomski interes, da jih — če so

delavci sporazumni — opravljamo, ker na ta način povečujemo čisti dohodek teh dejavnosti.

Za primer naj vzamem mesec maj, ko je bilo v PSO izkazan in obračunan 14.511 nadur. Od tega odpade na produktivne 9.749, na režijske pa 4.762. Pri tem naj navedemo, da je montaža imela v I. polletju 28.955 produktivnih nadur in le 463 režijskih. Tudi režijskih je še vedno preveč, vendar od 4.762 odpade na skladiščno in odpremo službo ter finančno službo PSO prek 3.000 nadur. Glede nadur v skladiščih smo že veliko govorili, da bi bilo potrebno, da se dotok blaga na skladišča bolj enakomerno uredi med mesecem; govora je bilo o tem, da bomo proučili celotni sistem mesečnega obračunavanja oz. evidentiranje izpolnjevanja mesečnih operativnih planov. Kakor vem, obstaja zato tudi sklep UO,

vendar doslej se praksa ni spremenila; še vedno imamo primere, da v zadnjih 10 dneh pride na skladišče več blaga kakor v prvih 20 dneh v mesecu, iz česar sledi veliko število nadur. V ilustracijo tega naj navedem, da je ekonomsko-analitski sektor PSO izdelal posebno analizo dobav na skladišča in fakturiranja, ki daje naslednjo sliko: v prvi dekadici pride na skladišče 18,1%, v II. dekadici 25,4%, v III. dekadici pa 56,5% vseh mesečnih dobav na skladišča. Vzporedno s tem se tudi v III. dekadici meseca fakturira prek 60% vseh dobav, samo na zadnje dneve meseca pa odpade med 28 in 32% mesečnega fakturiranja. Glede skrajšanja delovnega časa imamo v PSO z ozirom na različne dejavnosti tudi specifične probleme. Če moja uvodna trditev drži za področje veleprodaje in skupnih služb PSO, je potrebno povsem drugače pristopiti k urejanju tega problema na področju maloprodaje, servisa in montaže, s čimer se ukvarja pri nas posebna komisija, ki ima tudi že konkretne predloge.

Razpis

Komisija za sklepanje in odpovedovanje delovnih razmerij DE Tehnološke priprave dela tovarne »Elektromehanika« v Kranju razpisuje prosta delovna mesta:

4 KONSTRUKTERJE

Pogoji: strojni tehnik z odsluženim kadrovskim rokom in po možnosti nekaj let prakse.

Razpis velja do zasedbe delovnih mest. Prijave sprejema kadrovski odelik tovarne »Elektromehanika« Kranj.

Smo res v težavah?

V torek, 13. oktobra, smo brali v »Delu« članek z naslovom »TEŽAVE ZARADI HITREGA VZPONA«, v katerem novinar Franc Seunig obširno poroča o posvetovanju Sveta za gospodarstvo okrajne skupščine v Ljubljani. Na tem posvetovanju so prisotni razpravljali skoraj izključno o problematiki investicij in problemih izvoza ter perspektivah našega podjetja.

Članek je vzbudil, posebno med našimi ljudmi, mnogo različnih komentarjev, ne zaradi čisto pravilne kritične obdelave, temveč končne ugotovitve, v kateri prikazuje naš epodetje v precej črni prihodnosti, ki ji spričo pretiranih investicij grozi prisilna izterjava dolga oz. zasedba sredstev na našem žiro računu. To bi pomenilo pri sodanjih predpisih kreditno nesposobnost podjetja, ki bi

ga spravila v še večje težave in ogrožala tudi njegovo proizvodnjo.

Cerprav novinar po vsej verjetnosti ni mislil na kaj več kot blokiranje tekočega računa in ogrožanje proizvodnje v smislu sprejetega plana, daje tak sklep bujnim fantazijam možnost domnev o delni ali celotni ustavitvi proizvodnje, morda zmanjšanju osebnih dohodkov, odpuštni delavcev in podob-

no, kar pa sploh ne ustreza gospodarskemu stanju podjetja, ki ima, v finančnem smislu, težave le zaradi spreminjenih obče gospodarske politike.

Da bi razumeli današnji položaj podjetja, njegove sedanje investicije in na sploh probleme, o katerih razpravljajo tudi forumi izven našega podjetja in cilje, ki smo si jih zastavili, da dvignemo jugoslovansko elektroindustrijo na dostojen nivo.

Jedro našega podjetja — kranjska tovarna — je bila ustanovljena tik po vojni z namenom, da oskrbi državo s proizvodi, ki so najbolj potrebni pri izgradnji porušene domovine. Tako je za-

čela proizvajati ročno orodje, nihajne ure in celo vrsto drugih proizvodov, ki jih je morala nato po nalogu odstopiti drugim porajajočim se tovarnam. Plod takratnega administrativnega diriganja forumov je več ali manj današnja proizvodnja, ki seveda ni bila usmerjena na izvoz, temveč le za kritje domačih potreb. Podoben razvoj je doživel tudi IEV — Ljubljana, le da je bila njegova dejavnost takrat usmerjena na proučevanje profesionalne elektronike, ki naj bi bila baza za razvoj splošne domače elektronske industrije. Celo zadruga »Niko« — Železniki se je uspešno obdržati na površju le zaradi izredne prilagodljivosti tržišču z artikli, ki jih je nakažoval repromaterial, ne pa daljnovidna gospodarska politika z aspektom izvoza.

Kmalu so tovarne uvidele perspektivo edinole v specializaciji in modernizaciji proizvodnje, ki je tedaj slovela skoraj še vedno na obrtniški izdelavi proizvodov in ni mogla biti v takšnih razmerah več konkurenčna, velikoserijska, visoko in enakovredno kvalitetna. Za realizacijo tega načrta so bile potrebne rekonstrukcije že obstoječih tovarn in gradnje novih specializiranih, kar pa je terjalo velika investicijska vlaganja. Tovarne s skupnimi cilji in sorodnim programom so se zaradi koncentracije kapitala zato združile in pričele z obsežnim načrtovanjem. Posledice integracije so danes ob vsakem koraku vidne. O uspehu dinamike skupne proizvodnje najbolj zgovorno pričajo naslednji rezultati:

Problematični so merilci v električni merilnici

Kot smo v št. 40 z objavo članka pod naslovom: »Je naša kvaliteta res vprašanje?« napovedali, da bomo s tem v zvezi intervjujali šefa prevzemne kontrole PSO in vodje tehničnih kontrol, se obljube držimo in kot prve objavljamo odgovore tov. Lepše, vodje tehnične kontrole v tovarni za elektroniko in avtomatiko v Pržanu. V naslednjih številkah bodo na enaka vprašanja odgovarjali ostali vodje tehničnih kontrol.

Kako je s tehnično kontrolo po združitvi, je po vašem mnenju napredovala ali nazadovala?

Vsekakor beležimo v zadnjih letih določen napredek, ki je bil ozko povezan z napredkom tovarne. Predvsem mislim napredek v organizacijskem smislu, to je iskanje ter izvajanje v novih in sodobnih metodah kontroliranja, ki naj bi zadostili stopnji razvoja naše proizvodnje ter zahtevam tržišča.

Ali mislite, da bi bilo umestno formirati skupno vodstvo vodij kontrol in stalni kolegij?

Govoriti o smiselnosti formiranja skupnega vodstva tehnične kontrole je težko in je potrebno preanalizirati vse pogoje, ki so za in proti, menim pa, da so si v enakem sorazmerju. Predlagam, da naj bi občasno sklicevali posvetovanja vodij kontrol, kjer bi mnoge probleme lahko rešili kot si to želimo in bi moralo biti.

Ali je po vašem mnenju prevzemna kontrola pri PSO uspešna in ima potreben vpliv na kakovost izdelkov ali morda ovira tehnične kontrole v tovarnah?

Menim, da je prevzemna kontrola v tem obdobju pozitivno vplivala na kvaliteto, obstaja pa še množica neresenih vprašanj, predvsem pri koordinaciji dela s tovarniško kontrolo, katero pa je potrebno čimprej rešiti.

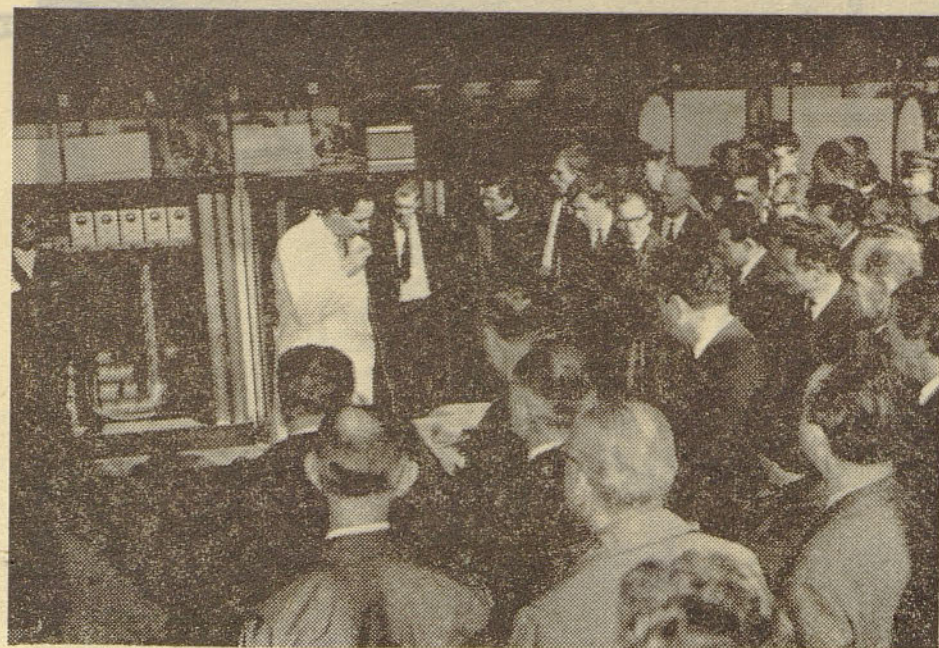
Kaj sodite o sedanjem stanju kontrole v tovarni?

Sedanja organizacija kontrole čedalje bolj postaja problem učinkovitosti in rentabilnosti glede na konstrukcijske sposobnosti in ceno artiklov ter na želje potrošnika. Ker nas tudi ekonomska poslovanja sili k zmanjšanju režije ter maksimalnemu povečanju proizvodnje, bi morali čim hitreje uvajati v proizvodnjo in kontrolo nova in moderna proizvodna sredstva, za katera pa nimamo denarja. Vse to vpliva na razpoložanje in delo kontrole ter na ostale enote tovarne.

Kaj na splošno mislite o kvaliteti naših izdelkov?

Kvaliteta naših artiklov je v mejah splošnega povprečja jugoslovanske kvalitete artiklov široke potrošnje.

(Dalje na 7. strani)



Obiskovalci letošnjega sejma »SODOBNA ELEKTRONIKA« so se z zanimanjem ustavljali pri našem digitalnem elektronskem računalniku. Na sliki: komentator razlaga zbranim obiskovalcem sejma delovanje in uporabo računalnika

V Pržanu september zelo uspešen

Številne proizvodne in druge težave spremljajo v letošnjem poslovnem letu malone prav vse naše tovarne, zato tudi tovarna za elektroniko in avtomatiko v Pržanu s svojimi obrati pri tem ni iz-

jema. Toda delovni kolektiv te proizvodne enote se odločno spoprime s težavami in jih v danih možnostih skuša odpraviti, ali vsaj omiliti, da bi bili njegovi delovni rezultati čim boljši.

V preteklem mesecu je to trditev potrdil, saj kaže vrednost izvršene proizvodnje 735 in pol milijonov dinarjev, da je delovni kolektiv svoje proizvodne obveznosti v septembru presegel za 10 %. Tudi če pogledamo kumulativno proizvodnega plana, nam številke povedo, da je bil v tej naši tovarni do konca septembra delež letnega proizvodnega plana dosežen, oz. je vrednost 5.297.385.000 dinarjev, ki pomeni izpolnjeno proizvodno nalogo do konca septembra, že skoraj enaka proizvodnji, ki jo je ta delovni kolektiv dosegel v vsem lanskem letu.

Prav septembrski proizvodni rezultati nas navdajajo z upanjem, da bodo v Pržanu in njihovih ostalih obratih letos tudi precej povečani proizvodni plan dosegli in celo presegli.

-ko-

Razpis

Komisija za sklepanje in odpovedovanje delovnih razmerij DE skupne službe »ELEKTROMECHANIKA« razpisuje naslednja delovna mesta:

1. Referent za osebne dohodke v kadrovskem oddelku

Pogoji: Srednjestrokovna izobrazba z ustrežno prakso v tovarni.

2. Vodja statistike v organizacijskem biroju

Pogoji: Višja strokovna izobrazba oz. srednja strokovna izobrazba z večletno prakso v tovarni. Prijave sprejema kadrovski oddelček »ELEKTROMECHANIKA« v Kranju.

Razpis velja do zasedbe delovnih mest.

Leto	din (milijarde)
1960	17
1961	21
1962	25
1963	32
1964 (plan)	48
1965 (plan)	71

Čeprav se je realizacija investicijskega vlaganja v letu 1962 oz. 1963 šele začela, je v prvem letu znašala 944 milijonov, leta 1963 pa 2880 milijonov dinarjev.

Število zaposlenih se je v istem obdobju večalo takole:

Leto	Število zaposl.
1960	7.638
1961	7.474
1962	8.431
1963	9.799
1964 (plan)	12.112

Slovenija je zaradi svoje specifične lege, pomanjkanja rudnin (razen svinec in živega srebra) in goratosti, neprimerna za razvijanje agrikulture (razen predelovalne z omejeno proizvodnjo zaradi surovin). Panoga, ki bi republiki zagotovila razcvet, bi bila elektroindustrija in vzporedna rast energetike s hidroelektrarnami. Glede na to, bi zadostna vlaganja ustvarila izredno proizvodnjo, ki bi lahko močno possegala tudi na mednarodna tržišča, dala hkrati večstomilijonski bruto dohodek, in tako ustvarila interesanten industrijski napredek. Na žalost smo ta vlak zamudili, kar je velika škoda.

Stirikratno povečanje pri izvozu (190—1964), je rezultat, ki kaže, da dinamika izvoza ni šla v korak s proizvodnjo. Vzrokov za to je več.

Enega smo že omenili: izrazita usmerjenost proizvodnje izdelkov na domače tržišče. Drugi vzrok je bil, da so morale tovarne po integraciji uskladiti svoje proizvodne programe. Tovarna električnih aparatov je opustila npr. 80 % svoje prejšnje proizvodnje in se pričela specializirati za signalno-varnostne, naprave, stabilizatorje in varilne avtomate. Preusmeritev proizvodnje je zahtevala določen čas, ki ga je tovarna podaljšala zaradi gradnje novega tovarniškega objekta, saj prej sploh ni imela ustreznih tovarniških prostorov.

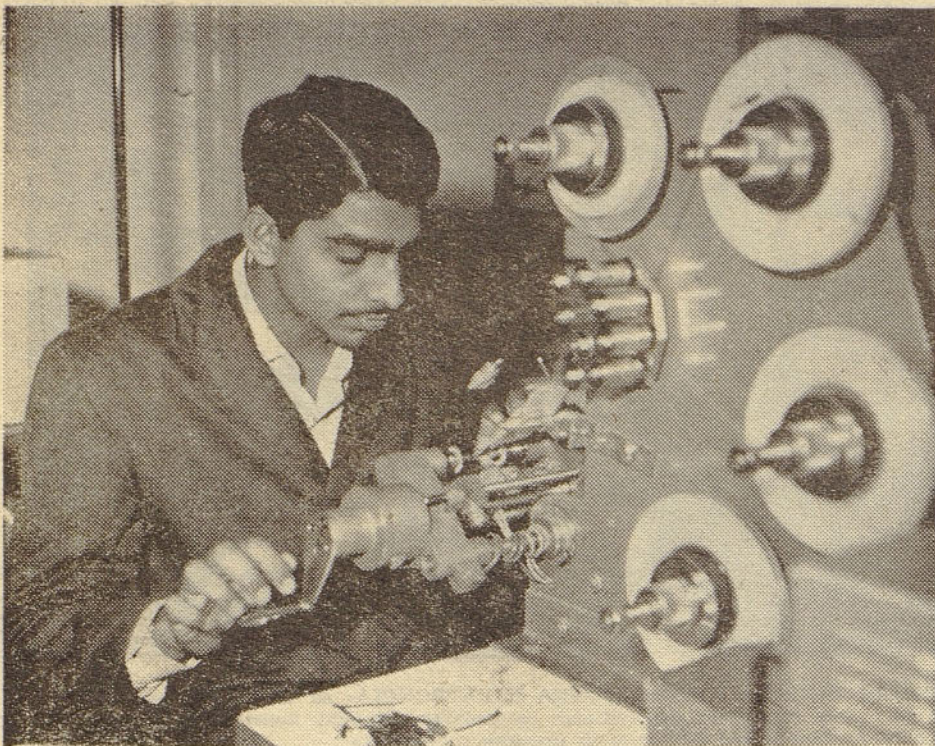
Poglaviti vzrok za zaostanek v izvozu je zastareli strojni park, ki ne daje vrhunske kvalitete, nadalje majhne serije proizvodov in ponekod tudi zastarela tehnologija. Ironija je, da ima

kranjska tovarna že nad 74 % izrabljene stroje, ki bi jih že zdavnaj morali nadomestiti z novimi, saj so se stari ne samo amortizirali, temveč dali skupnosti ogromno dohodkov za sklade, da so drugod zrastle nove tovarne. Poleg tega smo imeli izredno smolo z izgubo izredno konjunkturalne lastne proizvodnje televizorjev. Po drugi plati pa nam vse premajhne kapacitete v železnih preprečujemo povečanje izvoza elektromotorjev, in to prav v državo s konvertibilno valuto.

Letošnji novi predpisi o samofinanciranju uvoza re-produkcijskega materiala povzročajo našemu podjetju precej skrbi. Glede na obsežno in raznoliko proizvodnjo uvozimo več reprodromateriala, kot znaša izvoz naših izdelkov. Predpisi postavljajo

jo določen faktor izmenjave, ki ga ni mogoče obiti. Da je situacija še bolj zamotana, je mnogo tovarn, ki nas zlagajo z domačim reprodromaterialom, odpovedalo dobave za III. in IV. kvartal, ali pa nočejo skleniti pogodbe za naslednje leto, ker tudi več izvažajo. Oskrba reprodromateriala je torej pogojena z izpolnitvijo plana izvoza, le-ta pa v naslednjem letu tudi od nabave strojev in izvršenih rekonstrukcij. Poleg lastnih sredstev, ki smo jih v celoti vložili v rekonstrukcijo, so nam bila ostala sredstva z bančnimi posojili zagotovljena. V zvezi z novo investicijsko politiko pa nas je blokiranje investicij na področju Komunalne banke Novo mesto in Koper — precej prizadelo.

Da ne bomo ostali le pri objektivnih težavah, je prav,



Slika kaže mladega inženirja iz Indije, ki prakticira v Tovarni kondenzatorjev — Semič

Semič: lepo je v novih prostorih

Tovarna kondenzatorjev v Semiču nudi te dni prav ne navadno sliko. Po tovarniškem dvorišču rije buldožer in se bori z živo skalo, ki sili iz blatne zemlje. Tu naj bi že letos nastala zelena ploščad, s stezicami, ki bodo povezovala posamezne oddelke na novo rekonstruirane tovarne.

Bele hale se slikovito odražajo od temnega ozadja semiških vinogradov. V očeh proizvajalcev, ki se pripravljajo na slavnostno otvoritev novih prostorov ob koncu tega meseca, se leskeče prijetna vznemirjenost. Le v novi prostorni in zračni navijalnici (ki jo že drugi dan ogreva centralna toplarna!) vlada običajni mir in privajeni delovni tempo. Celotna preselitev iz dosedanjih pre-

tesnih prostorov v nove hale je potekla v galopu — v komaj 39 urah. Za delo so prijeli vsi in sedaj že teče proizvodnja nemoteno naprej.

Goršetova Milka iz Dragatua (20 km od Semiča!) je zadovoljna. Ne pusti se motiti pri delu od radovednih novinarjev. Sodim, da temu ni vzrok samo prisotnost obratovodje, tovariša Justina — Kranjčana, ki mu je postal Semič drugi dom. (Razumljivo: žena Belokranjca, fičko, stanovanje v bloku — kdo bi ne »popustil!«) Glede tega uživa polno soglasje svojega kolega, obratovodje Oskarja Casa, ki je prišel še od dlje, iz Dravograda. Ne vem, če so povzročitelji takšnih življenjskih premikov res samo belokranjska dekleta. Tovariš Cas se izgovarja na tovariša Justina, oba pa sta vsestransko zadovoljna...

Ob navijalnih strojih pa niso samo Belokranjci, Gorjanci in Korošci. V oči pada temnopolti inženir B. K. Narakesiri, uslužbenec družbe Asian Electronics, Bombay, Indija, ki lastnoročno preverja svoje znanje in izkušnje na enem od navijalnih strojev. Kakih 18 strojnih garnitur bo odšlo v januarju naslednjega leta v Indijo, na podlagi pogodbe o kooperaciji. Prijazni inženir sodi, da je vse »very good« in da je v Semiču prav lepo.

V sosednji hali postavljajo monterji IMP veliko stikalno ploščo za upravljanje klopenske impregnacije elementov. Iz tal se dvigajo veliki kotli, katerih spodnji del sega v »prtiličje« stavbe. Tam uživa neomejeno oblast nad monterji tovariš Jože Planinc, ki se suvereno vrti v labirintu cevi, priključkov in žic. Tovariš Jože je veteran, eden izmed duhovnih očetov semiške tovarne, ki je posvetil

tovarni svoja moška leta in ji žrtvoval svojo — inženirsko diplomu. Pravijo, da je s svojimi izumi in racionalizacijo prihranil Iskri kakih pol milijona dolarjev. Tudi to je diploma svoje vrste, s kakršno se lahko pohvali malokateri izmed diplomiranih inženirjev. V pojasnilo: tovariš Jože je star partizan, zaljubljen v cos-nus fi tehniko in — Belokranjec, iz Črnomlja.

Realizator Planinčevih, pa tudi lastnih konstrukcijskih idej, je tovariš Anton Petrič. Eden od pionirjev povojne slovenske elektrotehnike, član znamenite elektronske mušketirske trojke: Omota — Grahek — Petrič, ki jo poznajo vsi kinematografi. Njegovi stroji pojdejo sedaj v Indijo. On pa, če mu smemo verjeti, v penzijo!...

Direktor, tovariš Košir, je kot ponavadi — samozavesten. Kako bi ne bil! Prenovljena tovarna, po pridnosti, prvorazredna delovna sila, pomembni proizvodni uspehi (1,4 milijarde pri 350 zaposlenih), perspektiven asortiment... Tistik dvajset ali trideset milijonov obstriženih investicij — no, vrag naj jih vzame. Semiška tovarna je bila že pred drugačnimi preizkušnjami, skoraj pred »odstrelom«. Danes, hm, bo že šlo... Tudi izvoz, kot kaže.

Bela Krajna je dajala v svoji preteklosti silovit odpor vsakemu, ki je prišel prek Gorjancev ali Kolpe z mečem ali puško. Tokrat pa se prostovoljno vdaja novi, najhujši ofenzivi: od metliške strani prodira tekstilna industrija, od semiške elektronika. Prvič v svoji zgodovini si ta revna, a plemenita deželica, želi čimprejšnjo in čimpopolnejšo — industrijsko okupacijo. Ljubo

Dve pomembni in težki nalogi:

Izvoz in izboljšanje koeficienta obračanja

Že v dveh zaporednih številkah »ISKRE« smo poročali o obširnih razpravah razširjenega kolegija o izvozu v I. 1964, o izvoznem planu za prihodnje leto, o planu uvoza za I. 1965 ter o nujnih ukrepih za izboljšanje finančnega stanja podjetja.

Hkrati z razpravo o izvoznih dejavnosti ISKRE v prihodnjem letu je tekla razprava tudi o planu uvoza reprodukcijskega materiala v letu 1965. Glede na pogoje in možnosti je bilo kazno, da je plan uvoza v predvideni višini odločno previsok, kar je dokaz, da so po tovarnah planirali povsem nerealno, ne v skladu s tem, kar bomo dosegli ob najboljših izvoznih uspehih. Zato je kolegij izbral komisijo, ki bo uvozni plan znova preštetala in prilagodila dejanskim potrebam in možnostim, ki jih bo za uvoz reprodukcijskega materiala ustvarilo izpolnjevanje izvoznih obveznosti.

Nadalje je razširjeni kolegij razpravljal o kritičnem finančnem položaju podjetja in o nujnih ukrepih, ki naj bi ta položaj bistveno in čimprej izboljšali. Predvsem je nujno, da si vse strokovne sile prizadevajo za realizacijo proizvodnje zlasti tistih artiklov, ki jih bomo izvažali v letu 1965. Ta del proizvodnje mora imeti absolutno prednost.

Prav tako morajo vsa razpoložljiva devizna sredstva biti predvsem namenjena tovarnam, ki največ delajo za izvoz, ostalim pa šele, ko so pokrite potrebe prvih.

Za realizacijo predvidenega plana proizvodnje v letu 1965 morajo vse tovarne doseči planirane koeficiente obračanja tako, da bo podjetje ustvarilo povprečni koeficient obračanja 2,45, izračunan na lastno ceno izdelkov.

Ustaviti je nujno treba vsakršne investicije, tudi le-te iz lastnih sredstev in s tem v zvezi razveljaviti ustrezne pogodbe, prav tako pa tudi ustaviti vse rekonstrukcije na področju komunalnih bank v Novem mestu in Kopru.

Finančni sektor in PSO morata poskrbeti za tekoče vlaganje mandatnih tožb, zlasti pa za takojšnje vlaganje tožb za zapadle fakture.

Pogodbe za uvoz opreme morajo biti natančno definirane, sicer jih ne bo možno realizirati.

Ustrezne službe na razširjenem kolegiju sprejete sklepe že izvajajo v želji, da bi kar čimprej dosegle znosnejše finančno stanje. Seveda pa je hkrati nujno, da skuša sleherni član kolektiva pri svojem delu poslovati čim bolj racionalno, gospodarno in v znamenju varčevanja, kajti tudi to v nemajhnih meri lahko pripomore k boljšemu gospodarjenju.



Tudi priučeno delo zahteva vestnost in natančnost. Slika kaže delo na strožnici v produkciji »Elektromehanike«

K članku „Proizvodnja kranjske tovarne v septembru“

V 40. številki glasila »Iskra« leta kranjska tovarna naročila pri nas še 36.014 kondenzatorjev, za kar smo morali vložiti pri Jugobanki dodaten devizni zahtevek, ki pa je bil odbit.

Kljub temu smo zadevni material naročili. Dobave materiala so bile silno neredne, tako da je naša proizvodnja telefonskih kondenzatorjev večkrat stala; enkrat celo mesec dni. Do sedaj smo dobili iz uvoza približno 60% naročenih količin. Pri taki situaciji se nismo mogli držati zahtevanega sortimana, kljub temu, da smo takoj po prejemu delali tudi v nočnem času in ob nedeljah.

Iz navedenega je razvidno, da smo se potrudili, da oskrbimo proizvodnjo v Kranju, kolikor najbolj moremo. Da se pa to ni zgodilo, so krive navedene težave, katerih v našem okviru ne moremo rešiti. Direktor: Franc Košir

Pripomba uredništva: Dopis iz Semiča jasno nakazuje, zakaj tel. kondenzatorjev ni bilo v pravem času na razpolago, nasprotno pa poročilo »Elektromehanike« na kratko omenja le težave MTC zaradi nerednih dobav iz Semiča. Analiza kaže, da je kranjska tovarna preizkušena planirala, zato so bila potrebna dodatna naročila. Ta ugotovitev je važna zato, da bodo bralci pravilno seznanjeni s težavami, in od kod le-te izvirajo!

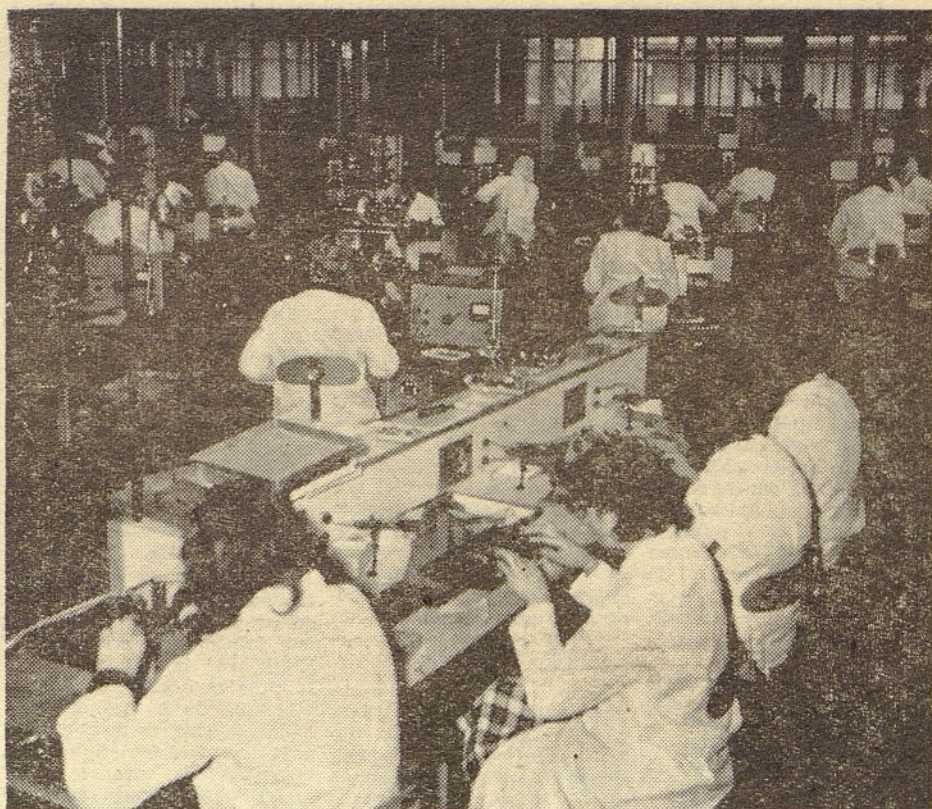
lata kranjska tovarna naročila pri nas še 36.014 kondenzatorjev, za kar smo morali vložiti pri Jugobanki dodaten devizni zahtevek, ki pa je bil odbit.

Kljub temu smo zadevni material naročili. Dobave materiala so bile silno neredne, tako da je naša proizvodnja telefonskih kondenzatorjev večkrat stala; enkrat celo mesec dni. Do sedaj smo dobili iz uvoza približno 60% naročenih količin. Pri taki situaciji se nismo mogli držati zahtevanega sortimana, kljub temu, da smo takoj po prejemu delali tudi v nočnem času in ob nedeljah.

Iz navedenega je razvidno, da smo se potrudili, da oskrbimo proizvodnjo v Kranju, kolikor najbolj moremo. Da se pa to ni zgodilo, so krive navedene težave, katerih v našem okviru ne moremo rešiti.

Direktor:
Franc Košir

Pripomba uredništva: Dopis iz Semiča jasno nakazuje, zakaj tel. kondenzatorjev ni bilo v pravem času na razpolago, nasprotno pa poročilo »Elektromehanike« na kratko omenja le težave MTC zaradi nerednih dobav iz Semiča. Analiza kaže, da je kranjska tovarna preizkušena planirala, zato so bila potrebna dodatna naročila. Ta ugotovitev je važna zato, da bodo bralci pravilno seznanjeni s težavami, in od kod le-te izvirajo!



Nova hala v Semiču, kjer navijajo styroflexne kondenzatorje

Šolanje kadrov in VTŠ - Kranj

V 37. številki glasila »Iskra« navaja pisec INJU pod naslovom **PROBLEM STROKOVNIH KADROV ZA TELEFONIJO** več mnenj o študiju in organizacijski obliki VTŠ. V 38. številki pa smo brali pojasnila ing. F. P. k zadevnemu dopisu. K obema člankoma želim dodati nekaj svojih misli.

O potrebi šole menim, da ni odveč govoriti, ko pa vendar stalno iščemo nove kadre, ki naj odgovarjajo industriji. Od današnjih delavcev, mojstrov in tehnikov, ne moremo pričakovati, da bi s svojim trenutnim znanjem lahko stopili za avtomatske stroje in jim bili

kos, tako takrat, ko delujejo v redu, kot tudi takrat, ko se kaj zatakne. Vzdrževanje je namreč toliko važno kot obratovanje. Dokaj poučno je npr. slišati, da, ko se naše železarne opremljajo s sodobnejšimi napravami, nekateri naši strokovnjaki načrtov njihovih pogonskih mehanizmov in avtomatike niti »čitati« ne zmorejo. Da, to je doba avtomatike, to je tempo, ki mu še ne sledimo.

Industrija si želi predvsem ljudi z razvitim praktičnim čutom, ki pa ne sloni na izkušnjah cehovskega tipa, pač pa ima osnove v jasni sliki postopkov — v teoretični predpripravi. S tem mislim tole: če naš mojster, obratovodja, planer, tehnolog ve, da je trafo pločevina trša od dinamo pločevine, mora tudi vedeti: zakaj! sicer se bo požvižgal na predpis in rajši štančal mehkejšo naprej.

Gre torej za profil kadrov, ki naj jih dobimo iz VTŠ. Pisec članka ne želi imeti opravka s prvostopnimi strokovnjaki, ki naj bi jih dala univerza. O tem smo dovolj čitali in slišali na skupščinah Zveze študentov, univerzitetnih organov itd. Iz VTŠ naj bi izšli boljši kadri. Po najmanj triletnem študiju in vzgoji pod vodstvom pedagogov s solidno praktično podlago, naj industrija dobi ljudi, sposobne vpeljati se v delo, ki se bodo nato še sami izpopolnjevali, česar danes še ne moremo zahtevati od ljudi: z zgolj praktičističnim

gledanjem na svoje delo in delo drugih. Po naših obratih, servisih, laboratorijih imamo trenutno dokaj ljudi s srednjo ali podobno izobrazbo, ki si želijo izpopolnitve. Ti naši sodelavci vsak dan spoznavajo, da jih razvoj prehitava — tem ljudem je treba omogočiti izobraževanje na višjem nivoju.

VTŠ naj zgradi tudi most med miselnim in ročnim delom. V obratu je človek s teorijo, kot edino osnovo znanja, precej časa zgolj klovn, v posmeh marsikomu, čeprav on temu ni kriv! — Strokovnjak z bolj praktičnim znanjem pa hoče tudi še tako radovednim sodelavcem, s čimer bomo dosegli tudi prenos znanja ali vsaj interes za znanjem, ki je osnova napredka in, če hočete obstoja sploh.

Glede specialnosti — profila kadrov menim, da bi bilo treba misliti na strojnem oddelku VTŠ na energetiko, strojogradnjo, finomehaniko, na elektro oddelku VTŠ pa na energetiko, prenos, telekomunikacije, avtomatiko in industrijsko elektroniko. Celotna shema pa je seveda močno odvisna od števila kandidatov in njihovih zahtev.

O tem bi bilo potrebno bolj jasno spregovoriti tudi v okviru ISKRE, če pomislimo, da se snuje nekako pol Iskrina pol zunanja STŠ, podobno pa bi bila zasedena tudi VTŠ. S podobnimi problemi, to je financami, prostori in učnimi načrti, se ukvarja že sedaj naš šolski center, ki bi s temi ustanovami samo še pridobil na celovitosti svoje dejavnosti, pa tudi na odgovornosti. Poleg

(Dalje na 8. strani)

Naš razgovor

Na vprašanja odgovarja **Brečko Pavel**, predsednik delavskega sveta DE Lipnica, rojen leta 1933. Njegove funkcije v organih upravljanja segajo v dolgo vrsto let, prav tako pa je vneto sodeloval v družbeno-političnih organizacijah. Kot mojster montaže je dobro poznan ne le z delom tega oddelka, pač pa z vso problematiko obrata v Lipnici.

VPRASANJE: Kakšni so odnosi med matično tovarno v Kranju in obratom v Lipnici?

ODGOVOR: Odnosi so v redu. Nekaj pa se mi zdi, in ne samo meni, namreč — premalo imamo kompetenc. Delavski svet obrata nima takorekoč drugega dela, kot da potrjuje tisto, o čemer razpravljajo v Kranju, oz. je postavljen samo pred dejstva.

VPRASANJE: Ali ste dovolj seznanjeni o gospodarskem stanju obrata?

ODGOVOR: Po pravici povem, približno točno vemo le o nekaterih številkah, o finančnem stanju obrata pa ne vemo dosti. Menim, da bi bilo prav, da bi v Kranju vodili naš obrat tako, kot so ga v dobi poskusne proizvodnje. Takrat smo res poznali obrat tudi s finančne strani. Dobro bi bilo, da bi imeli nekaj kompetenc tudi nad skladi. Lažje bi se znašli, ko imamo toliko problemov. Tu mislim stanovanja, družbeno-politično delo ipd.

VPRASANJE: Kakšni problemi vas najbolj tarejo?

ODGOVOR: Problemov na kupe, toda težava, ki nas najbolj tare je tale: večmesečno pomanjkanje dela, toda ne po naši krivdi. Vedno je kaj narobe. Ko



mislim, zdaj smo pa na konju, pa se spet zatakne: enkrat zaradi materiala, drugič zaradi premajhnih naročil, tretjič zaradi neprekontroliranih konstrukcij, katerih izdelava se večkrat vleče kot povest o »Jari kači«. Menim, če bi bil konstruktor stimuliran na naš obrat, bi bili nekateri delci stekli dosti prej.

Odgovarja direktor Anton Seljak

(Nadaljevanje s 1. strani)

kontaktnimi zakovicami in drugimi deli iz serijske proizvodnje.

Kakšen bo zaključek poslovnega leta za vašo tovarno?

Zaključek poslovnega leta, ocenjevan po izvršitvi proizvodnega plana bo, kot v prvem polletju nezadovoljiv. Vendar pa kljub temu računamo, da bomo dosegli za 50 % večjo proizvodnjo od lanskega leta. Finančni rezultat pa se bojim, da nam ne bo omogočil niti pokritje vseh obveznosti. Tovarna ima namreč samo obveznosti do anuitet 207 milijonov din in le cca 70 milijonov od tega, bomo lahko krili iz amortizacije.

Tovarna v Novi Gorici je edina tovarna podjetja ISKRA, ki je močno obremenjena z zveznim prometnim davkom. Ta ji je bil v letu 1962 še za 50 % povečan in od takrat je kolektiv vseskozi v zelo neugodni finančni situaciji.

Kakšne ukrepe nameravate pri vas podvzeti za čimprejšnji prehod na 42-urni teden?

Glede prehoda na 42-urni teden je upravni odbor tovarne v Novi Gorici podvzel že vrsto ukrepov, ki naj bi nam olajšali prehod na 42-urni teden. K temu bodo znatno prispevali tudi novi specialni stroji, ki jih bo tovarna v prihodnjem letu dobivala.

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

Povprečni osebni dohodki, doseženi v prvem polletju so bili 32.254 din, planirani pa 40.240 din. Tovarna v Novi Gorici je v prvem polletju dosegla najnižje osebne dohodke od vseh poslovnih enot. Vzrok leži predvsem v slabem proizvodnem rezultatu, ki smo ga v prvem polletju dosegli. Doseženi proizvodni rezultat nam ni dovoljeval večjih izplačil osebnih dohodkov. Kljub temu pa smo izplačilo osebnih dohodkov, v odnosu na realizacijo fizičnega obsega proizvodnje, presegli za 2 %. To pa zato, ker se je število zaposlenih že v prvem kvartalu povečalo za 2 %. Računali smo namreč, da se bo oskrba z reprodukcijskim materialom izboljšala in nam omogočila bolj uspešno izvrševanje proizvodnih nalog.

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

Ker je tovarna v Novi Gorici ena najmlajših tovarni ISKRE, ji seveda ne manjka notranjih problemov in težav, posebno tistih težav, ki nastopajo pri tako hitri rasti kolektiva in proizvodnih nalog, ki se kolektivu nalagajo.

Utrditve organizacijske strukture in dvig strokovnega nivoja vodilnih delavcev v proizvodnji. smatramo za

problem, ki ga moramo najhitreje rešiti. Povečati moramo število strokovnega kadra v pripravi dela in drugih tehničnih službah. Iz naše pomožne orodjarne pa moramo napraviti orodjarno, ki bo krila, ne le naše potrebe po vzdrževanju orodij, temveč bo v stanju izdelati tudi precejšen del novih orodij.

Navedenim problemom smo posvetili vso pozornost. V teku sta dva tečaja za vodilne delavce v proizvodnji. Upravni odbor je sprejel več sklepov v zvezi z izvajanjem organizacijskih predpisov. Že od same ustanovitve tovarne pa smo posvetili vso skrb štipendiranju strokovnih kadrov, ker smo se zavedali, da si bomo te samo na tak način lahko zagotovili.

Kako pri vas skrbite za vaše zaposlene, za njihovo zdravje, stanovanja, in dobro počutje na delovnem mestu? V mislih imam zdravstveno in stanovanjsko problematiko, rekreacijo, prehrano (topel obrok).

Tovarna ima v svojem območju ambulantno, žal pa je ta obratovala samo nekaj mesecev. Zdravstveni dom — Nova Gorica nam še ni določil drugega zdravnika. Prejšnji je namreč, zaradi preobremenjenosti, prenehal z ordinacijo. Sami pa do začetka letošnjega leta še nismo izpolnjevali pogojev za

ustanovitev lastne obratne ambulante. Sedaj, ko smo te pogoje — 500 zaposlenih — izpolnili, iščemo zdravnika, za katerega pa žal nimamo stanovanja.

Za prehrano skrbj naša restavracija, ki nudi kolektivno, razen toplega obroka v dopoldanski in popoldanski izmeni, tudi kosilo.

K reševanju stanovanjske problematike pa v letošnjem letu ne bomo mogli prispevati niti enega stanovanja, ker nimamo za to potrebnih sredstev, čeprav je stanovanjska problematika kolektiva zelo prečeta.

Ali menite, da lahko naš časopis odigra pozitivno vlogo pri obveščanju vaših članov kolektiva o problematiki tovarne in pri reševanju te problematike?

Menim, da bi naš časopis lahko znatno pripomogel k obveščenosti članov kolektiva o problematiki tovarne, to bi bilo tudi zelo potrebno, vendar tega nismo znali v dovoljni meri izkoristiti. Prepričan sem, da bo za v bodoče naš org.-kadrovski sektor za to poskrbel.

Vaše posebne želje za objavo:

Zelim samo to, da bi v prihodnjem letu bili v stanju realizirati naš proizvodni program, ker bomo s tem rešili vrsto drugih, za naš kolektiv perečih vprašanj.

Delo in pomen Mednarodne elektrotehniške komisije

(Nadaljevanje s 3. strani)

2. v aktivnosti, ki se nanašajo na standardizacijo elektrotehniškega materiala v pravem pomenu besede, vključno tudi študij problemov električnih svojstev materiala za električne aparate in stroje, poenotenje njihovih karakteristik in metod preizkušanja njihove kakovosti, zanesljivosti ter tistih dimenzij, ki zagotavljajo zamenljivost električnih aparatov in strojev.

Delo Mednarodne elektrotehniške komisije poteka prek nacionalnih komitejev, v katerih morajo biti zastopani proizvajalci in porabniki električne opreme, t.j. šole, strokovna združenja, ustanove za standardizacijo in državni organi ter elektroindustrijska podjetja. Trenutno je v tej komisiji včlanjenih 38 držav, ki pomemijo 80 % vsega prebivalstva na zemlji. Naša država sodeluje v komisiji od l. 1953.

Komisijo upravlja svet, katerega sestavljajo predstavniki vseh včlanjenih držav, medtem ko je izvršilni komitej sestavljen iz predstavnikov devetih nacionalnih komitejev, katere za dobo 6 let voli svet komisije.

Vse tehnično delo komisije poteka v okviru tehniških odborov, katerih je prek 100 in to tako, da so mednarodni

sekretariati posameznih odborov poverjeni nacionalnim komitejem. Delo pri sprejemanju mednarodnih specifikacij, oz. priporočil pa je na kratko takole: najprej izdelajo predlog (navadno ga pripravi nacionalni komitej v katerem je sekretariat odbora). Ta predlog pošljejo prek centralnega urada v Ženevi vsem nacionalnim komitejem da leti dajo v določenem roku k njemu svoje pripombe. Prav tako vse te pripombe razpošljejo vsem nacionalnim komitejem, da bi se tako lahko zainteresirani spoznali tudi z mnenji posameznih nacionalnih komitejev.

Potem na zasedanju tehniškega odbora, na katerega so povabljeni predstavniki vseh nacionalnih komitejev, razpravljajo o posameznih točkah dotičnega predloga in sklepajo. Na takšnih zasedanjih torej ni predavanja, ki bi jih prisotni poslušali in o njih razpravljali, temveč celotno delo poteka izključno v razpravi, v katero posegajo vodilni elektrotehniški znanstveni delavci in strokovnjaki z vsega sveta in rešujejo vsa sodobna elektrotehniška vprašanja.

V kolikor na zasedanju ne pride do soglasja, izdelajo na osnovi sprejetih sklepov dokončni predlog in ga pošljejo nacionalnim komitejem, da

v teku 6 mesecev le-ti dajo svoje soglasje. Za sprejetje predloga mora dati soglasje najmanj štiri petine nacionalnih komitejev in če je ta pogoj izpolnjen, potem izdelajo dokončno redakcijo predloga in sicer v francoščini in angleščini in le-ta končno izide kot mednarodno priporočilo.

Takšnih priporočil je doslej Mednarodna elektrotehniška komisija izdala že nad 200, in sicer v vseh področjih elektrotehnike. Priporočila so nato osnova za izdelavo nacionalnih standardov in predpisov v državah, članicah. S tem je v največji meri zagotovljeno soglasje med posameznimi nacionalnimi standardi, kar je zlasti pomembno glede vedno močnejše mednarodne izmenjave izdelkov in delitve dela.

S tem v zvezi je vsekakor zanimiva ugotovitev, da industrijsko razvite države kažejo veliko zanimanje za delo IEC in pošiljajo na zasedanja tehničnih odborov številne delegacije, medtem ko na drugi strani tudi svoje, že obstoječe standarde in predpise vedno bolj usklajujejo s priporočili IEC.

Naša država si prizadeva, da bi prek svojega nacionalnega komiteja — JEK — čim bolj aktivno sodelovala v delu Mednarodne elektroteh-

niške komisije, medtem ko je najtesnejše tudi sodelovanje nacionalnega komiteja in njegovih tehničnih odborov ter Jugoslovanskega zavoda za standardizacijo in se jugoslovanski standardi s področja elektrotehnike v načelu izdelujejo v soglasju s priporočili IEC.

Iskrena hvala vsem, ki so dragega pokojnika spremlili na njegovi zadnji poti.

Marija Tišler

niške komisije, medtem ko je najtesnejše tudi sodelovanje nacionalnega komiteja in njegovih tehničnih odborov ter Jugoslovanskega zavoda za standardizacijo in se jugoslovanski standardi s področja elektrotehnike v načelu izdelujejo v soglasju s priporočili IEC.

Dipl. ing. France Mlakar

Devetmesečna proizvodnja

Tovarne	Plan v 000	Izpolnitev v 000	%
Elektromehanika	9.811.689	9.947.938	101
Instrumenti	757.719	860.744	114
Avtoelektrika	6.604.900	4.792.810	72
Motorji	1.009.263	956.823	95
Avtomatika	4.520.199	5.297.390	117
Elementi	3.599.595	3.822.212	106
Naprave	910.078	922.584	101
Elektronika	1.029.490	1.060.676	103
Aparati	2.265.296	2.315.108	102
Kondenzatorji	1.508.000	1.534.085	102
Polprevodniki	582.428	872.283	150
Usmerniki	651.725	571.559	88
Mikron	138.000	143.325	—
Skupaj	33.388.482	33.097.537	99

Športna srečanja v Novi Gorici

Športna srečanja, ki so prek poletja zamrla, so zopet zaživila v jesenski sezoni. Precej živahno delujejo strelci, šahisti in zadnje čase še nogometaši.

Strelci, ki so tekmovali v ligi tekmovalja in se uvrstili na drugo mesto v svoji skupini, so se v nedeljo srečali z zmagovalci te skupine strelske družine »Matija Verdnik« z Jesenic in izgubili za 49 krogov. Tudi prejšnje prijateljsko srečanje se je končalo v njihovo

korist, kar je jasen dokaz, da je treba vložiti še precej truda, če hočemo biti vsaj enakovredni partner najboljšim. Šahisti igrajo za naslov najboljšega šahista tovarne. Sindikalna podružnica je že razpravljala o nagradah za najboljše, predvideva pa tudi podelitev pokala.

Naši nogometaši nimajo take sreče kot strelci in šahisti. Srečanja niso tako pogosta, čeprav so njihovi rezultati dokaj dobri, saj so v letošnjem letu osvojili kar dva pokala. Te dni (22. 10. 1964) so prišli zopet na račun, saj so odigrali tekmo s solidno enajstoročico ZZA. Srečanje so zaključili v svojo korist, čeprav se je poznala prehitra utrujenost in slaba povezanost enajstoročice. Tekma je bila živahna in odigrana v športnem duhu, žal, da se je morala večina gostov takoj po tekmi vrniti, saj bi lahko v prijetnem pomenku in dobri kapljici izmenjali mišljenje o nadaljnjih srečanjih.

Za dokaj pestro športno udejstvovanje se moramo zahvaliti predvsem sindikalni podružnici tovarne, ki organizacijsko, moralno in materialno podpira naše športnike.

Ob prerani smrti mojega očeta

se iskreno zahvaljujem sodelavcem iz oddelka za družbene službe in »Kontaktorji« za podarjene vence in izraze sožalja.

Iskrena hvala vsem, ki so dragega pokojnika spremlili na njegovi zadnji poti.

Marija Tišler

niške komisije, medtem ko je najtesnejše tudi sodelovanje nacionalnega komiteja in njegovih tehničnih odborov ter Jugoslovanskega zavoda za standardizacijo in se jugoslovanski standardi s področja elektrotehnike v načelu izdelujejo v soglasju s priporočili IEC.

Dipl. ing. France Mlakar

Devizna problematika uvoza

(Nadaljevanje s 1. strani)

telje v inozemstvu, kljub temu, da nismo imeli zadosti deviznih sredstev. Pri tem gre za nerazumljive ukrepe in razloge s strani teh podjetij z izgovorom, da so bila prvenstveno obvezna izvršiti izvozne naloge, ne glede na to, da so domači proizvajalci v večini primerov ostali brez surovin (barvna in črna metalurgija.) V takih primerih smo seveda iskali surovine v inozemstvu in pri tem ugotavljali, da smo imeli možnost uvoziti iste materiale, ki so jih naša podjetja izvažala. Pri tem niti ni bistveno, da so nam takšen način nabave svetovali celo domači izvozniki, ne glede na dosežene nižje cene pri izvozu in višje pri uvozu. Da so take razmere nerazumljive, ekonomsko neutemeljene in moralno nevzdržne, mislim, da ni treba posebej poudarjati. Da je bila težava še večja, je treba povedati, da banka ni imela zadosti likvidnih sredstev za redno plačilo odobrenega in uvoženega materiala. Zaradi tega so nam inozemski dobavitelji pričeli ustavljati nadaljnje dobave materiala.

Za rešitev tega problema je banka postavljala pred podjetja nujno zahtevo po realizaciji planskih izvoznih obveznosti. Znano je, da tudi naše podjetje ne izvršuje svojih obveznosti do izvoza. Zato je bila banka mnenja, da je treba ustaviti vsako nadaljnjo nabavo materialov iz uvoza za kompletiranje artiklov za domače tržišče, sprošča pa nam uvoz za artikole, namenjene izvozu. V takšni situaciji smo se znašli ob zaključku 3. kvartala, in sprememb do konca leta ni pričakovati. Jasno je, da se tovarne ne morejo omejiti samo na proizvodnjo za izvoz, saj bi v tem primeru morale prenehati svojo proizvodnjo za 90 %, nekatere pa celo v celoti prenehati, ker proizvajajo le za domače tržišče, isto je s kooperacijo drugim finalistom (avtoelektrika, elementi, instrumenti).

Takšna situacija nam narokuje trezno presojo naših zmoglosti za leto 1965. S strani banke in drugih merodajnih forumov nam je bilo jasno povedano, da večje kvote deviznih sredstev, kot smo jih imeli na razpolago v letošnjem letu, ne moremo pričakovati. Devizno samofinanciranje sloni sicer na izvozni realizaciji, ki pa iz razumljivih razlogov v Iskri še ne more pokriti potreb po sredstvih za uvoz surovin in artiklov, ki jih na domačem tržišču ni zadosti oz. jih sploh ni. Pokrivanje teh potreb pomeni čimprej povečati izvozno realizacijo do maksimalne možne mere, ali pa ukiniti in omejiti tisto proizvodnjo za domače tržišče, ki zahteva še relativno visok odstotek uvoznega materiala. To slednje

pomeni sicer pustiti nekatere kooperante in finaliste brez nujnih sestavnih delov in jih orientirati na uvoz v celoti, kar ekonomsko gledano nima svojega opravičila. Še manj pa lahko to opravičimo danes, ko vemo, da nam v splošnem primanjkuje deviznih sredstev.

Povečati izvozne možnosti pa pomeni intenzivno vlaganje sredstev v osvajanje novih tržišč. Intenzivnost tega osvajanja v letih od 1960—1965 se kaže v naslednjih indeksih:

Leto	Index
1960	100
1961	159
1962	231
1963	323
1964 plan	423

Dvomim, da je hitrejša stopnja močna in opravičljiva, saj je znano, da so razlike med domačimi prodajnimi cenami in izvoznimi — občutne! Pri današnjih izvoznih instrumentih je razumljivo, da predstavlja to vprašanje ključno problematiko vsakega podjetja. Ustvarjeni dohodek si podjetje deli na OD vseh članov, je jasno, da čina čistega dohodka tudi merilo za ekonomično proizvodnjo in odloča o višini OD vseh članov, je jasno, da se vsako podjetje bori za čim večji čisti dohodek.

Težko je verjetno, da bi podjetje lahko realiziralo izvozne obveznosti prek teh meja in pri tem prikazalo gospodarsko izgubo. Pri tem je seveda treba upoštevati razlike v tehnični opremljenosti naših in inozemskih proizvajalcev, cene osnovnih surovin, kooperantskih uslug itd. Večina naših podjetij je v tem položaju in Iskra pri tem prav gotovo ni izjema.

Problematični so merilci v električni merilnici

(Nadaljevanje s 3. strani)

Na kakšne težave naletite pri svojem delu?

Težav pri delu je veliko. Predvsem bi opozoril na izredno slabo in nekonstantno kvaliteto surovin in polizdelkov. Vsi naporji za čim boljše selekcijo na vходу v tovarno so pa vezani na več faktorjev (neplačane fakture, premajhni potrošniki, prevelike tehnične zahteve itd.), ki nam to omejujejo in povzročajo v nadaljnji proizvodnji velike težave.

V čem menite, da ste pri svojem delu dosegli največji uspeh oz. neuspeh?

V kontroli je težko govoriti o uspehih oz. neuspehih, ker se le-ti dnevno ponavljajo.

Kako je s kadrom v tehnični kontroli pri vas?

Kadrovska vprašanja rešujemo v okviru možnosti in

Predvsem vemo, da je tehnična opremljenost naših tovarn izredno slaba, da so pogoji dela slabši, da so domače surovine dražje itd.

V naslednjih letih bo treba predvsem obvladati vse omenjene probleme, kar pa ni nemogoče. Jasno si je treba začrtati pot nadaljnega osvajanja tujih tržišč in si zagotoviti v naslednjih nekaj letih zadostno količino izvoznih artiklov, ki bodo kvalitetno in po ceni v stanju konkurirati inozemskim proizvajalcem, ter tako dobiti potrebno vsoto deviznih sredstev za uvoz potrebnega repromateriala. Pri tem gre predvsem za preorientacijo izvoza na zahodno in konvertibilno področje in uvoza iz vzhodnih tržišč. Možnosti so brez dvoma še velike, treba jih bo čimprej osvojiti in realizirati. V letu 1965 bomo brez dvoma ostali še vedno v izrednih težavah glede oskrbe z zadostnimi količinami tako domačega kakor tudi uvoznega materiala. V tej situaciji se je treba zavedati, da zagotovitev uvoznega materiala zavisi od izpolnjevanja naših izvoznih obveznosti, se pravi od lastnih deviznih sredstev, od uporabe materiala iz vzhodnih držav, kjer so nam devize lažje dostopne — in jasno, tudi od izpolnjevanja naših proizvodnih nalog. Nasloniti se na lastne sile, pomeni v tem času edini realni izhod iz težav, ki se jih danes moramo v polni meri zavedati. Brez visoke produktivnosti, dobre kvalitete, solidnih dobavnih pogojev ni povečane izvoza, brez slednjega pa ne smemo pričakovati bistvenih olajšav pri odobritvi deviznih sredstev za uvoz reprodukcijskega materiala.

nagrajevalne politike. Ker se problematika pojavlja v določenih intervalih, jo tudi tako bolj ali manj uspešno rešujemo. Trenutno imamo velik problem z merilci v električni merilnici in kemiki.

Ali je v sedanji obliki organizacije tehnične kontrole mogoče samostojno odločanje kontrol brez zunanjega vpliva?

Samostojno odločati, brez zunanjega vpliva o kvaliteti ni mogoče, ker moramo upoštevati množico različnih objektivnih in subjektivnih činiteljev.

Dopisujte v »Iskro«

NASLOV UREDNISTVA: KRANJ, TAVCARJEVA 43

Obvestilo

V skladu s programom dela samoupravnih organov podjetja »ISKRA« Kranj, ki je bil sprejet na 3. seji DS podjetja »Iskra« Kranj, organizira organizacijsko kadrovskega sektorja podjetja »Iskra« Kranj — krajši seminar s področja

OPERACIJSKEGA RAZISKOVANJA.

Za predavanja smo naprosili znanega znanstvenika na tem področju prof. dr. Alojza Vadrnala, rednega profesorja ekonomske fakultete v Ljubljani.

Cilj predavanj je v tem, da v kratkem času seznanimo vodilne delavce našega podjetja s praktično uporabnostjo SREDSTEV OPTIMIZACIJE, ki bodo v perspektivi lahko služila kot instrument za formiranje poslovnih odločitev in poslovne politike.

1. Predavanja bodo v Kranju v Šolskem centru podjetja dne:

29. 10. 1964 od 17.—19. ure
5. 11. 1964 od 17.—19. ure
12. 11. 1964 od 17.—19. ure
19. 11. 1964 od 17.—19. ure

2. Predavanja bodo v Ljubljani v Šolskem centru na Linhartovi pri tovarni elementov, dne:

30. 10. 1964 od 17.—19. ure
6. 11. 1964 od 17.—19. ure
13. 11. 1964 od 17.—19. ure
20. 11. 1964 od 17.—19. ure
26. 11. 1964 od 17.—19. ure

Nadalje namerava organizacijsko kadrovskega sektorja po teh informativnih predavanjih organizirati redna tromesečna predavanja za tisti krog ljudi — ekonomistov, inženirjev in ostalih, ki se bodo praktično bavili s temi problemi v podjetju in tovarnah ISKRE.

Izvillečki iz sklepov samoupravnih organov

Sklepi 3. seje DS tovarne za elektronično in avtomatiko Ljubljana — Pržan (15. 10. 1964)

● Delavski svet je potrdil predlog Sveta obratne ambulante in upravnega odbora tovarne za uvedbo interne prisilne uprave v obratni ambulanti in sprejel sklep, da se uvede prisilna uprava. Svet obratne ambulante utemeljuje svoj predlog s tem, da sedanja situacija v ambulanti ne garantira normalno gospodarsko poslovanje, zato naj prisilna uprava to stanje sanira in uredi. Za prisilnega upravitelja se imenuje tov. Ivanko Kukovec.

● Pri nagrajevanju po uspehih predlagamo, da se za izpolnjevanje plana upošteva namesto mesečnega operativnega plana izpolnjevanje mesečnega dinamičnega plana, ker nam le-ta zagotavlja realizacijo letnega proizvodnega plana.

● Z namenom, da se izboljša disciplina v tovarni in zmanjšajo odsotnosti zaradi bolezni, predlagamo, da se poleg obračunske postavke in spremenljivega dela vračuna kot stimulans še 2000 din, kar pa se izplačuje po naslednjih kriterijih:

— poleg spremenljivega dela se delavcu izplača 2000 din, če v obračunskem mesecu ti

imel privatnih izhodov, zamud in da ni bil bolan,

— do spremenljivega dela je delavec upravičen tudi takrat, če je izostal zaradi privatnih izostankov manj kot 4 ure, odnosno je bil bolan manj kot 4 dni, vendar se spremenljivi del izplačuje samo za ure, ki jih je opravil. Za daljšo odsotnost ima delavec pravico samo do osebne dohodka po obračunski postavki in osebnem uspehu.

Organizacijska služba mora z okrožnico določiti, kateri izostanek se smatra za službeni izhod in kateri za privatni. Sklep velja od 1. novembra 1964 dalje.

ZAHVALA

Ob težki izgubi moje drage, nepozabne mame, se iskreno zahvaljujem vsem sodelavcem iz montaže ploščatih relejev za izkazano pomoč in izraženo sožalje.

Francka Zagradnik
ISKRA — ELEKTROMEHIKA — EE
Kontaktorji

ISKRA — glasilo delovnega kolektiva Iskra industrije za elektromehaniko telekomunikacije elektronike in avtomatiko — Urejuje uredniški odbor — Glavni urednik: Pavel Gantar — odgovorni urednik: Igor Slavec — izhaja tedensko — Tisk in klišej: »CP Gorenjski tisk« Kranj

Pismo iz Elektromehanike

Vodja proizvodnega sektorja ing. Alojz Grčar, je v septembrskem poročilu navedel v problemih montaže telefonskih central, med drugimi tudi tole: »Se vedno imamo težave z dobavami sestavnih delov iz produkcije.«

Na vprašanje uredništva, zakaj nismo izdelali dovolj sestavnih delov, poudarjam, da bi lahko izdelali za montažo telefonskih central več sestavnih delov, če ne bi imeli stalnih težav s pomanjkanjem določenih vrst reprodukcijskega materiala. Primanjkuje predvsem dekapi-rane pločevine skoraj vseh dimenzij.

Dne 5.9.1964 nismo mogli dati v delo 49 pozicij sestavnih delov za MTC zaradi pomanjkanja posameznih dimenzij pločevine in 44 pozicij sestavnih delov zaradi pomanjkanja ostalih vrst reprodukcijskega materiala. Tako ni bilo npr. v drugi polovici septembra zalogi 1 mm, 1,2 mm, 1,5 mm, 2 mm, 2,75 mm in 3 mm pločevine. Naslednji problem je prepozno izdana delovna dokumentacija, kar ima za posledico »iz rok v roke.«

Šolanje kadrov in VTŠ - Kranj

(Nadaljevanje s 5. strani)

tega imamo tudi dokaj solidno opremo in odlično zaledje strokovnjakov — praktikov, kar bi bilo treba samo še izkoristiti. S takim, več ali manj ISKRINIM SC, bi se sredstva idealno skoncentrirala in boljše izkoristila si menda ni treba želeli. Vsekakor pa bi bilo nujno našo ustanovo čim prej organizacijsko okrepiti in dati polno besedo pedagogom — praktikom!

Božo

da se še ujame določeni termin oz. je dobavni rok MTC občutno zamujen. Kot primer lahko navedem, da je bilo 13 pozicij sestavnih delov za septembrski plan MTC izdanih šele po 10. septembru. Kdaj in pod kakšnimi pogoji morejo biti taki sestavni deli pravočasno izdelani, si vsakdo lahko predstavlja.

Problematična je tudi dobava polizdelkov za tračnice, katere nam izdeluje Avtomontaža v Ljubljani, ker ima močno zasedene kapacitete na krivilni preši. Dokončna obdelava teh tračnic se vrši pri nas, in to vedno v zamujenih dobavnih rokih. Ta problem bo rešen s skorajšnjim pričetkom obratovanja krivilne preše v obratu za telefonijo.

V produkciji je problematično ozko grlo v lakirnici, ki mora, poleg lakiranja vseh sestavnih delov za ostalo proizvodnjo lakirati še velike — obsežne dele in sestave za MTC.

Menim, da so to najosnovnejši vzroki neizvrševanja naših nalog za MTC in, da bi s pravočasnim lansiranjem primerno velikih serij, z odgovarjajočim in pravočasno dobavljenim materialom naše zmogljivosti mogli enako merneje in intenzivneje izkoristiti. Rezultat bi bil brez dvoma večja in kvalitetnejša proizvodnja sestavnih delov.

Rok Zibert

Pripomba uredništva: Ker pogosto dobivamo pisma članov kolektiva, ki sprašujejo in se hkrati tudi jezijo zaradi raznih zastojev, vabimo vodstvo nabavne službe, da v naslednji številki odgovori, kje so vzroki za pomanjkanje navedenega materiala, gospodarsko-planski sektor pa naj obrazloži trditve o prepozno izdelani dokumentaciji za september.

Ali je možno pisarniško delo normirati?

»DA« in »NE!«

Vprašanje je »kakšno« pisarniško delo lahko normirano, kajti vsako se prav gotovo ne da (možna so druga merila), vendar če imamo zanesljive pokazatelje učinka nekega dela, potem tudi od norme nismo daleč. Seveda se potem takoj postavi vprašanje, če bi ljudje, ki so vseskozi opravljali nenormirana pisarniška dela, sploh hoteli prevzeti normirana dela, pa čeprav bi na »normo« zaslužili več, odnosno, da bi za več dela, tuid več prejeli.

Za obravnavo tega uvajanja norme v administraciji naj povem primer iz stroje-pisnice ene naših delovnih enot. Takrat, ko sem analiziral njihovo delo, oz. potek njihovega dela, ki sestoji iz pisanja na stroj določene dokumentacije, sem ugotovil (marca 1964)

— da podlage za izpisovanje dokumentacije pritekajo zelo neredno,

— da je kontrola podatkov 4X,

— da dodatni časi znašajo 98 %, in še marsikaj.

Vse to nam pove, da delovna mesta niso oblikovana,

temveč poteka delo na teh delovnih mestih popolnoma »individualno« — stihijsko, vsaka strojepiska pripravljati sebi pogoje za delo (dodatni čas 98 %, menim, da dovolj pove). Pri tem pa je bil takrat zaslužek teh deklet cca 140, — ja uro. To enoto je stalo takrat samo pisanje enega dokumenta pri tako neurejenih delovnih mestih (snemano in obravnavano v marcu mesecu 1964) prek 50 din neto (50 % preveč). Ker je teh »proizvodov« strojepisk letno okoli 40.000 kosov, sem predlagal uvedbo takih norm, ki bi koristile tako delovni enoti (ki je proračunska), saj bi prihranila samo na OD okoli 1.000.000 din, kot strojepiskam, ki bi z ureditvijo delovnega mesta, priprave in

poteka dela, na podlagi »norme« zaslužile ob 100 % dose-ganju cca za 20 % več, kot takrat dejansko so.

In rezultat? Dekleta se niso dale pre-pričati (kajti uspele so prek pravilnika o delitvi OD PSO dobiti nekaj dinarjev na uro več — vendar še premalo, kot izjavljajo), od merodaj-nih faktorjev, ki jim je bila študija poslana v pregled in ukrepanje, pa vsega, tukaj zelo na kratko povedanega, verjetno sploh pogledali niso, kaj šele prebrali. Torej — stanje isto, problem isti.

No, to seveda samo mimo-grede.

Torej: pisarniško delo je in ni možno normirati, težje pa je uvesti norme.

I.S.

Izgubljeni delovni dnevi

Prvo polletje se je v tovar-ni za elektroniko in avtoma-tiko v Pržanu in njenih di-slociranih obratih pripetilo 67 obratnih nesreč, zaradi ka-terih je bilo v tem obdobju izgubljenih 1.029 delovnih dni. Največ teh nesreč se je pri-merilo pri delu, na poti na

delo ali z dela, devet delav-ciev in delavk pa je izgubilo 141 delovnih dni zaradi za-strupitve s hrano v tovarniški menzi.

Med delavci, ki so se po-nesrečili, je največ nekvali-ficiranih, 8 polkvificiranih in 13 kvalificiranih, pri delu pa se je največ obratnih nesreč pripetilo v I. izmeni, medtem ko jih je bilo v II. izmeni precej manj, v III. izmeni pa je bila v tem času samo 1 nesreča.

Največ delovnih nesreč — 20 se je zgodilo zaradi neza-nesljivega načina dela, 7 ne-sreč zaradi nespoštovanja predpisov HTV, zaradi slabih zaščitnih sredstev so se zgo-dile 4, ostalim pa so botro-vali: neurejeno delovno me-sto, slaba organizacija dela, nezadostno poznavanje ne-varnosti pri delu, nepazlj-i-vost, naglica in utrujenost.

Kljub vsem ukrepom in prizadevanju HTV, ki je v tovarni solidno organizirano, je število nesreč na delovnih mestih dokaj visoko in po-meni za tovarno, ki se že tako bori s težavami, precejš-nje breme. Takšno stanje narekuje še nadaljnje in do-sledno izvajanje HTV pred-pisov in tozadevno vzgojo delavcev, saj sama sredstva za zaščitna delovna sredstva — v tej naši tovarni so jih za 1.1964 planirali v višini nad 5 milijonov dinarjev — še niso dovolj, da bi število izgubljenih dni, zaradi ne-sreč, čeprav so bile pove-čini lažje, omejili na mini-mum.

Zaradi nesreč izgubljenih 8.695,104 dinarjev in zaradi boleznih 106.410,456 dinarjev so številke o katerih lahko reče-mo, da bi jih v druge name-ne bolj koristno porabili, za-to je nujno, da slednji izmed 1.583 članov delovnega kolek-tiva pri svojem delu in na poti na delo, pa tudi sicer resno pazi na svojo varnost.

POPRAVEK

V članku o novi organiza-ciji komercialne dejavnosti v 41. šte. »ISKRE« se je vri-nila neljuba pomota. Pravil-no bi se moralo glasiti: tov. Milan Černčec, šef uvoza ZTO.

R.V.

Avtoelektrika : ZZA 2 : 1 (2 : 1)

V četrtek, 22.10., se je no-gometna enajstovrstica ZZA po-merila z moštvo Avtoelek-trike iz Nove Gorice. Ob pri-hodu v lepo urejeno tovarno so si gostje ogledali tovarniške prostore, za tem pa se odpeljali na športno igrišče v Miren.

Pred pričetkom tekme je bila majhna slavnost. Igralci ZZA so čestitali in podarili skromno darilo svojemu srednjemu krilcu Kosmaču, ki mu je »uspelo« zajadrti v zakonski pristan.

Po pozdravu in izmenjavi cvetja se je pričela tekma na sorazmerno dobrem igrišču, čeprav je dopoldne deževalo. Že prvi napadi gostujočega moštva in solidna obramba domačinov s srednjim kril-cem Markičem na čelu je dala slutiti, da bo tekma za-nimiva. V eni izmed odličnih podaj Mozetič—Novak, je slednji po napaki domačega vratarja dosegel vodstvo za ZZA. Ta gol je vzdramil tudi domače napadalce, s katerimi je imela ožja obramba gostov vse več in več dela. Tako je z desne strani Čotič strjeljal proti vratom, kjer je vratar gostov slabo posredoval in že je bilo 1:1. Ta gol je zmedel goste, domačinom pa dal še večji polet in skoraj v isti minuti so po Grobišu dosegli zmagoviti gol in tudi končni rezultat tekme 2:1.

V drugem polčasu so go-stje zamenjali tri igralce ter so domačine prisilili zgolj na obrambo. Toda z odlično tak-tiko domačinov in nespre-tnostjo napadalcev gostov, do do spremembe rezultata ni prišlo.

Po tekmi so gostje obljubi-li svojim tekmovalnim na-sprotnikom prepričljivo ra-vanžo v Ljubljani. Ali bo res tako? Ta odgovor bomo do-bili na povratnem srečanju spomladi, ko bodo za sindi-kalna moštva zopet ugodnejši vremenski pogoji. Med tem pa naj športni delavci Iskre razmisli-lajo o predlogu, ki je bil dan prav po tem sreča-nju, da se ob pomoči vseh sindikalnih organizacij do-seže aktivnejša oblika med-sebojnega športnega tekmo-vanja.

I.S.

TAM, KJER BLOKI...

Prijatelj mi je večkrat dejal, da sem lahko srečen, ker ne stanujem v bloku. Našteval mi je razno razne prednosti, ki da jih imam, jaz pa o prednosti nikakor nisem bil tako trdno prepričan, kajti stanovanja v blokih so nova, svetla in snažna, gospodinjstva oprema je že vgrajena, kuhinja kompletna in moderna — kar moramo drugi kupiti iz svojega žepa. Popravila plačuje stanovanjska skupnost, do službe te popelje prevozno sredstvo mestnega prometa, pozimi in poleti in tudi v najslabšem vremenu te ne pre-moči, šola je blizu, menza, vrtec — vse je pri roki...

Zadnje čase pa sem precej spremenil mišljenje o blagodatni prebivanju v go-sto naseljenem kompleksu (blokih).

Prvo septembrsko nedeljo sem imel že zjutraj opravke v »naselju« Zlato polje. Ura še ni bila 8.00, toda tako brezobzir-nega koncerta še nisem slišal. Iz blokov, ki so obkrožali majhen trg, se je iz raznih stanovanj razlegala radijska glasba, glas-no kot na Gorenjskem sejmu, spet dru-god so neusmiljeno navijali popevke (ver-jetno so tam mislili, da delijo milost božjo, ko lahko posredujejo tudi ostalim

državljanom čudovito umetnijo že preži-velih popevk). Vsi ti proizvodi kulturne-ga ponašanja se posredujejo pri odprtih oknih, da je efekt močnejši in veljava takega stanovalca večja, če pa komu vse to ni všeč, naj pa zapre okno! Za višek pa je skrbel mladi motorist, ki je z na-vijanjem plina spravljal mirne prebival-ce» v dobro voljo.

In ko sem stanovalko, ki je pred vho-dom v stavbo čistila in stevala tepih, vprašal, če je vsako nedeljo tako »veselo«, mi je odgovorila, da so bile marsiktere nedelje še bolj živahne! Povedala je tudi, da so nekatere najbolj glasne posredovalce programa RTV Ljubljana že v časopis »dali«, vendar ni nič pomagalo.

Zdaj razumem prijatelja, in kljub ugodnostim, ki sem jih v začetku našel, ne bi z njim menjal, kajti nekateri ne-kulturni uživalci kulturnih stanovanj (na Zlatem polju v Kranju in verjetno še marsikje drugje) se vedejo pač tako, da ostalim stanovalcem večkrat popuščajo živci.

Vse kaže, da smo poskrbeli za splošni tehnični napredek, na vzgojo ljudi pa smo malce pozabili.

I.S.