



NADALJEVANJE DINAMIČNE RASTI

PRVO POLLETJE JE ZA NAMI



Zivimo v času zaostrenih pogojev gospodarjenja doma in v svetu. Le-ti pa se utegnejo še bolj poglobiti. In ravno v tem času obravnavamo rezultate našega poslovanja v prvem polletju. Značilnost sedanjega časa je vedno večje pomanjkanje energetskih virov, surovin za proizvodnjo in inflacija, ki pesti tako nas, kot ostali svet. Rezultat vsega tega pa je precejšnje znižanje dinamike gospodarske rasti. Dolej je bil ta pojav precej znan svetovnemu gospodarstvu, zdaj pa se je pojavil tudi pri nas. Dolgo časa je bila namreč za nas značilna izredno visoka stopnja realne rasti družbenega proizvoda.

Visoka stopnja rasti celotnega prihodka in dohodka je v takih pogojih še posebno pomemben kazalec gospodarske uspešnosti. Takšen pa je tudi naš letošnji polletni rezultat, ko je celotni prihodek minimalno porasel za 34 odstotkov, dohodek pa za 45 odstotkov. Čeprav je naš proizvodni program vezan na večletne proizvodne cikle in čeprav sklenimo posle vnaprej, dobimo po odšteti visoke inflacijske vrednosti še vedno visoko realno rast celotnega prihodka in dohodka v letošnjem polletju. Ta je dosti višja, kot je to načrtovano v resolucijskih usmeritvah, kjer je rast v industriji opredeljena z okoli 6 odstotkov.

Na dobre polletne rezultate kaže tudi rast v tonah izraženega obsega skupne proizvodnje. Na tožajo izdelkov inflacija ni vplivala in je v primerjavi s polletjem preteklega leta porasla za okrog 24 odstotkov. Poudariti pa velja, da imamo letos v delu celovito, nekoliko zahtevnejše izdelke iz izdelavo (večji delež turbinske, črpalarske in viličarske proizvodnje ter proizvodnje preoblikovalnih strojev). Razveseljiv podatek je tudi ta, da je količina letošnje polletne proizvodnje gledano na porabljeni delovni čas za več kot 15 odstotkov višja kot v istem obdobju lani. To pomeni, da smo v istem času naredili za 15 odstotkov več.

Omeniti pa moramo še eno kvaliteto letos doseženih rezultatov. Letos smo namreč prihodek iz izvoza povečali za več kot dva in pol krat, zato pa se je seveda povečal tudi relativni delež izvoznega prihodka v celotnem ustvarjenem prihodku (v primerjavi s polletjem 1979).

SAMOUPRAVLJANJE
MOREMO IN MORAMO
UREŠNITI V PRAKSI
ČE RESNIČNO HOČEMO
ZGRADITI SOCIALIZEM
TITO

SAMOUPRAVLJANJA

Kljub inflaciji se je v letošnjem polletju povečala tudi dohodkovna stopnja oziroma delež dohodka v celotnem prihodku. Zato smo tudi lahko povečali delež akumulacije, ki je bila v letošnjem polletju za okoli 20 odstotkov višja kot lani in znaša okoli 180 milijonov dinarjev, obenem pa predstavlja okoli 25 odstotkov ustvarjenega dohodka. V tem je izražena naša skrb za varovanje ustvarjenega dohodka pred porabo, to pa je eno osnovnih stabilizacijskih načel in podlaga za urešničev naših razvojnih načrtov. Vsi ti ugodni rezultati, ki smo jih omenili, predstavljajo nadaljevanje dobrih poslovnih rezultatov naše delovne organizacije v zadnjih letih. Kontinuiteta se kaže tudi v delitvi sredstev za osebne dohodke, ki so vedno odvisni od doseženih poslovnih rezultatov. Zato smo v primerjavi z začetkom preteklega leta, v letošnje stopili z relativno visokimi sredstvi za osebne dohodke. K temu je prispeval tudi novi samoupravniki akt o delitvi osebnih dohodkov, ki še bolj zagotavlja odvisnost sredstev za osebne dohodke od poslovnih rezultatov. Februarja sprejete stabilizacijske usmeritve pa zahtevajo, da v letošnjem letu zagotovimo relativno počasnejšo rast sredstev za osebne dohodke v primerjavi z rastjo dohodka. Ravno povišana rast osebnih dohodkov iz leta 1979, in na začetku leta 1980 vgrajena približno 15-odstotna rast OD pa je vzrok, da ni bilo možno doseči resolucijskega razmerja niti v prvem četrtletju niti v prvem polletju. Tega nismo mogli niti načrtovati, s plani pa smo opredelili politiko rasti osebnih dohodkov in izvajanje rasti osebnih dohodkov. Tako bomo z nadzorovano rastjo osebnih dohodkov do konca leta dosegli predvidena resolucijska razmerja. Doseženi polletni rezultati kažejo, da letos lahko pričakujemo realno rast dohodka v primerjavi z lanskim letom za okrog 30 odstotkov. V povečanju izplačila osebnih dohodkov predstavlja to glede na lansko leto za 20 do 25 odstotkov več, kar pa je seveda odvisno od rezultatov na izvoznem področju. Dosedanja (polletna) delitev osebnih dohodkov z mirnejšo rastjo vrednosti točke kot v letu 1979, pa zagotavlja doseganje predvidenih razmerij v delitvi dohodka. Povprečni osebni dohodek 9.727 dinarjev, ki smo ga dosegli v letošnjem polletju, pomeni, da se naši osebni dohodki gibljejo v normalnih mejah glede na gibanje osebnih dohodkov v okviru naše panoge in tudi v okviru celotnega gospodarstva.

Da je delitev našega dohodka pravilna, pričajo tudi kazalci uspešnosti poslovanja za letošnje polletje. Kažejo namreč na to, da je povečanje dohodkovne produktivnosti dela podlaga doseženim rezultatom. Kazalci dohodka in čistega dohodka na delavca ter delež akumulacije v primerjavi z dohodkom in čistim dohodkom pa

kažejo boljše odnose, kot smo jih dosegli v enakem obdobju lanskega leta. Malo drugačna slika je le pri kazalcih, ki govorijo o doseženih rezultatih glede na vložena sredstva, kar kaže na povečano vlogo sredstev na enoto ustvarjenega dohodka, čistega dohodka in podobno. Ta slika pa drži le ob klasičnem gledanju na sredstva, vložena v zaloge, ko so draga vezana sredstva predstavljala neekonomičnost gospodarjenja. V zelo nenormalnih tržnih razmerah glede na možnosti preskrbe z reprovromaterialom in ob visoki stopnji inflacije (nad višino obrestne mere), pa vložena sredstva v zalogah ne predstavljajo več neugodnega poslovanja. Ta pojav morda najbolje potrjuje naš način dela, ko imamo velike zaloge in kljub visokim obrestim za vložena sredstva zagotavljamo visoko rast proizvodnje in doseženega dohodka. Vendar to ne pomeni, da se zavzemamo za poslovanje z velikimi zalogami. Nasprotno, menimo, da mora biti naša aktivnost naravnana na zniževanje zalog, ki tudi to pot, ob polletju 1980, že kažejo izredno visok skok. Zaloge povzročajo velike likvidnostne probleme v tekočem poslovanju predvsem in tudi zaradi zniževanja splošne likvidnosti ob zniževanju denarne mase v obtoku.

(Nadaljevanje na 2. strani)

NAROČIL
IMAMO DOVOLJ

Dobri proizvodi so vedno in povsod iskani. To bi lahko bil odgovor na vprašanje, kako je Litostroju uspelo že v prvi polovici letošnjega leta pridobiti za več kot 2 milijardi naročil. To pa je tudi več, kot znaša načrt fakturiranja za celo leto 1980. Seveda so ta pridobljena naročila časovno razporejena v glavnem v leta 1981, 1982 in 1983, nekatera pa celo v leti 1984 in 1985. To je zelo ugodno za nas. Ta ugodnost pa je zelo vsestranska. Omogoča nam stvarnejše načrtovanje, boljše izrabljanje zmogljivosti, normalnejše vzpostavljanje poslovnih odnosov in ne nazadnje — obeta in omogoča nam zanesljivo prihodnost. Takoj pa moramo poudariti, da dobra založenost z naročili še ne zagotavlja dobrih izsledov. DOVOLJ NAROČIL PREDSTAVLJA LE ENEGA OD POMEMBNIH POGOJEV ZA NAŠO LEPSHO PRIHODNOST, vse ostalo pa je odvisno od naših delovnih rok in glav pa še od nekaterih zunanjih vplivov in pogojev.

Znano je, da je proizvodni program Litostroja dokaj raznolik in zanimiv. Vodne turbine in črpalke vseh vrst, posebni žerjavi in težki reduktorji, oprema za cementarne in druga industrijska oprema, dieselski motorji, obsežen program preoblikovalnih strojev, strojev za tlačni liv in talnih transportnih sredstev, ulitki iz raznih litin, zvarjenci — vse to pa so proizvodi, ki jih dandanes potrebuje ves svet. Naj dodamo še to, da vse te proizvode, razen dieselskih motorjev, proizvajamo po dokumentaciji lastnega razvoja in izkušenj. Vse to pa so močni aduti, ki v poslovnem svetu nekaj veljajo. To ni ugotovitev le za domačo rabo. To je ugotovitev tudi tujega trga, kajti kako bi nam sicer uspelo tja prodati skoraj polovico naših proizvodov. Tuji trg pa je dokaj dober razsodnik.

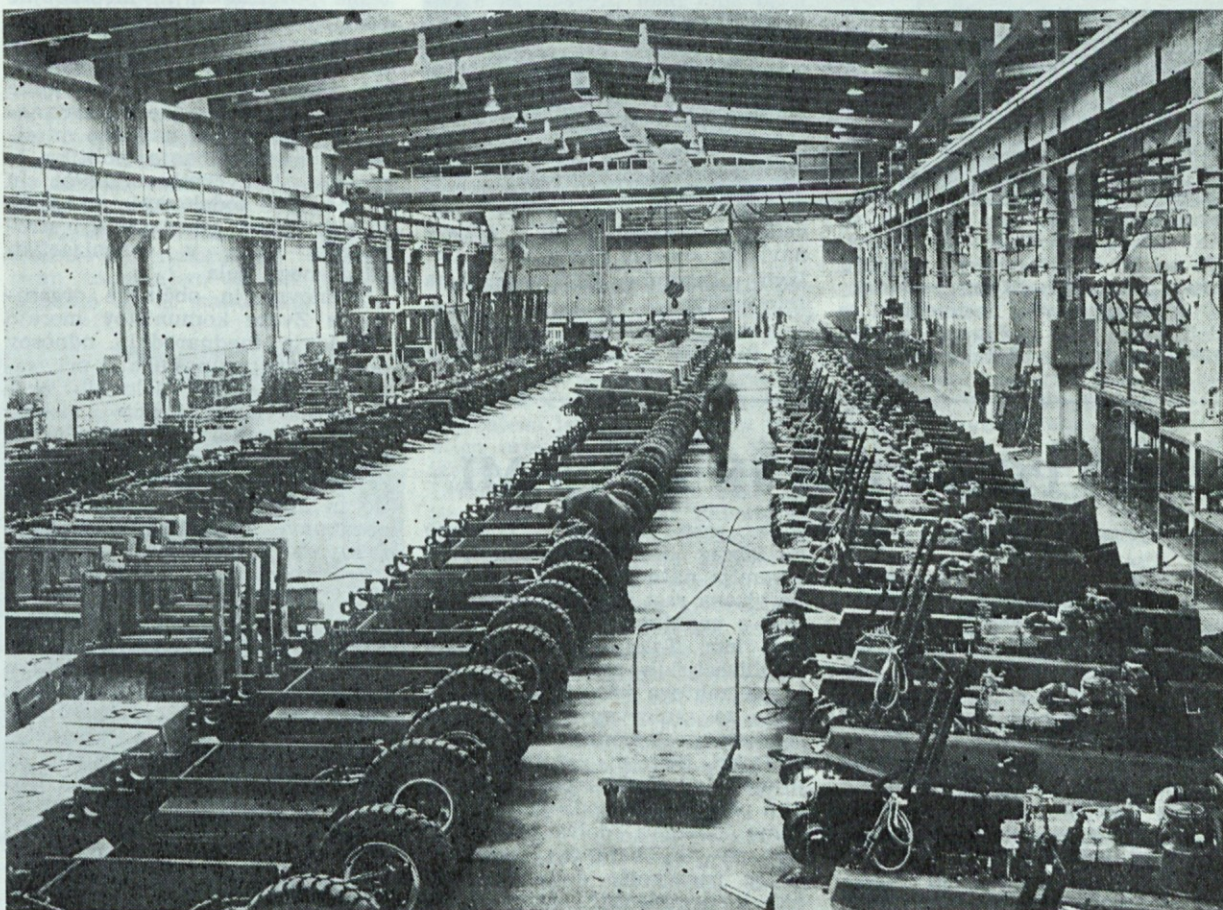
Stanje naročil lahko prikažemo na dva načina: vrednostno ali količinsko. Z vrednostnim prikazovanjem bi imeli v tem trenutku precej težav, kajti pred kratkim je bil spremenjen tečaj dinarja, izvozne stimulacije še niso dogovorjene, plačilni pogoji so zelo različni in podobno. Zato se raje odločimo za količinski prikaz.

Vseh naročil, ki so trenutno pred nami, je za 30.900 ton! Če to količino primerjamo z letošnjim celotnim količinskim načrtom, lahko izračunamo, da je teh naročil za 2 leti in 5 mesecev. Dejansko pa so razporejena tja do leta 1985.

Po posameznih proizvodih je stanje naslednje: 4.200 ton turbin, 1600 ton črpalk, 7.100 ton žerjavov, reduktorjev, 1.100 ton opreme za cementarne, 1.100 ton dieselskih motorjev, 300 ton strojnih delov, 11.100 ton talnih transportnih sredstev in 4.400 ton preoblikovalnih strojev.

Razen talnih transportnih sredstev in delno preoblikovalnih strojev predstavljajo navedene količine seštevke konkretnih naročil, ki jih moramo realizirati v pogodbenih rokih. V navedenih količinah so vsebovana tudi nekatera naročila, ki bi že morala biti realizirana, pa niso. Vsebovana so tudi vsa izvozna naročila, ki smo jih pridobili pod težkimi pogoji.

V. N.



Proizvodnja v novi tovarni TVN je stekla. Več o delu in življenju delavcev tega tozda si lahko preberete na notranjih straneh časopisa (Foto J. Jereb)

USPEHI, KI VZPODBUJAJO

Zaostreni pogoji gospodarjenja že na začetku leta in kasneje družbeni dogovor o uresničevanju družbene usmeritve razporejanja dohodka v letu 1980 so bili tudi v Litostroju prisotni pri pripravi in sprejemanju gospodarskega plana za tekoče leto. Vprašanje stabilizacije je močno vplivalo na izvrševanje količinskega plana.

Količinski plan smo povečali v letu 1980 za 52,6 odstotka v primerjavi z letom 1979. V polletju smo ga dosegli 40,1 odstotka, v primerjavi z izvršitvijo v istem obdobju 1979 pa smo ga presegli za 49,8 odstotka. V tej količini manjkajo v pretežni meri viličarji, saj so več kot 1000 ton pod planom zaradi začetnih težav pri peljevanju nove serijske izdelave talnih transportnih sredstev.

smo jo ustvarili v letu 1979. V prvem polletju smo jo dosegli 64 odstotkov, kar je za 14 odstotkov več kot smo predvidevali v planu. V primerjavi z istim obdobjem lanskega leta pa smo dosegli samo 66 odstotkov, ker je bila akumulacija v preteklem letu istega obdobja zelo ugodna.

Za osebne dohodke in skupno porabo na delavca smo v letu 1980 glede na stabilizacijo in

jeni še po samoupravnem sporazumu o delitvi dohodka in osebnih dohodkov iz leta 1976. Zaradi tega je tako velika razlika v odstotkih v primerjavi z istim obdobjem lanskega leta.

Povprečno izplačan neto osebni dohodek na delavca v lanskem polletju je bil 7.187 din, v novembru 9.280 din in v letošnjem polletju 9.941 din. Porast izplačane mesečne neto osebnega dohodka na delavca v letošnjem polletju v primerjavi z istim obdobjem 1979 je 38 odstotkov in v primerjavi z novembrom 1979, leta 7 odstotkov.

Izračunani kazalci so samo merilo, s katerim primerjamo svoje rezultate s predhodnim obdobjem in tistimi, s katerimi združujemo delo in sredstva. Podrobne analize na vseh nivojih nam šele odkrivajo nekatere težave v našem poslovanju in dajejo istočasno pobudo za odpravo teh, s čimer bomo dosegli še boljše rezultate.

Doseženi rezultati nas ne smejo uspavati, temveč moramo kot dobri gospodarji smotno uporabljati material, delovna sredstva, energijo in delovni čas.

Kar se tiče rentabilnosti pa moramo čim bolj izkoriščati zmogljivosti naših delovnih sredstev, da bomo na domačem in tujem trgu dosegli čim večji dohodek.

Nenazadnje pa mora vsak sodelujoči s svojim delom pomagati ustvarjati čim večjo realizacijo posameznih proizvodov za boljšo likvidnost TOZD in delovne organizacije kot celote.

Povečana nedovršena proiz-



GOST IZ SOVJETSKE ZVEZE

30. julija letos je Litostroj obiskal ekonomski svetnik pri sovjetski ambasadi v Beogradu tovariš Paškov. Gosta je najprej sprejel generalni direktor Marko Kržišnik s sodelavci, zatem pa je sledil še ogled tovarne. Tovariš Paškov se je posebej zanimal za proizvodnjo in izpolnjevanje dobav za polarne žerjave in za možnosti povečanja proizvodnje polarnih žerjavov in ostale opreme za jedrske elektrarne. Zanimal ga je izvoz v Sovjetsko zvezo in v države tretjega sveta.

Do konca leta bomo predvidoma podpisali pogodbo za nakup tehnične dokumentacije za proizvodnjo specializiranih črpalk. Zanje smo določeni za specializacijo v okviru programa mednarodne specializacije pri izgradnji jedrskih elektrarn.

R. Potočki

vodnja in doseženi rezultati v prvem polletju so solidna podlaga za še boljše rezultate v tretjem

četrtletju in zaključku poslovnega leta 1980.

B. Tertnik

KAZALCI USPEŠNOSTI POSLOVANJA ZA DO

	sred. pl. '76-'80	plan 1980	realiz. I. pollet. 1979	realiz. I. pollet. 1980	4:1	4:2	4:3
	1	2	3	4	5	6	7
1. Dohodek na delavca	204.970	337.235	113.269	155.725	76	46	138
2. Dohodek v primerjavi z uporabljenimi sredstvi	75,4	44,7	19,7	18,9	25	42	96
3. Čisti dohodek na delavca	154.640	238.928	79.924	109.062	71	46	137
4. Akumulacija v primerjavi z dohodkom	14,6	23,6	22,9	15	103	64	66
5. Akumulacija v primerjavi s čistim dohod.	13,2	31,5	30,4	20,2	153	64	66
6. Akumulacija v primerjavi s povprečnimi uporabljenimi sredstvi	11,0	10,5	4,5	2,8	25	27	62
7. Osebni dohodek in sredstva skupne porabe na delavca	134.190	172.784	59.618	92.531	69	54	155
8. Čisti osebni dohodek na delavca (mesečno)	6.855	9.174	7.048	9.727	142	106	138
9. Število delavcev	3.941	3.835	3.520	3.716	94	96	105

Pri planiranju dohodka na delavca v letu 1980 smo se dogovorili za 27,5 odstotka povečanja glede na leto 1979, kar znese v absolutnih številkah z 264.526 din na 337.235 din dohodka na delavca. Ob polletju smo dosegli samo 46 odstotkov planiranega, vendar pa za 38 odstotkov več, kot smo ga dosegli v letu 1979 in 10 odstotkov več kot smo planirali.

Število zaposlenih se je v tem razdobju povečalo za 48 delavcev, to je za 1,3 odstotka. To minimalno povečanje je predvsem v TOZD TVN (47), ki vpeljuje proizvodnjo v novem objektu.

Pri rentabilnosti smo planirali 7,2-odstotno povečanje, česar pa v polletju nismo dosegli zaradi zelo nizke donosnosti v TOZD TVN in PPO, ker sta na novo zgrajena in vložena sredstva še ne dajejo ustreznih rezultatov. To se bo v prihodnjem obdobju prav gotovo izboljšalo.

Akumulacijo v primerjavi z dohodkom smo načrtovali v letu 1980 za 14,6 odstotka več, kot

družbeni dogovor predvideli porast 17,9 odstotka v primerjavi z realizacijo v letu 1979. Ob polletju smo plan presegli za 4 odstotke, v primerjavi z istim obdobjem lanskega leta pa tudi presegli za 55 odstotkov.

Čisti osebni dohodek na delavca naj bi se predvidoma povečal v primerjavi z lanskim letom za 18 odstotkov, kar je bilo v skladu z družbenim dogovorom. V polletju smo plan presegli za 6 odstotkov, glede na isto obdobje lanskega leta pa za 38 odstotkov.

V prvem polletju lanskega leta smo še vedno pripravljali »Samoupravni sporazum o skupnih osnovah za delitev osebnih dohodkov in drugih osebnih prejemkov delavcev v TOZD in DS v delovni organizaciji TZ Litostroj«. Navedeni sporazum je bil v obravnavi več kot eno leto in so ga delavci v decembru 1979 sprejeli na referendumu.

Osebni dohodki delavcev so bili v prvem polletju 1979 odmer-

NALOGE OSNOVNIH ORGANIZACIJ ZK

Predsedstvo centralnega komiteja ZKS je julija razpravljalo o dosednji aktivnosti komunistov pri podružbljanju zunanje politike, mednarodne dejavnosti ter opredelilo aktualne naloge komunistov na tem področju v prihodnjem obdobju.

Komunisti si moramo prizadevati, da bosta mednarodna dejavnost ter zunanja politika enakopravno vključeni v načrtovanje, odločanje in izvajanje v vseh organiziranih samoupravnih silah naše družbe od krajevnih skupnosti do organizacij združenega dela, delegatskih skupščin, samoupravnih interesnih skupnosti itd. Pri tem je potrebno izhajati iz tesne povezanosti in medsebojne odvisnosti naše notranje in zunanje politike, uveljavljati nevrščenost in sodelovanje z državami v razvoju kot osnovne vidike naše zunanjepolitične naravnosti ter odpravljati napačno miselnost, da je zunanja politika le pristojnost zveznih organov, in ekonomsko sodelovanje s tujino le pristojnost ozkega kroga strokovnih ljudi v organizacijah združenega dela.

Osnovne in občinske organizacije Zveze komunistov morajo vprašanja mednarodnih odnosov enakopravno upoštevati pri sestavljanju svojih delovnih programov, kontinuirano morajo uvrščati teme s tega področja na dnevne rede svojih sestankov, sej in konferenc in jih poglobljeno in analitično obravnavati. Te obravnave naj bodo zasnovane tako, da bodo slehernega člana Zveze komunistov postavile v položaj, da lahko aktivno in ustvarjalno sooblikuje zunanjo politiko, hkrati pa ga usposablja za to, da to politiko pri svojem delu v drugih družbenopolitičnih organizacijah in društvih, v organizacijah združenega dela ali kot delegat v delegatskih skupščinah, pa tudi v vseh okoljih delovnih ljudi in občanov, uresničuje, izvaja in pojasnjuje.

Zaradi kontinuiranega spremljanja stališč in predlogov članov Zveze komunistov, delovnih ljudi in občanov glede mednarodne problematike je potrebno zagotoviti učinkovitejši pretok oboje-

stranskih informacij. Povratna informacija o stališčih in sklepih, sprejetih na sestankih osnovnih in občinskih organizacij Zveze komunistov pri obravnavah tem o mednarodni problematiki, naj bi postala stalna oblika dela, komunisti pa se morajo zavzemati za to, da se bo v večji meri uveljavila tudi v drugih samoupravnih okoljih.

Osrednjo pozornost pri podružbljanju mednarodnega sodelovanja in zunanje politike moramo komunisti nameniti boju za novo mednarodno ekonomsko ureditev, ki jo je potrebno povezovali z bojem za našo ekonomsko stabilizacijo in za uresničevanje ekonomskega dela sklepnih dokumentov 6. konference nevrščenih v Havani ter v njih sprejeti strategiji opiranja na lastne sile in medsebojnega povezovanja držav v razvoju. Komunisti v organizacijah združenega dela in njenih družbenopolitičnih organizacijah se morajo stalno zavzemati za to, da bo mednarodna komponenta enakopravno vključena v srednjeročne in poslovne programe in plane združenega dela, ki jih bodo delovni ljudje zavestno sprejeli in izvajali na podlagi širokih in demokratičnih razprav.

Pri obravnavah mednarodnih vprašanj v svojih osnovnih in občinskih organizacijah in v drugih telesih Zveze komunistov, pa tudi takrat, ko sodelujejo v teh obravnavah v drugih družbenopolitičnih organizacijah ali drugih organiziranih samoupravnih okoljih, se moramo komunisti zavzemati za poglobljeno in analitično ocenjevanje mednarodnih dogajanj ter za razredni idejnopolični pristop. V vseh okoljih se moramo boriti za uveljavljanje zunanjepolitičnih stališč Zveze komunistov in za razumevanje njene politike nevrščenosti kot sestavnega dela naše samoupravne

ureditve in kot revolucionarne politike v okviru sodobnega delavskega gibanja v svetu, ki podpira socialistično preobrazbo sveta kot svetovni proces ter dosledno spoštuje neodvisnost in svoboden notranji razvoj posameznih držav s tem pa podpira nove politične in ekonomske ureditve v svetu.

Komunisti se moramo še naprej zavzemati za to, da se bo zupanje delovnih ljudi v sredstva javnega obveščanja, ki so dosegla precejšen napredek pri informiranju o aktualnih mednarodnih dogodkih, še krepilo. V sredstvih javnega obveščanja naj se odkrito razpravlja o vseh zunanjepolitičnih in z njimi povezanih notranjepolitičnih vprašanjih, ki zanimajo delovne ljudi in občane in do katerih se le-ti zavestno opredeljujejo v svoji samoupravni praksi. Komunisti, ki delajo na področju mednarodnih odnosov in v sredstvih javnega obveščanja, se morajo dosledno boriti proti zapiranju informacij v ozek krog ljudi, ker je to v nasprotju s samoupravno in demokratično naravnostjo našega političnega sistema in tudi z vlogo, ki jo imajo v njem sredstva informiranja.

Programi idejnopoličnega izobraževanja in usposabljanja članstva Zveze komunistov naj se dopolnijo z zunanjepolitično vsebino, in sicer v tesni povezanosti s problemi razvijanja socialističnih samoupravnih odnosov.

Komunisti se moramo še naprej zavzemati za vsestransko mednarodno sodelovanje, delovnih organizacij in občin.

Pri tem sodelovanju morajo komunisti posebno pozornost nameniti izbiri kadra za sodelovanje in povezovanje. Zato morajo OO ZK še bolj krepiti usposobljenost in marksistično razgledanost posameznikov, ki delujejo na tem področju, da bomo lahko ustrezno in dostojno zastopali našo skupnost v mednarodnem sodelovanju in dogovarjanju. To pa bomo dosegli le s stalnim idejnopoličnim usposabljanjem.

M. S.

PRVO POLLETJE JE ZA NAMI

(Nadaljevanje s 1. strani)

Visoka rast zalog v letošnjem polletju (naša proizvodnja je zaradi dolgih proizvodnih ciklov značilna po visokih zalogah) torej pomeni, da smo povišali obseg proizvodnje in da so nenormalno porasle cene reprovromaterialov, energije, storitev itd. To so objektivna dejstva. Subjektivna krivda za porast zalog pa delno izhaja tudi iz dokajšnje nedodelanosti sistema usklajevanja našega poslovanja v vseh fazah.

Čeprav v tako kratkem sestavku ni možno obravnavati vseh vidikov problematike poslovanja, bi bila ta slika še bolj pomanjkljiva, če ne bi vsaj omenili vi-

soke rasti stroškov. Gledano na obseg dosežene proizvodnje, spremlja naše poslovanje relativno visoka rast stroškov v primerjavi z enakim obdobjem preteklega leta. Tako so učinki naših stabilizacijskih prizadevanj nižji, to pa zahteva iskanje nadaljnjih poti za zniževanje specifičnih stroškov poslovanja.

Dobri polletni rezultati potrjujejo, da kljub izredno zahtevnim pogojem gospodarjenja uspevamo dosegati dobre rezultate, kar pa naj nam bo spodbuda za še uspešnejše delo. Prispeva naj k prepričanju, da smo na pravi poti stabilizacije.

V. Z.

V NOVI TOVARNI NA BOLJŠI NAČIN

Investicijski program tozda PPO je že v precejšnji meri realiziran, kar se lahko vsak prepriča, če obišče lokacijo nove tovarne za proizvodnjo preoblikovalne opreme. Proizvodno halo že gradijo, zatem bodo vanjo postavili obdelovalne stroje, uredili prostore montaže in skladišča. V doglednem času bo stekla poizkusna proizvodnja, nanjo mora biti pripravljen biro PT, izdelovalec tehnične dokumentacije za TOZD PPO.

To so nove zelo zahtevne naloge. Z dograditvijo nove tovarne seveda pričakujemo tudi proizvodne rezultate. Planirali smo več kot enkratno povečanje proizvodnje, tako da bo proizvodnja dosegla vrednost 4000 ton.

Razumljivo je, da moramo za to količino pripraviti in urediti tehnično dokumentacijo.

To nalogo mora opraviti biro PT z vso vestnostjo. Glede na to, da niso predvidene (in so celo nezaželene) potrebne kadrovske razširitve, je potrebno ta problem reševati drugače:

— Z boljšo organizacijo in vodenjem je možno izkoristiti še neizkoriščene kadrovske rezerve.

— Tehnično dokumentacijo je potrebno izdelovati čim bolj gospodarno.

Do maksimuma je treba izvajati tipizacijo in standardizacijo, kar bo imelo za posledico ponovljivost proizvoda in to je za proizvodnjo zaželeno.

Negospodarno in škodljivo je, če projektant ali konstruktor pri ponovitvi enega proizvoda uvaja nepotrebne spremembe, ali kar je še slabše, celo stroj ponovno riše v delno spremenjeni obliki. Če so te spremembe na takih delih, ki sploh ne vplivajo na izboljšanje funkcionalnosti stroja, potem je tako spreminjanje še posebej vredno obsojanja.

Na ta način spremenjen stroj je v resnici popolnoma nova izvedba in kot takšen tudi popolna uganka za vse ostale udeležence v procesu, od tehnologije do montaže. Čas, porabljen za te nepotrebne spremembe v dokumentaciji, bi lahko uporabili za razvoj novih proizvodov.

Dokazano je, da pri vseh strojih pri prvi izdelavi ni dobička. Ta pride šele pri ponovitvah. Pri tem ne sme biti ponovitev izražena samo z nazivom stroja, temveč s kompletno dokumentacijo. Seveda je tudi pri ponovitvah potrebna previdnost, zato te ne smejo segati v nedogled, ker lahko stroj naenkrat postane tehnično popolnoma zastarel in kot takšen nezaželen na tržišču.

Z drugimi besedami: izbrati moramo srednjo pot, ne smemo biti preveč zaletavi, preveč konzervativni pa tudi ne. Glede tipizacije in stabilizacije smo na našem področju že veliko naredili, lahko pa bi še veliko več. Modularni sistem, ki ga imamo že precej časa, nam to še posebej omogoča.

Začeli smo s tipizacijo hidravličnih komponent (že pred petnajstimi leti), potem smo nadaljevali s strojnimi deli in sklopi. Sedaj lahko rečemo, da imamo modul hidravlične naprave že popolnoma tipiziran in v veliki meri tudi modul strojne naprave (za vse tipe strojev). Zelo pomemben korak je bila tipizacija surovin oziroma materialov in kupljenec. To je v prvi vrsti ves jeklomaterial, barvne kovine in standardni kupljeni oziroma vijalni material po LIS ali JUS. Ta tipizacija je bila narejena v sodelovanju s tehnologijo tozda PPO.

Ugotovili smo, da nam izbira materialov iz materialne knjige Litostroja ne ustreza, ker je preveč obširna za našo dejavnost. To velja za ves material iz jekla, barvne kovine in za ves standardni material (vijaki itd.).

Sestavili smo izločeno vrsto, katero sedaj konstruktorji in projektanti upoštevajo pri svojem delu. Ta vrsta je še posebej olajšala delo našim kooperantom, ker

sedaj točno vedo, s kakšnimi materiali se bodo srečevali in jih imajo zato lahko tudi na zalogi. To je izrednega pomena v sedanjih situaciji, ko so vseh povsod težave s pravočasno dobavo materiala. Naslednja pomembna naloga je pripravljanje dokumentacije za popolno ponovljivost. Seveda smo pri tem, kot pri tipizaciji, spet začeli s hidravličnimi komponentami. Za neko sorodno družino hidravličnih komponent (na primer daljnodelujoči hidravlični cilindri) napišemo seznam kosovnic z vsemi podatki, razen komisijske, število kosov in skupna teža. Ta seznam kosovnic se potem razmnoži in je na ta način pripravljen za takojšnje odpošiljanje; prej se samo vpiše številka izdelovalnega naloga, število kosov in skupno težo. Zaradi boljše teže. Zaradi boljše preglednosti je na seznamu kosovnic še pomanjšana skica komponente, njen simbol in fotografija. Tako opremljene seznime kosovnic opravičuje njihova stalnost oziroma ponovljivost.

Na isti način imamo narejeno dokumentacijo za standardne kupljence — ves vijalni material. S tem je zelo skrajšano delo konstruktorjem in projektantom, ker jim tega ni več potrebno naročati. Za to skrbi planska služba PPO, ga sproti naroča in vodi

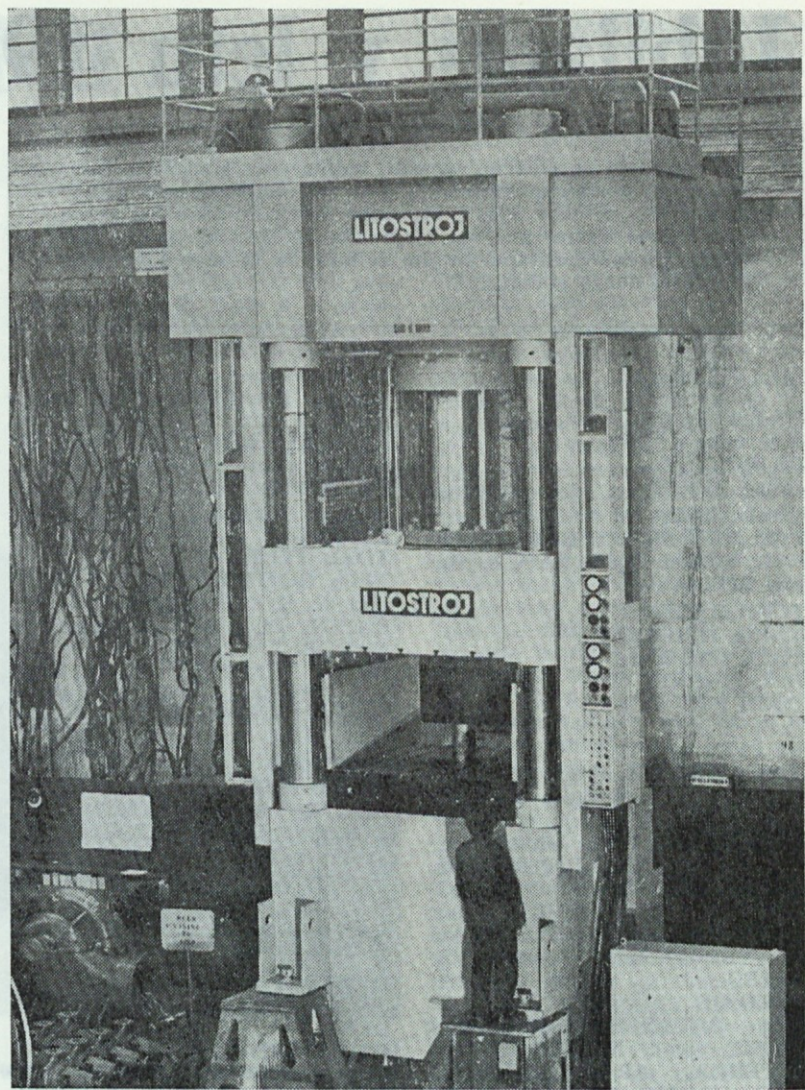
evidenco o zalozah. Seveda je pogoj za takšen način dela, da se uspehi ne bodo izostali.

Zavedati se moramo, da je uspeh dosežen šele takrat, kadar začne stroj pri kupcu neoporečno konstruktorji držijo dogovorjene vrste in da od nje ne odstopajo.

Naše naslednje naloge so, da tudi za ostale strojne dele, sklopke in končno tudi za kompletne stroje pripravimo dokumentacijo za popolno ponovljivost. Za kompletan stroj ni težko narediti seznama kosovnic, ga razmnožiti in potem pri ponovitvah samo vpisati komisijsko, število kosov in skupno težo. Seveda je pri tem osnovni pogoj, da je kompletna dokumentacija urejena, da ni vmes nobenih sprememb in drugih nezaželenih pogojev in da lahko rečemo: »Ta stroj bomo v taki obliki ponovili trikrat, petkrat ali tudi večkrat, odvisno od zahtev tržišča.«

Prednost takega načina dela je vsestranska — projektanti in konstruktorji se izognejo nepotrebnemu delu, preostane jim le še kopiranje in razmnoževanje. Na ta način ostane več prostega časa za razvoj novih proizvodov in za razširitev proizvodnega programa. Pri proizvodnem programu 4000 ton bomo morali imeti veliko širšo paleto različnih proizvodov. Seveda bi bilo za proizvodnjo bolj ugodno, če bi imeli 4000 ton enega samega proizvoda, a žal tržišče pri naši dejavnosti tega ne sprejme.

Izkušnje iz preteklosti nam povedo, da smo se obdržali in krepili samo zahvaljujoč našemu širokemu proizvodnemu programu. Če bi na primer v programu imeli samo stroje za pakiranje odpadnih materialov, naše dejavnosti že dolgo ne bi bilo več. Z drugimi besedami — moramo biti elastični, se prilagajati



Hidravlični stiskovalnik tipa HSS-2-100 za TUP Dubrovnik

(Foto J. Jereb)

tržišču in čim bolj skrbno spremljati njegove zahteve.

Dosedanji uspehi nam vlivajo pogum in nas istočasno opozarjajo na nepravilnosti in napake, ki smo jih storili. V celoti je praksa pokazala, da je naša pot pravilna in če bomo tako nadaljevali, tudi obratovati. To je zasluga vseh

nas v procesu, od delavcev v TOZD Prodaja do delavcev v TOZD PTS. Če eden v tej verigi odpove, ogroža in uničuje delo in prizadevnost vseh.

To moramo imeti v mislih in temu primerno sodelovati v skupnem proizvodu.

H. Ausman

Predsednik skupščine občine mesta Ljubljane v Litostroju

HITREJE DO LOKACIJ

V četrtek 31. julija je na povabilo predstavnikov družbenopolitičnih organizacij, samoupravnih organov in vodstva delovne organizacije prišel v Litostroj na delovni obisk predsednik skupščine mesta Ljubljane tovariš Marjan Rožič.

V Litostroju poteka v zgodnjem obdobju obširna investicijska izgradnja novih zmogljivosti. Poleg tega moramo nadaljevati tudi ustrezno stanovanjsko gradnjo, v katero spada tudi gradnja samskih stanovanj in prehodnih stanovanj za mlade družine.

Oboje je med seboj neposredno povezano, saj moramo za uredništev investicijske izgradnje zagotoviti ustrezne strokovne kadre za proizvodnjo. Pridobimo pa jih lahko le, če jim nudimo vsaj minimalne življenjske pogoje v

samskih domovih ali manjših stanovanjih.

Uresničevanje investicij znotraj tovarniške ograje uspešno teče in doslej nismo imeli večjih problemov pri pridobitvi vseh potrebnih dovoljenj. Ne moremo pa se pohvaliti z dejstvom, da že več kot dve leti govorimo o tem, da bomo v neposredni bližini tovarne zgradili manjša stanovanja in stanovanja za samce.

Kljub številnim sestankom, dogovorom, razpravam, delegatskim vprašanjem itd., da želimo lokacijo za ta stanovanja v Ko-



Stekel je pogovor (Foto: M. S.)

rotanskem naselju, so ustrezni občinski in mestni organi sprejeli taklo generalno urbanistično ureditev te sošeske, da nam ne dovoljuje stanovanjske graditve na tem področju. V zadnjih mesecih preteklega leta se je sicer ta problem prevesil v naš prid, saj je izvršni svet skupščine občine Ljubljana-Siška podprl naše želje in jih posredoval Zavodu za družbeni razvoj Ljubljane ter predlagal spremembo sprejetega GUP (generalni urbanistični plan mesta Ljubljane) za to področje. Vendar pa se za tem pol leta ni popolnoma nič spremenilo. Pričakovani »odlok« o spremembi GUP za to področje, ki naj bi ga pripravil Zavod za družbeni razvoj Ljubljane, še ni bil pripravljen. To pa je osnova za izdajo potrebnih dovoljenj za stanovanjsko izgradnjo na tem področju.

Navedene probleme in naše želje smo povedali tudi predsedniku Rožiču, z namenom, da v ustreznih mestnih organih pospeši postopek priprave na spremembo in da na prvih jesenskih sejah skupščine mesta Ljubljana

obravnavajo spremembo odloka o generalnem urbanističnem planu.

V razgovoru s tovarišem Rožičem smo ponovno osvetlili neposredno in nujno povezavo izgradnje investicijskih objektov v Litostroju z izgradnjo stanovanj za nove delavce, ki predstavljajo sestavni del realizacije investicij. Skupna ugotovitev je bila, da je nujno ob izgradnji novih proizvodnih zmogljivosti graditi tudi ustrezna stanovanja.

Glede lokacije za izgradnjo teh objektov pa v danem trenutku ni drugih rešitev, kot so naši predlogi za Korotansko naselje. S tem se je strinjal tudi tovariš Rožič in obljubil pospešen postopek reševanja tega problema v organih in službah skupščine mesta Ljubljane.

V enournem razgovoru smo se pogovarjali tudi o naših polletnih rezultatih gospodarjenja, ki so dobri, in o urbanistični ureditvi okolice in novih parkirišč med Đakovićevo cesto in novimi objekti TVN in PPO.

K. G.



Ob ogledu bodočih gradbišč (Foto: M. S.)

Jubilanti v letu 1980

Ne da bi se pošteno zavedli, koliko časa smo že v Litostroju, pa postanemo jubilarji. Kar naenkrat, ali ne? Uspeh za tovarno je, da v njej ljudje radi delajo in da si ne želijo stran. Zato vsem, ki »vztrajajo« želim, da bi se v Litostroju še naprej dobro počutili.

30-LETNIKI

DS SSP POAE

Vekoslava SEDEJ

DS SSP KSS

Jovan PERIČ

TOZD IRRP

Vital GRICAR inž., Bojan OSTANEK, Maksimilijan PAPEŽ, Rafael RIHAR

TOZD NABAVA

Martin JEREBIČ

TOZD PRODAJA

Josip KRŠNIK

TOZD PTS

Franc POLH

DS PFSR

Andreja BEZEK, Franc KOCJANČIČ dipl. iur., Antonija PLAZAR

TOZD PUM

Franc DOLINŠEK, Janko FONDA, Zvonimir GORJUP dipl. inž., Jože JUŽNA, Dragoljub NEGOVANOVIČ, Franc PAVLIN, Ignac PONIKVAR, Dejan STOJIC, Anton VELIKANJE, Vladimir VELEPEC

TOZD OB

Franc BAUMKIRCHNER, Franc LEVEC, Ivan NEMANIČ, Ivan PETERCA, Alojz POGAČAR, Vinko SRPČIČ, Franc VUKMAN

TOZD MONTAŽA

Borislav BUNC, Jože BOŽIČ, Iva DORNIK, Alfred DRAŠČEK, Franc GROSMAN, Franc JURČEK, Malči KOVAČ, Franc ROGELJ

TOZD PZO

Jože HAUPTMAN, Janez JAKLIN

TOZD PPO

mag. Peter VOGRIC dipl. inž.

TOZD IVET

Franc BAČAR, Vid BENKO, Franc MESESNEL, Oskar PIHLER, Anton SLAPŠAK, Martina SREŠ

TOZD ZSE

Justina LAVRENČIČ

TOZD ICL

Pavla BOLČIČ, Hrabroslav PREMELČ, Oskar STICH, Ana ZORMAN

25-LETNIKI

DS SSP POAE

Marjana PETRIČ, Ružica PETROVIČ, Estera SAPRUNOV, Leopold VELKAVRH

DS SSP KSS

Ivan KOS, Anton PEKOLJ, Alfred TOMAŽIČ

TOZD IRRP

Jože GORENC dipl. inž., Milan KOVAČIČ, Viktorija KRŽIN, Neža KOSI

TOZD NABAVA

Stanko KOGOVŠEK, Stanka KONJAR, Feliks KOVAČIČ, Rado PANTAR, Rozalija PETAN, Jožica ROŽEC, Marjan ZUPANČIČ

TOZD PRODAJA

Mihael GROBIN, Albert HOLCMAN, Viljem MAK

TOZD PTS

Ernest MERKLIN, Janez ŠKOF

DS PFSR

Marija OMAHEN, Cvetka VILHAR

TOZD PUM

Jože BABIČ, Jože ČONČ, Leopold ČONČ, Mato FILEŠ, Franc GRBEC, Franc HROVAT, Nikola HORVAT, Stanko ISTENIČ, Franc KRESAL, Jože KACIČ, Franc KOSTEVC, Ivan RADMAN, Franc RIHTAR, Julijana ŠMIGOC, Vinko UDOVIČ

TOZD OB

Alojz JUNTEZ, Silvester KOLEŠA, Franc KRAJNIK, Milan KOVAČIČ, Anton LAZNIK, Leopold MARINIČ, Vinko NUČIČ, Jože PAVC, Rajko PLETESKI, Marjan RACIČ, Milan TEKAVEC, Franc VOVKO, Vinko ŽIBERT

TOZD MONTAŽA

Stanislav JESENKO, Amalija JERŠE, Janez TURK, Franc VIDRIH, Ladislav VRTARIČ, Stanislav ZUPAN

TOZD TVN

Andrej ANŽIN, Slavko LOVŠE

TOZD PZO

Marija KRAGELJ, Jože MLAKAR, Franc PODLIPEC, Rudi RESNIK, Ivan SABOL, Milan ŠIBELJA, Anton ŠKRJANC

TOZD PPO

Dušan BEDENE, Aleksander PROSEN

TOZD IVET

Alojz GOMBOC, Franc GABER, Marjan KONJAR, Viktorija KORACIN, Đuro MUČIČ, Stanislav NAROB, Emil POLJANEC, Emerik ŠIMUNIČ, Anton SUŠTAR, Barbara TKALČIČ, Anton VOVK, Anton ZUPANČIČ dipl. inž.

TOZD ZSE

Ivan DADIČ, Ana GRDIN, Stane KOCJAN, Marija MATKO, Jelka VUKMAN, Silvester ZAMAN

TOZD ICL

Barbara KUKEC

20-LETNIKI

DS SSP — POAE

Darinka Humski, Avgust ŠMAJDEK

DS SSP KSS

Valentin ANŽIN, Vladimir BIŠOF, Estera LAMPIC, Mira PERHAJ, Jože PIRC, Matija TURK

TOZD IRRP

Otmar BEDENK inž., Marko GOLJAR dipl. inž., Božidar KOLENC, Niko MODIC, Angela MLAKAR, Jožica MAKŠAN, Milena PIRC, Jožica PEČAR, Janez RODE inž., Frančiška SMUK, Janez SOKLIČ inž., Stanislav ZADRAVEC inž.

TOZD NABAVA

Vida ŠOLAR, Marija TRNOVEC, Jože VALENTINCIČ

TOZD PRODAJA

Frančiška ALJAŽ, Breda ERŠTE, Alojz FABČIČ, Vinko KOCJAN, Milica PEROVIČ, Vladimir PAVLOVIČ, Bogdana ZVER

TOZD PTS

Franc STARMAN

DS PFSR

Antonija STRES

TOZD PUM

Ivan ADAMIČ, Ivan ANDELIČ, Franc BOHTE, Franc BLATNIK, Anton CEH, Rudolf FAJFAR, Jože FINC, Jože GLAVAN, Alojz GRIVEC, Franc GRIVEC, Ivan GRIVEC, Stanislav HOČEVAR, Štefan HROVAT, Ignac KIC, Jože KEBER, Franc KONJAR, Milan KASTELIČ, Franc MAJČEN, Mijo MATJAŠIČ, Franc NOVAK, Jože PAVLIN, Alojz PEKOLJ, Alojz PEKOLJ, Matija PLANINŠEK, Alojz ROJC, Ignacij SADAR, Stanislav SEVER, Janez SVETIN, Alojz STUPAR, Franc ŠKRABA, Albin TRLEP, Dragoljub VIZINTIN, Jože ZAJEC, Vinko ZAJC, Ignacij ZUPANČIČ, Tatjana ŽEBAVEC, Alojz ŽNIDARSIČ

TOZD OBDELAVA

Ivan CEPLAK, Jože BARTOLJ, Stanko BEVC, Ignac GIACOMELLI, Anton GRABNAR, Ignac HRIBAR, Jože JAMSEK, Alojz JERSIN, Alojz KANC, Anton KUŽNIK, Franc KRAMPAC, Janez MIŠMAŠ, Danilo PETEH, Branko SRŠEN, Jernej SITAR, Mihael SMOLIČ, Ludvik SINUR, Stjepan ŠAJNOVIČ, Jože VIDMAR, Milan ZGONC, Franc ZORKO, Janez ZAVODNIK, Alojz ZUPANČIČ, Franc ŽIROVNIK

TOZD MONTAŽA

Marinko BOGDANIČ, Stanislav FRELIH, Marija GLAVAC, Stanislav JESENOVEC, Josip KNEZ, Mijo MESARIČ, Marjan MULEJ, Janez POŽAR, Nevenka POPOVIČ, Matija PUSTOSLEMSEK, Miloš SUBAŠIČ, Stanislav STIH, Milan VIDMAR

TOZD TVN

Anton BREZNIKAR, Ignac MRA-MOR

TOZD PZO

Alojz BREZOVNIK, Matevž GOLOB, Janez GRABNAR, Nikolaj JANEŽIČ

TOZD IVET

Jože HROVAT, Alojz LEKAN, Jože OVČAK, Avgust SUŠTAR, Vida VIDMAR

15-LETNIKI

DS SSP KSS

Mato ANDRIJANIČ

AMBULANTA

Marjeta dr. FERJAN

TOZD IRRP

Anton BRCAR, dipl. inž., Josip FILEŠ, Marko GALE, Stjepan TOMIČ dipl. inž., Mirko VUJANIČ

TOZD PRODAJA

Anton HOČEVAR, Marija TONI, Jožef ZUCCHIATI

TOZD PTS

Matija AVBELJ, Andrej DOLINAR

DS PFSR

Terezija VIDENIČ

TOZD PUM

Vitomir BILIČ, Alojz BOBEN, Alojz CAPUDER, Herman ČVAN, Janez DROBNIČ, Jože JAGER, Andrej JERMAN, Frančišek KRANJC, Ahmed PAŠANOVIČ, Stanislav PERHAJ

TOZD OBDELAVA

Rade BOGDANIČ, Jože BUH, Vinko ERŽEN, Peter FEDRAN, Anton GAČNIK, Alojz JANEŽIČ, Ludvik KOLENC, Lenard KUŽNIK, Anton MATEK, Pavel MRZLIKAR, Franc OVSEC, Jože PAVLIČ, Nikola PONGRAC, Jože PUCELJ, Stanislav PUGELJ, Jože URANKAR, Alojz VOVK, Jože ŽNIDARSIČ

TOZD MONTAŽA

Mihael DENŽIČ, Rafael GRACAR, Bogomir LEGAN, Marjan LESAR, inž., Marjan TREBŠE, Franc TUŠEK

TOZD TVN

Venčeslav BLATNIK, Anton KO-SI, Marko STOJANOVIČ

TOZD PZO

Ivan DRAŽENOVIČ, Velimir ILIČ, Vincenc SLOKAN

TOZD PPO

Stanislav PODBOJ

TOZD IVET

Pavle BARLIČ, Dominik BREŽIČ, Janez CIRAR, Franc GUTMAN, Mirko HERMAN, Marjan MRVER, Dragoljub PETKOVIC

TOZD ZSE

Štefka KRANJC, Jožefa KUTNAR, Marija MARKELJC, Marija OMEJC

TOZD ICL

Rajna JAVKOVSKI, Marija POPOVIČ

10-LETNIKI

DS SSP — direkcija

Marko KRŽIŠNIK dipl. inž.

DS SSP POAE

Sonja BOSNIČ, Zlata BREŠČAK

DS SSP KSS

Mila GRUNDNER, Milan JURJAVČIČ inž., Magda KREFT, Marija MACEDONI, Vera NOVAK, Majda ROJINA

TOZD IRRP

Goran BEGUŠ, Štefan CANKAR, Mile ČUČAK dipl. inž., Teodora-Boža FRANK, Matija JELENC, Majda LUKEŽIČ, Enver PACIČ inž., Marija ROP, Jerica SLAMIČ, Vojmir SREBRNIČ dipl. inž., Boža ŠOBA, Tomaž VIRNIK dipl. inž., Ivan-Alojz VOLARIČ, Dušan ŽBOGAR

TOZD NABAVA

Bogdan BINTER, Anton EBERLINC, Alda RAZPOTNIK, Slavka SLAK, Alojz VELKAVRH

TOZD PRODAJA

Jože GREGORIČ, Stanislav HONAR, Marija HUBAT, Pavao MIKAC, Marija PONGRAC, Anton POTRBIN, Silva PREMRU, Franc URBANČIČ, Vojislav VUJOŠEVIČ dipl. oec.

TOZD PTS

Matevž BUH, Nenad GAVRIČ, Peter JANEŽIČ, Matilda KASČEK, Marjan KRENKER, Mirko KRIŽANIC, Zdravko SLAKAN, Milena ŽUNIČ

DS PFSR

Sonja GRAHEK, Radivoj MAUER, Cirila ROZMAN, Anica SANSONI

TOZD PUM

Franc BLATNIK, Peter BRCAR, Srečko DRNOVŠEK, Alojz GLIVAR, Jože HRASTOVEC, Jože KOŠAK, Janez KRALJ, Alojz MUHIČ, Alojz NOVAK, Marjan

PAVLIN, Janez PIRC, Ivan PODBREGAR, Milan POTRBIN, Ivan SLAPNIK, Anton SEPEC, Milan SKALONJA, Janez TROBEC, Bogomir UKMAN, Čazim ZUKANOVIC, Franc ZUPAN

TOZD OBDELAVA

Miroslav BLATNIK, Anton CUKJATI, Mihael DOLENŠEK, Jože GREGORIČ, Anton HOČEVAR, Ivan JUS, Alojz KELVIŠAR, Miroslav KLAVŽAR, Anton KLEMEN, Vladimir KRESAL, Franc LENIČ, Zlata LOŽAR, Josip LUKŠA, Branko PAPEŽ, Franc PAPEŽ, Ivan PAPEŽ, Ivan PODOBNIK, Peter RADE, Marija STOJNIC, Jože UDOVC

TOZD MONTAŽA

Alojz FERME, Živko KANAZIR, Stane LEKSE, Veselko MARKOVIC, Dragoljub MEĐED, Ivan PETKOVIC, Ivan REP, Erik VEBER, Jožefa ZEC

TOZD TVN

Jože IVANETIČ, Radoš KRULEJ,

Ivan LOVREK, Željko NOVOSIL, Ifet SMILAGIČ

TOZD PZO

Božidar BLATNIK, Vlado GRAHOVAC, Petar KARADŽA, Štefan KOVAČ, Jože KUŽNIK, Jože MRKOVIC, Marinko MARKOVIC, Franjo MATJAŠIČ, Franc MIKLAVC, Jože NOSE, Ciril REPNIK, Andrija SOLDAT, Jože URBANIJA, Marjeta ŽIBERT

TOZD PPO

Janez FERME, Jože GOVEDNIK, Franc ŽMAVC

TOZD IVET

Ladislav JUŽNIK, Ignac KOMOTAR, Doran KONJAR, Rudolf LOČIČNIK, Alojz MLAKAR, Pavle OSREDKAR, Marko STOJANOVIČ, Janez TEKAVEC, Ivan VOLK

TOZD ZSE

Frančiška ANŽLOVAR, Gordana GASPERLIN, Olga JERONČIČ, Ana ROGAC, Ivanka ŠKRBEČ



Obisk mladine iz Wiesbadna

5. avgusta 1980 je našo delovno organizacijo obiskala mladinska delegacija iz Wiesbadna, mesta pobratenega z Ljubljano. Delegacija je sprejelo vodstvo litostrojske mladinske organizacije: predsednik Toni Skušek, sekretar Dušan Jovanović in predsednik OO ZSMS TOZD IVET Đorđe Urukalo. Najprej so si ogledali proizvodne obrate naše tovarne in se seznanili s proizvodnim programom Litostroja. Ogledu tovarne je sledil razgovor s predstavniki mladine Litostroja. Tovariš Alfred Kramer iz prodaje je goste na kratko seznanil z razvojem naše delovne organizacije od začetkov do danes, z našim proizvodnim programom, o položaju Litostroja na domačem in tujem trgu.

Tovariš Kramer je v nadaljevanju povedal nekaj besed tudi o nadaljnjem razvoju Titovih zavodov Litostroj. Gostje so se zanimali za organiziranost in delovanje mladinske organizacije, sindikata in delovnih svetov. Bili smo presenečeni, ker so se zanimali za naše delo in naš samoupravni sistem. Zanimalo jih je vse, kar je povezano s proizvodnjo in samoupravljanjem.

D. Jovanović

Obisk delegacije ladjedelniške industrije iz Splita

V četrtek 7. in petek 8. avgusta so nas obiskali predstavniki družbenopolitičnih organizacij Brodogradevinske industrije iz Splita.

Vodila sta jih koordinator dela osnovnih organizacij ZK tovariš Miro Perković in predsednik konference osnovnih organizacij sindikata tovariš Ante Lovrič.

Ob obisku smo se posebej pogovarjali o težavah glede dobave dieselskih motorjev; prav pri tem mi nekoliko kasnimo. Na podlagi analize smo se dogovorili, da bomo vložili maksimalne napore in bodo motorji dobavljeni v dogovorjenih rokih, kljub nekaterim težavam pri uvozu posameznih delov.

Dogovorili smo se tudi, da je potrebno za reševanje problematike izdelave dieselskih motorjev v tozdu NABAVA zadolžiti sodelavca, ki bo redno spremljal potek izdelave posameznih pozicij v posameznih tozdih.

Drugi dan obiska je bil namenjen predvsem razgovoru, kako poglobiti sodelovanje tako na družbenopolitičnem, samoupravnem in kulturnem področju. Ker sta obe strani izrazili željo po obnovitvi sodelovanja, smo se dogovorili, da bodo v drugi polovici oktobra naše kulturne skupine nastopile v Splitu. Ob tej priložnosti se bodo predstavniki družbenopolitičnih organizacij dokončno dogovorili o sodelovanju na vseh področjih v prihodnjem letu.

M. S.

TOVARNA ŽIVI Z LJUDMI

Leta tečejo, sami pa se neopazno staramo. Nenadoma se zavemo, da smo nekje preživeli veliko svojega časa in če je bil izkoriščen bogato in koristno, nam ni žal. Taki so tudi spomini letošnjih jubilarov — lepi in prijetni. Na žalost vam lahko predstavimo le pet letošnjih jubilarov, skozi njihovo pot pa se gotovo zrcali tudi pot mnogih drugih Litostrojanov. Eno pa je pglavito: dolgo ostanete le tam, kjer se počutiš lepo. In jubilarov vseh letnikov imamo v Litostroju veliko.

Ze polnih 30 let dela v Litostroju **Martin JEREBIČ**, glavni komercialist v **TOZD Nabava**. Prišel je septembra leta 1950, ko je bil Litostroj »star« štiri leta. Tega leta se je vpisal v poklicno šolo, leta 1953 pa je začel delati kot modelni mizar. Po prihodu iz vojske je večkrat zamenjal delovno mesto. Najprej je bil eno leto v kontroli livarne sive litine, po osnovanju ekonomskih enot leta 1960 je bil štiri leta v kontroli obdelave za dieselske motorje, od tod pa je odšel v kontrolo v tozdu Nabava. Po končani šoli je bil v istem tozdu predlanskim premeščen v komercialno službo.

Martin Jerebič pozna Litostroj že vrsto let. Ko je prišel, je Litostroj še dobival svojo prvotno podobo. Takrat so še gradili pločevinarno, kisikarno, kompresorsko delavnico in kotlarno. Litostroj-ske objekte so povezovale ozke poti, tovarna pa je stala sredi polj in travnikov. Stanovanjski bloki ob Đakovičevi cesti so bili že vidni, ceste pa še nikjer. Iz samega doma v Vižmarjih, kjer je stanoval, se je vozil v službo s tramvajem. Pri sedanjosti remizi so izstopili, približno tam, kjer je bunker, pa so prečkali železniško progo in tako prišli do Litostroja. Sam je dejal: »Ko sem prišel v Litostroj, je bila to velika in moderna tovarna. Na žalost pa po zaključku začetnih del nismo zgradili nič novega. Tako nam je zdaj ostalo toliko več dela, ko gradimo nove tovarne in nove obrate. Bil pa je tudi že skrajni čas, saj smo skoraj začeli stopati v korak s tistimi, ki so po vojni stare tovarne le obnavljali.«

Naključje je, da ravno letos praznujemo tudi 30-letnico samoupravljanja. Tudi tu se je v teh letih mnogo spremenilo. Ko se je tovariš Jerebič zaposlil, je dobival na uro 32 dinarjev, potem pa kolikor je presegel normo. O upravljanju se mu še sanjalo ni. Tudi na to, da bi se pritožil glede plače ali da bi razpravljali o dohodku in planiranju, ni nikoli pomislil. Danes je povsem drugače. Imamo možnosti tako pri odločanju, kot pri vplivanju na odločitve. Na žalost pa se vseh dogovorov, ki smo jih sprejeli, še ne držimo.

Čeprav je Litostroj pretežno moška tovarna, je tukaj zaposlenih tudi precej žensk. Ena izmed jubilarok je tudi **Marija OMAHEN**, vodja zunanje operative v **DS PFSR**. Prvič je prišla v Litostroj na obvezno prakso, ki jo je imela po tretjem letniku srednje šole. Čez eno leto se je v Litostroj vrnila in zdaj je tu že 25 let. Ob njenem prihodu je imelo računovodstvo svoje prostore pri obdelovalnici, šele leta 1962 so se preselili v prostore industrijske šole. Čeprav so ji že ob prihodu na prakso razkazali tovarno, na začetku ni šlo brez težav. Kako velik je Litostroj, je spoznala že prvi dan, ko ob dveh in ni našla izhoda ven. K sreči jo je opazil eden izmed delavcev, ki se je vozil z istim avtobusom in jo odpeljal ven. Potem se ji kaj takega seveda ni več pripetilo.

Svojih prvih let v Litostroju se spominja takole: »V 25 letih se je Litostroj močno spremenil. Še bolj pa so se spremenili ljudje in njihove delovne navade. Ko je bilo na primer potrebno v računovodstvu delati tudi popoldne, ni bilo vprašanja ali bomo ali ne. Vedeli smo, da moramo. Nam so popoldanske ure plačali, čeprav sem slišala, da so pred tem velikokrat delali tudi ponoči in to zastoj. Mogoče je bil vzrok



Družba simpatičnih sogovornikov — naključno izbranih predstavnikov letošnjih jubilarov. Od leve proti desni so: Martin Jerebič, Božidar Kolenc, Marija Omahen, Lenart Kužnik in Marjan Krenker

v tem, da so se tedaj službe težje dobile, gotovo pa je bila takrat drugačna tudi miselnost ljudi. Neprimerno se je v tem času dvignil tudi osebnostni in družbeni standard. Spominjam se, da je moja sodelavka morala včasih varčevati za kolo pol leta, zdaj pa lahko kupi na mesec dva in ji zato ni treba pritrgovati pri hrani.«

To, da je v Litostroju že tako dolgo, se ji zdi nenavadno. Lahko je ostati dolgo tam, kjer se dobro počutiš. Delo jo je veselilo, s sodelavci se razume dobro — zakaj bi torej odhajala stran.

Veliko Litostrojanov pozna **Božidarja KOLENCA**, vodjo dokumentacije v **TOZD IRRP**. Vedno pripravljene na šalo in nasmejanega, skratka človeka, ki rad pomaga, če le more. Letos poteka 20 let odkar se je tovariš Kolenc zaposlil v Litostroju. Pred tem je delal na železnici in kot ekonom pri Vesna filmu. Svojo »litostrojsko pot« je opisal takole: »Ko sem se zaposlil, sem imel prijeten občutek, da sem prišel med delovni kolektiv, ki skrbi za novodošle in jim pomaga kolikor se da. Seveda pa se mora človek tudi sam malo potruditi, da ustrezne potrebam tovarne.«

Najprej sem bil šest let arhivar pod kovačijo. Tam sem bil čisto sam, družbo mi je delala sem in tja le kakšna miška. To je bil precej pozabljen kraj z zelo neurejeno arhivo. Malo sam, malo s pomočjo sodelavcev sem jo spravil v red in ko je bilo vse urejeno, so vse skupaj pobrali in odnesli v papirnico Količevo — seveda le do določenega letnika.«

Iz arhive se je najprej preselil v takratni PTO, kjer je delal kot lanser, zatem je delal v pripravi dela v Pločevinarni, potem pa je zamenjal prejšnjega vodjo dokumentacije tovariša Pečnika. Na tem delovnem mestu dela še sedaj. Kolektiv, kjer dela, je po teh letih dokaj pisan, vendar se s sodelavci razume zelo dobro. Če slučajno kdo manjka, pač drugi poprimajo tudi za njegovo delo. Zato sploh ne smemo biti presenečeni, če zagledamo tovariša Kolenca, kako hodi po dokumentaciji po birojih. Pač domašča dekle, katerega naloga je to.

Z dobro voljo se da zelo veliko narediti in tega se tovariš Kolenc zaveda. Zato se tudi sam potrudil, da ljudem ustreže, čeprav je pogosto kar težko. V dokumentaciji se borijo s premajhnimi prostori — zanjo izkoriščajo sleherni kotiček, pa jim kljub

temu leze iz vseh predalov. Verjetno bo bolje, ko se bodo preselili, vendar to še ne bo tako kmalu. O letih, ki so minila, pa je tovariš Kolenc dejal: »Če se ozrem nazaj, je ta doba zelo hitro minila. Pomislil sem že včasih, da bi šel stran, toda staro pravilo je — goste službe, redke suknje in končno, nikjer ni vse tako kot si človek želi. Vesel sem, da je Litostroj tako napredoval in da se tako razvija. Naš napredek kažejo že nove investicije, pa tudi ime Litostroj, ki je vedno bolj znano doma in v svetu.«

Leta 1965 se je v Litostroju zaposlil **Lenart KUŽNIK**, kovinostrojar v **TOZD OB**. Pred tem je bil 3 leta zaposlen pri Gozdnem gospodarstvu v Novem mestu, po prihodu iz vojske pa je prišel v Ljubljano, kjer je tudi ostal.

Vseh 15 let dela tovariš Kužnik v obdelavi. V tem času je zamenjal nekaj strojev, zdaj pa že vrsto let dela za istim strojem, kjer v glavnem struži turbinske dele. Sam pravi, da se je od 1965. leta precej spremenilo. Veliko je novih strojev, ki so vedno bolj avtomatizirani, zato je zdaj delo lažje in se hitreje opravi. Pomembno je le, da obvladaš spremembe na strojih.

»Mislim, da se danes naredi več kot prej,« je dejal. »Delamo pa v glavnem toliko kot prej. Človek pa naredi toliko kot more — eden več, drugi manj. Danes na primer delamo to, kar je najbolj nujno in nadurnega ozroma popoldanskega dela ni veliko. Drugače je, kadar pride naročnik in kar počaka, da bo delo končano. V takih primerih ostanem za stružnico tudi po cel dan in delam dokler delo ni končano. Tako je težko delati, ampak to je pač usluga kupcu. Delo že narediš, zatakne se le pri plačilu za tako delo.«

V tem času pa se je spremenilo še marsikaj drugega. Včasih smo hodili po malico s posodami in plačati smo jo morali sami. Zdaj pa dobiš malico lepo na krožniku in v jedilnici v miru poješ. Tudi ni več po tovarni košar s suhimi malicami ali kupovanju tople malice za bloke. Veliko smo naredili tudi na drugih področjih. V tem času smo na primer zgradili novo trafo postajo, imamo nov glavni vhod, urečili smo veliko parkirišče. Napredek je viden povsod. Ne le v proizvodnji, temveč tudi v skrbi za delavca.«

Najmlajši po stažu je bil od sogovornikov **Marjan KRENKER**,

rezkalca in strugar (pač po potrebi) v **TOZD PTS**. Ko se je izučil za rezkalca v Iskri v Kranju, se je leta 1970 zaposlil v Litostroju. Najprej je delal 6 let v tozdu IVET, vendar se tam ni počutil najbolje. Zato je raje prešel v tozdu PTS, kjer se s sodelavci zelo dobro razume in rad opravlja svoje delo. Sam pravi, da raje dela kot strugar, ker so

bom. Preostalo nam je dvojje — da imamo poplavo v delavnici ali da prekrijemo streho. Tedaj smo se tudi dogovorili za udarniško akcijo in delo skupaj opravili. Podobno se dogovorimo tudi ob drugih akcijah in vsi radi pridemo. Vpeljali smo tudi generalna čiščenja vsak petek ali na delovno soboto, ko temeljito pospravimo okrog delovnega prostora, tako da v ponedeljek zadovoljni spet začnemo z delom.«

Veliko smo se še pogovarjali o vsem mogočem. Obudili smo tudi spomine na srečanja s tovarišem Titom, ki so se jih vsi radi spomnili. To so bili trenutki, ki jih človek ne pozabi. Marjan se je ob tem spomnil dogodka, ki je ostal skrit in se ga danes z nasmehom spominja. Stal je čisto blizu tovarišu Titu in bi moral ob prvih zvokih državne himne začeti dvigati zastavo. Ker pa je tako zaverovano gledal v tovariša Tita, se mu je zastava zapletla in na njegovo grozo padla na tla. Takoj jo je pobral in spravil tja kamor spada. Tega ni tedaj opazil nihče, sam pa se tega še vedno spominja.

Ker so se vsi strinjali s tem, da so se v tem času najbolj spremenili ljudje in odnosi med nami, smo se na to temo vrnili še enkrat. Kaj je torej tisto, kar nas razdvaja, zaradi česar ne moremo najti skupnega jezika v dogovorih ali pri delu? Morda ima prav Marija Omahen, ki pravi, da bi se morali spremeniti odnosi mladih do starejših, morda ima prav Božidar Kolenc, ki pravi, da ima priden človek vedno dovolj dela, drugi pa ga ne bo videl nikoli, morda pa je še najbolj zadel Martin Jerebič, ki je dejal: »Veliko problemov bi se dalo rešiti po čisto neformalni poti. Včasih, ko smo se s šefi še vozili skupaj na dopust na kamionih, je to še šlo, danes pa, ko šefa komaj poznaš, to ni več možno. Vzrok je torej v odtujenosti, v hierarhiji — smo pa tudi različni ljudje. Razlika je, kako se na primer zna en direktor približati delavcem in kako se zanima za njihovo delo ali kako nek drug direktor tega ne dela.«

To je torej tisto — naši, čisto človeški odnosi. Pa še složnost in volja za doseganje istih — skupnih ciljev. Le tako nam bo uspelo imeti v svoji sredini vedno več jubilarov.

Sogovornikom ob obletnici tovarne iskreno čestitamo!

M. M.

Seja kolegija

Pred pričetkom avgustovskih dopustov je generalni direktor **Mario Kržišnik** sklical individualne poslovodne organe tozdov in delovnih skupnosti ter ostale člane razširjenega kolegija na običajni mesečni sestanek.

Najprej so prisotni poslušali informacijo o pripravah na drugi paket ukrepov ZIS za stabilizacijo gospodarstva in o morebitnih pozitivnih in negativnih učinkih na naše gospodarjenje. Kljub našemu dokaj velikemu izvozu in sorazmerno majhnemu uvozu bomo morali v prihodnje tej problematiki posvetiti še več pozornosti. Gospodarstvo Slovenije bo namreč moralo v prihodnje povečati izvoz za najmanj 45 odstotkov, ob tem pa še zmanjšati dosedanja obsega uvoza. Mi se bomo v ta prizadevanja vključili tako, da bomo v prihodnje povečali izvoz tudi na zahodna tržišča.

Preusmeritev pa bo potrebna tudi pri uvozu reprodukcijskega materiala, ki ga bomo morali nabavljati doma, kjer bo to le mogoče. Nekoliko težje bo pri uvozu nekaterih ključnih obdelovalnih strojev, ki jih potrebujemo za novo tovarno preoblikovalne opreme, čeprav je bil uvoz te opreme že odobren.

V nadaljevanju se je tovariš Kržišnik ocenil bilanco uspeha za prvo polletje 1980; dejal je, da je ugodna, saj so rezultati dobri. To so potrdile tudi razprave na zborih delavcev, ki so bili konec julija. Zatem je stekla tudi razprava o gibanju dohodka in izplačanih osebnih dohodkih za prvih šest mesecev. Nekateri tozdi so presegli upravičenost izplačil osebnih dohodkov, vendar le navidezno, saj bodo do konca leta s pridobljenim dohodkom tako izplačilo opravičili.

Prisotni so izvedeli tudi, da v zadnjem času dobivamo vse več pritožb naših kupcev zaradi nekaterih kasnitev pri dobavi naročene opreme. Predvsem kasnimo z naročili za dieselske motorje za ladjedelnico Split, pri naročilu za CKD Blansko iz ČSSR in pri naročilu opreme za Toplarno iz Ljubljane. Zato so na seji vsa ta naročila opredelili kot prioritete proizvodnje v naslednjih mesecih.

Nazadnje pa je stekla razprava še o predvideni količinski realizaciji plana v tretjem četrtletju letošnjega leta. Po predvidevanjih se nam obetajo nekoliko bolj suhi meseci zaradi dopustov in izredno težke oskrbe s surovinami, reprodukcijskim materialom (domačim in uvoženim) ter z nekaterimi uvoženimi orodji. Kljub temu pa so prisotni zagotovili, da bodo vložili vse napore za izpolnitev planskih obveznosti in izpolnitev obveznosti do kupcev.

K. G.

PREDSTAVLJAMO VAM TEMELJNO ORGANIZACIJO TRANSPORTNA VOZILA IN NAPRAVE

PRVI KORAKI K VEČJIM SERIJAM —

V času izgradnje nove tovarne se je oblikoval poslovni in razvojni načrt za obdobje, ki je bilo pred nami in v katerega vstopamo z vsakim dnem. Specifičnost maloserijske proizvodnje, ki je že od vsega začetka narekovala izbiro strojnega parka, nosi s seboj tudi zahteve po organiziranju in uspešnem delu posameznih služb znotraj tozda. Kako pomembno je njihovo delovanje, pa naj imamo v mislih plansko službo, službo kakovosti, materialnega poslovanja, vzdrževanje ali pa morda najvažnejše — tehnologijo, se zavemo ob misli, da je nova proizvodnja izredno kapitalno intenzivna in morda še bolj kot druge časovno, to je rokovo opredeljena. Časa za učenje je malo, saj serija prinaša velike izgube ali pa velike dohodek. Ta misel pa nas pelje še naprej. Doseči ugodne rezultate pomeni vsaj v večini primerov večati serije, še posebej, če so na voljo visoko zmogljivi NC stroji. Resnici na ljubo je današnja proizvodnja viličarjev kot zaključnega proizvoda v količinah 600 do 700 letno le prvi korak k resničnim serijam. Proizvodnja dosti več kot 1000 viličarjev pa verjetno tudi v bližnji bodočnosti ne bo možna.

Vsa takšna spoznanja pa ne rekujejo nove usmeritve. V okviru danih možnosti, ki jih prav gotovo ni malo, želimo sčasoma preiti na proizvodnjo zahtevnejših sklopov, komponent, na osnovi katerih je možna montaža viličarjev, pa tudi nekoliko zahtevnejših avto in mobilnih dvigal, ali pa jih vgrajevati v nekatere gradbene stroje. Zdi se, da bodočnost leži v večjih serijah obdelovalno zahtevnih delov, ki pa vsekakor morajo biti načrtani in obdelani z domačim znanjem in tehnološkimi postopki. Prvi koraki so storjeni. Tako bomo v kratkem predstavili prototip hidravličnega menjalnika, nekoliko pozneje težko pogonsko os itd.

Takšen načrt pa vsekakor zahteva poleg odlične organiziranosti notranjih služb tudi izpolnjen zunanji pogoj — trg. Danes trg imamo. Tudi napovedi kažejo, da se bo vsaj v naslednjem obdobju povpraševanje po takšnih elementih vsekakor nadaljevalo. Sami pa smo si želeli zagotoviti še več. Pravkar podpisana pogodba o poslovnem tehničnem sodelovanju s poljskimi proizvajalci avtodvigal je eden izmed korakov na tej poti. Količine, ki bi jih potreboval poljski trg, so izredno zanimive, omogočajo razvijanje takšnega izbora in proizvodnje, ki bi bila samo za jugoslovansko tržišče povsem nerentabilna, in ne nazadnje omogočajo tudi pridobitev deviz.

Uvodna razmišljanja lahko strnemo v ugotovitve: viličar slej ko prej ustaja naš osnovni proizvod, toda njegova bodočnost je v serijskem proizvodstvu. Njegove najzahtevnejše komponente gredo na trg in tako potrdijo in ovrednotijo naše znanje, razvoj in predvsem naše delo.

URESNIČEVANJE SAMOUPRAVLJANJA

Struktura samoupravnih organov TOZD TVN je bila popolno oblikovana šele v marcu letošnjega leta. Ob prevzemu dolžnosti smo se obvezali, da bo skupen cilj vseh nenehno izboljšanje kvalitete dela tozda.

Prav vsi delavci morajo preko svojih samoupravnih organov imeti možnost kreativnega dela pri vsestranski krepitvi temeljne organizacije. Samoupravni organi morajo biti iniciatorji in nosilci težavnih nalog, ki nas čakajo.

V zvezi s tem bodo napori vseh delavcev usmerjeni najprej v povečanje odgovornosti in discipline dela vsak na svojem področju. Dobro in vestne delavce moramo ustrezno nagraditi.

Akcija za doseg delitve osebnih dohodkov po učinkovitosti pri delu ne sme zamreti. Čimprej

Temeljna organizacija »Transportna vozila in naprave« v teh dneh praznuje tretji rojstni dan. Osnovna sredstva, s katerimi razpolaga, so stara leto, največ dve. Ljudje, ki si služijo kruh ob najmodernejših strojih v naši delovni organizaciji, so večinoma mladi. V Litostroju so le nekaj let, mesecev. In kam vodi pot, kakšni so cilji, prizadevanja tega mladega kolektiva?

moramo novosprejetemu pravilniku pridružiti tudi realno normiranje, kot osnovni pogoj za izboljšanje produktivnosti.

Temeljito moramo tudi pregledati odnose z vsemi našimi tozdi in zunanji dobavitelji izdelkov, polizdelkov in surovin, ki jih finaliziramo pri nas. Naše delo bo učinkovito le, če bodo odnosi z vsemi dobavitelji urejeni in plansko, tehnološko in dohodkovno usklajeni. Čaka nas še mnogo dela na področju kadrovske politike in izobraževanja kadrov. Kadrovska zasedenost vnaprej ne bo smela biti več vprašljiva, posebno ne na delovnih mestih, kjer se uporabljajo osnovna sredstva ogromne vrednosti.

Inventivna (novatorska) dejavnost doslej še ni našla ustreznega mesta in ustrezne oblike. Naša nloga bo, da najdemo možnosti za ustvarjanje vzdušja, ki bo ugodna poživetev te dejavnosti na vseh področjih. Vsako izboljšavo, ki bo prispevala k dvigu produktivnosti ali zmanjšanju stroškov, moramo evidentirati in ustrezno nagraditi. Konkretnih nalog samoupravnih organov je še veliko.

Krepitev samoupravnih odnosov in uresničitev zastavljenih ciljev pa bo odvisna od nas samih, naše prizadevnosti in odgovornosti slehernega delavca-samoupravljalca.

TAKO JE BIL ...

Ko je bila kot zametek nove temeljne organizacije združena dela v marcu 1977 oblikovana investicijska skupina treh ljudi, ki se jim je kmalu pridružil še četrti, se pravzaprav niti zavedali nismo, kako obsežno delo nas čaka. Povsod, kjerkoli smo začeli, smo bili na začetku in prepriščeni svoji iznajdljivosti. Pred seboj smo imeli jasen cilj in nalogo zgraditi novo tovarno. Imeli smo tudi veliko energije in entuziazma ter bili čvrsto odločeni, da moramo uspeti. Zaradi težav, ki smo jih morali obvladati, in ob pogledu na novozgrajeni objekt in proizvodnjo v njem, na uporabljene rešitve in odločitve v posameznih primerih in na težave, s katerimi smo se srečevali pri svojem delu, lahko z zadovoljstvom ugotovimo, da smo bili uspešni. Uspešnost se odraža v tem, da je proizvodnja na posameznih strojih stekla že v novembru 1979, to je komaj dve leti in pol od dne, ko je bila dana možnost uresničitve ideje o razširitvi proizvodnje transportnih vozil in naprav.

mezni strojih stekla že v novembru 1979, to je komaj dve leti in pol od dne, ko je bila dana možnost uresničitve ideje o razširitvi proizvodnje transportnih vozil in naprav.

Res je, da investicija še ni povsem zaključena, saj nam domači dobavitelj še ni dobavil dveh strojev, ki sta bila plačana že v letu 1978, v septembru pa poteče tudi dobavni rok za vertikalni posnemalni stroj. Prav tako pa je tudi res, da je zdaj potrebno odpraviti samo še nekaj pomanjkljivosti, oziroma dokončati nekatera dela, ki spadajo še v investicijo. Vse ostalo pa so že dodatna dela, ki niso bila zajeta v obsegu investicije pod pojmom »funkcionalni ključ«. Izkušnje, ki jih je investicijska skupina dobila pri svojem delu, bi bile za marsikaterega investitorja še pred začetkom izvajanja investicije zelo dobrodošla, zato naj navedemo vsaj nekaj osnovnih misli.

Pred začetkom izdelave projektov mora biti popolnoma razčiščeno vprašanje obsega investicije, to je dejansko potrebna velikost proizvodne hale in pomožnih prostorov. Popolnoma mora biti določena tudi oprema. Pri tem ne smejo odločati preveliki apetiti, pač pa dejanska potreba na osnovi temeljite analize proizvodnega programa. Z upoštevanjem večanja obsega proizvodnje v prihodnosti. Vsaka naknadna sprememba projektov ni samo dodatno delo, pač pa so s tem povezani tudi višji stroški, zlasti če so potrebna tudi delna rušenja že postavljenih zidov ali instalacij, kar se v takih primerih pogosto dogaja.

Kot povsod v svetu, velja tudi pri nas načelo, naj bo poudarek na izdelavi zares dobre dokumentacije in na pametnih rešitvah. Slaba — nepopolna dokumentacija je velikokrat kriva prekoračitve rokov izgradnje in s tem tudi prekoračitve investicijske vrednosti.

Pri našem objektu ni bilo večjih prekoračitvenih rokov, pa tudi ne bistvene prekoračitve predračunske vrednosti projekta, kar pomeni, da dokumentacija ni bila slaba, nekateri načrti pa bi resda lahko bili boljši.

O vsem pomembnejšem mora odločati investitor, ne pa to prepušti projektantom in izvajalcem. Mnenje projektantov je seveda dobro upoštevati, vendar pa



Alojz Tekavec, električar (v Litostroju že 26 let), pri vezavi komandnega pulta za 8-tonske viličar

je potrebno iskati variantne rešitve in iz variant poiskati najboljšo, ki sicer ni vedno najcenejša, pač pa najugodnejša.

Pri investicijah je zelo pomembno, da so v predračunski vrednosti investicije realno zajeti vsi stroški, da pri izvajanju ne pride do neprijetnih prekoračitvev razpoložljivih finančnih sredstev. Zaradi zunanjih vplivov (npr. velika stopnja inflacije) je zelo težko natančno zajeti vse stroške, zato je pogosto prisotna večja ali manjša prekoračitev. Tudi pri našem objektu, katerega celotna vrednost investicije znaša približno 500 milijonov din, bomo predvidoma prekoračili znesek za približno 5 milijonov din.

Ta enoodstotna prekoračitev predračunske vrednosti (brez upoštevanja zadnje inflacije) potrjuje, da je bil koncept projekta pravilen, realizacija projekta pa strokovno zastavljena in tako tudi izpeljana.

Potrebno je upoštevati, da je bil istočasno s projektom proizvodne hale zastavljen in realiziran tudi projekt nove sodobne obdelovalne tehnologije za maloserijsko proizvodnjo, to je obdelava na numerično krmiljenih strojih. Prav tako so bili vpeljeni nekateri novi obdelovalni postopki za fino obdelavo: strganje zobnikov namesto brušenja, zunanje honanje itd.

Celoten proces obdelave smo z lastnimi mlajšimi strokovnjaki zelo hitro popolnoma obvladali, kar moramo pohvaliti, zlasti še, ker smo pri osvajanju novih prijemov računali in uspeli z lastno sposobnostjo in znanjem, ki smo si ga pridobili sami (s pomočjo literature in kratkih tečajev pri dobaviteljih strojev) in pri tem nismo potrebovali zunanjih institucij in strokovnjakov.

Iz navedenega je razvidno, da je bil v Litostroju prvi korak k širitvi proizvodnih zmogljivosti z uvedbo sodobnih postopkov uspešen. Nov proizvodni projekt je sodobno zastavljen, estetskega izgleda in kar je pomembno — tudi funkcionalno opremljen z modernimi visokoproduktivnimi obrezovalnimi stroji.

Z zadovoljstvom ugotavljamo, da je bila odločitev za tak objekt pravilna. Tudi hala za proizvodnjo preoblikovalne opreme, ki je zdaj v zadnji fazi gradnje, je tej podobna, le nekoliko višja. Pohvalno se izražajo o objektu pa tudi o opremi in proizvodni hali vsi, ki nas obiščejo. Tudi tuji strokovnjaki, ki so si ogledali ob-

jekt in proizvodnjo v njem, ne skoparijo s pohvalami, zlasti še, ko zvedo, v kako kratkem času smo obvladali obdelavo na tako zahtevnih strojih.

ŠE NEKAJ O PROIZVODNJI

Vpeljevanje proizvodnje v novih obratih in z novo opremo lahko v grobem razdelimo na dve obdobji, ki ju loči uradna otvoritev nove tovarne 29. novembra 1979.

Prvo obdobje od konca 1977 do otvoritve označujejo intenzivne priprave na novo tehnologijo obdelave. Investicijska skupina je v tem času opravila obsežno delo od izgradnje prostorov, nabave opreme, izobraževanja kadrov, določanja organizacijskega koncepta, pa vse do montaže in zagona vseh strojev. Rezultat dveletnega dela je bil viden, saj je proizvodnja na vseh strojih dejansko tudi stekla. Posebno vredno je bilo dejstvo, da smo že popolnoma tehnološko obvladali tudi vseh enajst numerično krmiljenih strojev in da smo že na prvih obdelovancih dokazali pravilnost odločitve za vrhunsko CNC opremo.

Seveda ne bi smeli reči, da je bila s tem proizvodnja že vpeljana. Dani so bili le vsi pogoji za začetek druge faze vpeljevanja proizvodnje. Druga faza pa bo trajala vsaj do konca letošnjega leta, ko bo prvič stekel ves proizvodni program tozda Transportna vozila in naprave.

V tem obdobju smo in bomo še naprej stabilizirali delo vseh novoustanovljenih služb in ekip delavcev. Izkušnje v proizvodnji vsak dan postavljajo pred nas nova vprašanja, odkrivajo notranje rezerve in možnosti za boljše izkoriščenost zmogljivosti.

— Delo montaže moramo prilagoditi povečanim serijam in jo opremiti z novim orodjem in pripomočki.

— Vso delavnico in prizidek moramo opremiti še z dodatnimi dvigali za delovanje strojev in montažo.

— Čeprav se v obdelavi na nekaterih področjih lahko pohvalimo z dobrim orodjem, menimo, da ga ni dovolj, saj moramo temu posvečati še naprej največjo pozornost. Dobro orodje je prvi ključ do večje produktivnosti!

— Vztrajno moramo izboljševati pogoje za »zapiranje« delovnih mest. Delavec pri stroju ne sme izgubljati časa z zbiranjem in nastavljanjem orodja. To je zelo uspešno opravljajo kolegi v nastavljalnici orodja. Te dni pa je že zaživel montaža vpenjalnih priprav, s pomočjo katerih skrajšujemo čase tudi za 90 %. Podobno kot rezalno orodje želimo centralizirati tudi izdajo vsega vpenjalnega orodja. V ta namen smo uredili skladišče vseh vrst vpenjal izključno z Baukastenovim sistemom.

— Vzdrževanje opreme in strojev mora biti brezhibno. S pomočjo ustreznih služb smo dosegli, da so zastoji zaradi okvar minimalni. Uspeli smo uvoziti že precej rezervnih delov elektronike in jih imamo na zalogi. Tudi v bodoče moramo doseči, da postopek nabave oziroma zamenjave rezervnega dela ne bo vplival na čas zastoja v proizvodnji.

— Povezava med montažo, tehnologijo in projektivo bo morala še bolj zaživet. Prihranki, ki jih je mogoče dobiti pri prilaganju konstrukcije obdelovanca možnostim racionalne obdelave, so največji.

— Ob zadnjih analizah zmogljivosti obdelave smo ugotovili, da bo dokončno opremljena proizvodnja zajelo tudi vsaj dva stroja za večjo serijsko proizvodnjo — večvretenski vrtni stroj, revolversko stružnico in manjši



Skupinovodja Alojz Suštaršič, VK strojni ključavničar, ki je v Litostroju že 23 let. V tozdu TVN sestavlja menjalnike za viličarje in nastavlja prestave

NAŠ CILJ 1000 VILIČARJEV

radialni vrtni stroj, ki nam ga v dveh letih še niso dobavili.

Ocenjujoč težave, ki nas spremljajo v prvih mesecih proizvodnje, moramo ugotoviti, da jih je največ na področju kadrovskega izpopolnjevanja in koordinacije nezanesljivega dotoka materiala. Možnost za reševanje teh težav nam daje ravno tesna povezanost vseh služb s proizvodnjo.

PLANIRANJE PROIZVODNJE

Proizvodnja talnih transportnih sredstev je maloserijska proizvodnja, ki zahteva glede na pretežni del individualne proizvodnje v Litostroju tudi nekoliko drugačne organizacijske prijeme tako v samem tozdu kot tudi v ostalih tozdih, udeleženih v skupnem proizvodnem procesu, saj zahteva preko celega leta enakomeren vstop v proizvodnjo (obremenjevanje zmogljivosti) in izhod končnih proizvodov.

Lahko rečemo, da so bile v ostalih tozdih od Nabave pa do proizvodnih tozdov že narejene določene predpriprave za prilagoditev njihovega dela konceptu maloserijske proizvodnje, vendar bo treba vložiti še velike napore, da bo delo steklo, kot si želimo.

Praktično ni proizvodnje, ki ne bi bila tudi delno odvisna od kooperacije. Trenutno odpade največji delež kooperacije na proizvodnjo zvarjencev, vendar vlagamo v zadnjem obdobju glede na povečani obseg proizvodnje tudi večje napore pri iskanju kooperantov za odkovke in ulitke. Glede na to, da je bila do sedaj kooperacija vezana na posamezna naročila, je naš cilj, da čimprej preidemo na dolgotrajnejše sodelovanje, s čimer naj bi si zagotovili kvalitetnejšo oskrbo.

Usklajevanje naročil z zmogljivostmi

Letni plan je rezultat usklajevanja potreb proizvodnje in razpoložljivih kapacitet TOZD TVN, ostalih tozdov in kooperacije. Glede na ta plan v službi materialnega poslovanja izdelajo naročila in upoštevajo kriterije za optimalne serije.

Pri planiranju potrebnih zmogljivosti si pomagamo z računalniškim izračunom potrebnega števila norma ur po že znani tehnologiji. Zaradi prehoda na NC tehnologijo in pa zaradi presega pri normiranju je potrebno te podatke z nekimi ocenami prilagoditi dejanskim razmeram, da lahko dobimo podlogo za letno planiranje. Drugi problem nastopi pri oceni razpoložljivih zmogljivosti, saj v fazi preizkusne proizvodnje, ko delavci in službe za pripravo proizvodnje še ne delajo optimalno, zmogljivosti ne moremo dovolj točno oceniti. Ocenjevanje razlika potrebnih zmogljivosti pa po dogovoru s TOZD OB obdelamo pri njih ali pa v kooperaciji. Da bi se čimbolj približali realnemu planiranju, je sedaj ena



Stane Starman pri preizkušanju viličarja. V Litostroju je že 18 let, zadnja tri leta pa dela v funkcijski kontroli. (Vse foto K. G.)

večjih prioriteten nalog izdelati realne normative z upoštevanjem nove tehnologije, s čimer bi dobili dovolj dobra izhodišča za kvalitetno planiranje v naslednjih planskih obdobjih.

Priprava proizvodnje

Delo za pripravo proizvodnje lahko razdelimo na tri dele:

1. pripravo materiala za obdelavo
2. grobo krmiljenje proizvodnega procesa
3. na fino krmiljenje proizvodnega procesa — dispečiranje.

Pri pripravi materiala je naloga oddelka planske službe, da pravočasno pripravi material za obdelavo (odrez materiala, odkovki, ulitki, zvarjenci). Tu bi si želeli več informacij o poteku dela pri pripravi materiala iz ostalih tozdov, da bi bilo možno pri morebitnih pričakovanih kasnitvah delovati preventivno, s čimer bi se v veliki meri izognili kasnitvam posameznih faz obdelave. V prihodnjem obdobju se bo potrebno tudi mnogo resneje držati rokovnih obveznosti, da bo lahko planirana proizvodnja čim bolj nemoteno tekla.

Grobo krmiljenje proizvodnega procesa zahteva od planske službe, da pošilja dispečerjem v delavnico le toliko materialno pokrite delovne dokumentacije, kolikor jo lahko ta v predvidenem terminu (1 mesec) obdela. Zaradi tega je potrebna v planski službi mesečna računalniška obdelava potrebnih zmogljivosti za naslednji mesec. S takim posredovanjem dokumentacije dispečerjem smo dosegli, da se v obdelavi obdeluje le dokumentacija, ki ima v danem obdobju prioriteto.

Fino krmiljenje proizvodnega procesa zahteva od dispečerja dispečiranje proizvodne dokumentacije po planirani prioriteti in sleditev odvijanja del na posameznih naročilih.

Za lažje krmiljenje proizvodnega procesa si pomagamo s planskimi pripomočki, n. pr. s plansko tablo, kjer so vidne informacije o zasedenosti strojev, in z visečimi žepi, kjer so vidne informacije o poteku del na posameznih pozicijah.

Največje težave imamo pri zasledovanju del v ostalih tozdih, saj je zaradi slabšega pretoka informacij potek del težje zasledovati, zaradi tega pa so bolj pogoste tudi kasnitve roka.

Pri podrobnem planiranju proizvodnje je trenutno eden glavnih ciljev zmanjšati prehodne čase pri obdelavi, s čimer bi dosegli večji faktor obračanja ter manjšo vezavo obratnih sredstev. Ta naloga pa bo zahtevala tudi od ostalih tozdov, ki sodelujejo pri proizvodnji talnih transportnih sredstev, večje napore za hitrejši obračanje proizvodnje.

RAZVOJ TEHNOLOGIJE

Posodabljanje proizvodnje z uvajanjem novih NC strojev je pomenilo za tehnološko službo velik izziv.

Področje dela je bilo popolnoma novo, izkušnje nismo imeli nobenih, v pomoč so nam bile le informacije ob tečajih, ki so jih prirejali proizvajalci strojev. Tehnološko službo je bilo potrebno organizirati tako, da s svojimi kadri (več kot polovica jih ima visoko ali višjo izobrazbo) v celoti pokriva strojne zmogljivosti in je zato razdeljena na več oddelkov. Oddelki, ki je zadržal svojo prvotno funkcijo, je oddelki klasične tehnologije. Tehnološka oddelka za NC struženje in NC vrtnanje-frezanje sta nova, razdelanost tehnologije je na višjem nivoju.

Za nemoteno delo NC oddelkov je bilo potrebno razviti nove oblike organizacije tehnoloških podatkov, stopnja podrobnosti pri izdelavi delovnih načrtov je zato večja. Za racionalizacijo proizvodnje je bilo potrebno razviti sistem kartotek, tako da predstavlja vsaka kartoteka direktno odvisnost od funkcijskih elementov (stroj, orodje, vpenjalo).

Velikosti v kartotekah so takega obsega, da služijo kot kriteriji za izdelavo programa obdelave in delovnih načrtov, na klasičen (ročni) način, še posebej pa za avtomatsko (računalniško) vrednotenje tehnoloških informacij. (Programska jezika H100 in H400).

Dokumentacija, ki jo lansiramo v proizvodnjo, je opremljena z vsemi režimi dela, primernimi standardnimi in specialnimi orodji ter vpenjalnimi napravami.

V okviru tehnološke službe sta bila na novo formirana tudi oddelka montažne tehnologije in prototipne delavnice. Ker pa po številu izdelanih kosov spada viličarska proizvodnja že med maloserijsko proizvodnjo, je delo montažne tehnologije važnega pomena, čeprav nam kadrovske težave onemogočajo, da bi ta oddelki popolnoma zaživel. Trenutno oddelki analizira in beleži vse napake, odkrite pri montažnih delih, ne glede na njihov izvor. Na ta način se bomo v bodoče lažje izognili napakam.

Vsi se zavedamo, da je za dobro serijsko proizvodnjo potrebno preizkušeno vozilo, zato nismo pozabili tudi na prototipno delavnico.

Tehnološka služba daje tej dokumentaciji velik poudarek in prednost pred ostalo dokumentacijo.

Trenutno je v izdelavi duplex dvigalni mehanizem za viličar V 3,5 in V 5.

Prioritetna naloga tehnološke službe je zagotovitev ustrezne do-

kumentacije za čim hitrejšo in ekonomično izdelavo v okviru proizvodnega procesa. Ob tem nenehno skušamo okrepiti tudi drugo dejavnost — to je vpliv tehnologije na konstrukcijo. Sodelovanje med obema je že dokaj dobro zaživel, predlogi, ki so že v pripravi, pa bodo naša nadaljnja prizadevanja še okrepili.

V omenjenem obdobju je teža vsega dela slonela na količini izdelanih programov in številu delovnih postopkov, naslednja faza pa je optimiranje izdelanih programov in delovnih postopkov.

Cilj tehnološke službe je optimalna avtomatizacija proizvodnje ob upoštevanju realnih možnosti s poudarkom na ekonomičnosti. Pridobljeno tehnološko znanje je tolikšno, da začeta proizvodnja lahko nemoteno teče. Izkušnje, pridobljene v tem obdobju, bodo zelo dobrodošle pri nadaljnjem delu. Kakšne naj bodo optimalne serije? Kateri režimi dela so dobri ali slabi? Vse to so zaupanja vredni podatki. Kljub temu ne smemo zanemariti novih razvojnih nalog, kot na primer struženje s keramičnimi ploščicami, preizkušanje novih orodij, sodnejše in enostavnejše vpenjanje na stroj. Vse te naloge pa imajo isti cilj — povečati produktivnost ob istem številu zaposlenih delavcev.

KADRI

Skupaj z napori za novo investicijo je potekal boj za nove kadre, saj v okviru same DO ni bilo možno zagotoviti vseh potrebnih profilov. Že na začetku se je izoblikovala močna investicijska skupina, ki je istočasno predstavljala zameetek strokovnih služb. Tako je danes v TOZD TVN zaposlenih kar dvanajst delavcev z visoko in trije z višjo izobrazbo, kar je dobrih 9 odstotkov vseh zaposlenih.

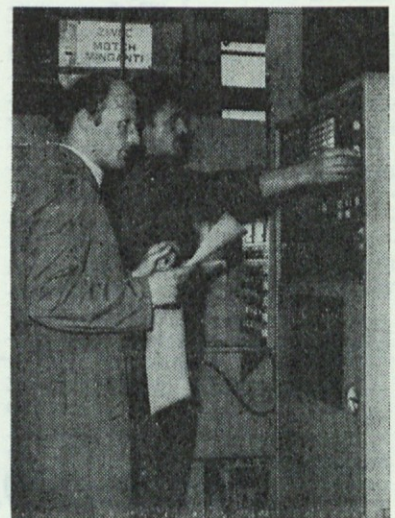
Potrebe po takšni kadrovski strukturi je narekoval koncept organiziranja strokovnih služb v

ne zagotavlja potrebne stabilnosti, razmeroma velika pa je tudi fluktuacija. Iz navedenih razlogov se narekuje pospešeno reševanje stanovanjskih problemov, saj trenutno precejšen delež naših delavcev (kar 26 odstotkov) stanuje v samskih domovih. Večja sredstva za reševanje teh problemov bomo namenili iz tekočega dohodka, določen delež pa bomo zagotovili iz sredstev investicije.

Ob vseh naštetih problemih pa je potrebno poudariti, da smo uspeli iz skupine 32 montažerjev ustvariti kolektiv, ki danes šteje 183 zaposlenih, to pa je kolektiv, ki se ni le številčno povečal, ampak je to organiziran kolektiv samoupravljalcev, ki se zaveda pomembne in odgovorne naloge do družbe in predvsem do delovne organizacije.

KAKOVOST

Kakovost je področje, na katerem morajo aktivno sodelovati



Razvijalec Franc Arh in strugar Mirko Žnideršič pri testiranju programa za NC stružnico

vsi udeleženci proizvodnega procesa (konstrukcija, tehnologija, marketing, plan, vzdrževanje itd.).

31. 6. 1980		
visoka	12 delavcev	7 %
višja	3 delavci	2 %
srednja	22 delavcev	12 %
poklicna — široki profil	86 delavcev	46 %
poklicna — ozki profil	4 delavci	2 %
osemletka	33 delavcev	18 %
6 razredov osnovne šole	11 delavcev	6 %
do 6 razredov osnovne šole	12 delavcev	7 %
183 delavcev		100 %

tozdu, ki morajo pokrivati tako rekoč celotno dejavnost in omogočiti kar najhitrejšo reagiranje v problematičnih situacijah, to pa je tudi pogojeno s specifičnostjo proizvodnje. Določeni kadrovske problemi pa so nastali in delno še obstajajo z uvajanjem strojne obdelave v naši temeljni organizaciji. Visoko produktivne stroje je bilo potrebno predati rokam, ki jih bodo krmilile dopolne in popoldne, ki bodo znale izkoristiti vsak trenutek, predvsem pa bo-

Uspeh pomeni zlasti ekonomski uspeh. Na tržišču, ki ga obvladuje potrošnik (kupec), ekonomski uspeh že sam pokaže, ali je izdelek (z njim pa celotni proizvodni proces) zadovoljil kakovostne zahteve. Na tržišču proizvajalca (povpraševanje večje od ponudbe) pa ekonomski uspeh skoraj ni odvisen od kakovosti izdelka.

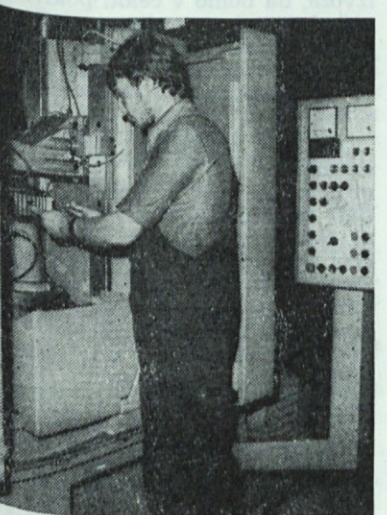
Želja in cilj SK (Službe kakovosti) TOZD TVN je, da v petih letih pomembno prispeva k izboljšanju kakovosti končnega izdelka in s tem v zvezi proizvodnega procesa, tako, da bi bili konkurenčni na odprtem tržišču (tržišču kupca). To bi lahko dosegli s približno enako kakovostjo in nižjo ceno kot konkurenti, mogoče pa tudi s slabšo kakovostjo, vendar bistveno nižjo ceno. Če bi se odločili za slabšo kakovost, bi ta morala biti točno določena in dokumentirana.

V prihodnjem obdobju bomo morali opraviti med drugim naslednje naloge:

— določiti racionalne kakovostne zahteve, upoštevajoč funkcijo naprave, sklopov in sestavnih delov;

— doseči stabilen proizvodni proces (enakomernost proizvodnje);

(Nadaljevanje na 8. strani)



Rezkalcec Milan Žuža pri izdelavi zobnika za avtočigalo (Foto K. G.)

30
SAMOUPRAVLJANJA
20
ČASOPISA LITOSTROJ

do usposobljene in pri svojem delu odgovorne. Pretežno mladi delavci, velik del celo iz drugih republik — vse to trenutno še

Naš cilj 1000 viličarjev

(Nadaljevanje s 7. strani)

— zniževati stroške, ki nastajajo zaradi slabe kakovosti, s tem pa tudi zniževati stroške proizvodnje;

— poenostavitev in pocenitev proizvodnje s pomočjo standardizacije in tipizacije.

Kakovost mora biti točno definirana in ostro naravnana.

Takoj ko ekonomska služba ugotovi, da je racionalna življenjska doba vozila npr. 8 let, vsi udeleženci v procesu po svojih možnostih delujejo v smeri, da sestavnim delom (sklopom) dodelijo isto življenjsko dobo. Deli, bistveni za varnost, morajo napravo minimalno preživeti.

Prispevek za doseg teh ciljev daje SK s pomočjo operativnih teles: vhodne kontrole, procesne kontrole in funkcijske kontrole.

Ta telesa izvajajo kontrolne operacije in dajejo podatke o kakovosti ter sodelujejo pri rešitvah tekočih problemov. Glede na maloserijsko proizvodnjo se moramo odločiti, kje bomo uporabili vzorčno, kje pa stodoletno kontrolo. Povsod je predvidena uvedba statističnih kontrolnih listov (SKL), ki bi predstavljali del informacijskega sistema za kakovost.

Želje ponavadi presegajo resničnost. Čeprav se v TOZD TVN poudarja pomembnost kakovosti (s tem v zvezi SK), pa se ukvarjamo še z začetnimi težavami (nabava primerne merilne in preizkuševalne opreme je zaradi uvoznih omejitev otežkočena). Z izpopolnjeno kadrovske zasledbo in najpotrebnejšo opremo bo SK lahko že kmalu dajala bistven prispevek za kakovost TOZD TVN, to pa še toliko prej, ker smo v TOZD TVN resno pristopili k organizaciji SK in vidimo v sistemu zagotovitve kakovosti edino prihodnost na tem področju.

VZDRŽEVANJE STROJEV IN NAPRAV

Na osnovi naših ekonomskih in statističnih podatkov smo se zelo hitro prepričali, da visoka stopnja avtomatizacije in visoke vrednosti opreme zahtevajo primerne vzdrževanje. Jasno je bilo, da smo s sodobno opremo »kupi-li« tudi probleme njenega vzdrževanja. Vzdrževanje se srečuje s številnimi problemi, ko mora ugoditi osnovnemu cilju proizvodnje, da so vsa proizvodna sredstva pripravljena za normalno obratovanje.

Oprema, ki smo jo večinoma nabavili v tujini, je v obratovanem času pokazala vse svoje dobre in slabe lastnosti. In dokler smo spoznavali pomanjkljivosti zanesljivosti elektronskih naprav, napake v konstrukcijskih rešitvah opreme, napake, ki so vzrok slabe montaže ali slabe izbire materiala za kritične dele stroja, so se na drugi strani istočasno kopčili problemi okrog zelo pogostih okvar, zaradi pomanjkljivosti in natančnosti posluževanja. Če k temu prištejemo pomanjkanje kvalificiranega kadra in rezervnih delov, ki so večinoma uvoženi, in upoštevamo vse administrativne težave, ki jih postavlja uvozni postopek, je slika jasna glede časa in stroškov, potrebnih za odpravljanje številnih okvar. Kot za primer navedimo, da je bilo samo na elektroniški v desetih mesecih čez 160 popravil.

Kako rešiti problem vzdrževanja ter izbrati ekonomsko opravilne metode zasledovanja stanja opreme in njihovega preventivnega vzdrževanja, da so istočasno te metode in programi primerne za hitro računalniško obdelavo podatkov (stopnje poslabšanja zanesljivosti opreme, potrebnih vzdrževalnih posegov, potrebnih in razpoložljivih zmogljivosti ter zalog rezervnih delov in

časov potrebnih za popravilo)?! Vse to je nujno za uspešno vzdrževanje.

Govorimo o poslovanju jasnih kriterijev dobrega gospodarjenja, vendar nikakor ne smemo pozabiti na rešene probleme rezervnih delov ter na devizna sredstva, potrebna za njihovo nabavo. Kako finančno predstavljati zaloge teh sredstev, ki nikakor ne bodo majhna? Vse to so problemi, ki morajo biti rešeni, da bi lahko z manj strahu gledali na visoke proizvodne načrte in očitke, da smo pozabili, kaj je dobro gospodarjenje.

MATERIALNO POSLOVANJE

Eden od osnovnih problemov v proizvodni organizaciji je vodenje pravilne poslovne politike naročanja materiala in učinkovite kontrole nad stanjem zalog v skladiščih, kjer moramo optimalno izpolniti dve nasprotujoči si zahtevi:

- v trenutku zahteve moramo imeti material na zalogi,
- v zalogah vezana finančna sredstva morajo biti minimalna.

V tozdu TVN smo pristopili k oblikovanju in izvrševanju delovnih nalog materialnega poslovanja:

1. Skladiščenje

Projektirali smo posamezna skladišča: vzhodno skladišče surovin in materiala pred obdelavo, odlagališča, vmesno visoko regalno skladišče pred montažo in končno skladišče izdelkov na prostem, z ustreznim pretokom materiala in nosilci informacij.

2. Evidentiranje materiala

V skladiščih smo uvedli stalno evidenco nad stanjem zalog posameznih materialov s pomočjo skladiščne kartoteke in proizvodne dokumentacije. Preko skladiščne kartoteke zasledujemo gibanje potreb po posameznih materialih.

3. Naročanje materialov

Material naročamo še kompletno preko letnega dinamičnega plana oziroma nabavnih kosovnic z ustreznimi roki, tako da TOZD NABAVA lahko oblikuje ekonomična ali ločena naročila, odvisno od vrste materiala.

4. Povezovanje s tozdi NABAVA, PZO, PUM je nujno zaradi:

- pravočasnega obveščanja o stanju naročenega materiala (kaj je in kaj ni materialno pokrito in kateri so spremenjeni roki dobave);
- oblikovanje vrste naročila;
- skupnega izbora kvalitetnih dobaviteljev oziroma kooperantov in dolgoročne uskladitve poslovne politike med dobavitelji in naročnikom.

5. Priprava na računalnik

V materialnem poslovanju imamo opravka z množico informacij, ki se hitro obnavljajo in če hočemo optimizirati zaloge, je nujen pristop k računalniški obdelavi informacij. To se nam obeta s prihodom novega računalnika IBM 43/41. S pomočjo programskih paketov COPICS bomo na področju materialnega poslovanja zajeli predvsem:

- materialno planiranje in kontrolo nad roki in količinami,
- materialno knjigovodstvo in kontrolo nad skladiščnim poslovanjem.

Zato že pripravljamo bazo karakterističnih podatkov o materialih: ABC analiza: šifra materialov, planska cena, potrebne količine na periodo, urejen naziv materialov, dobaviteljev ipd.; delitev materialov na »ODVISNE« in »NEODVISNE«, za »NEODVISNE« materiale (končni izdelki, standardni drobni materiali, potrošni materiali, rezervni deli) bo potrebno določiti ekonomske dopolnitvene količine, varnostne zaloge in signalne zaloge.

Cilji materialnega poslovanja so:

- izdelati politiko planiranja zahtev po materialu glede na vrsto materiala,
- voditi točno evidenco nad stanjem materiala,
- imeti optimalne zaloge,
- odpraviti zastoje v proizvodnji zaradi manjka materiala.

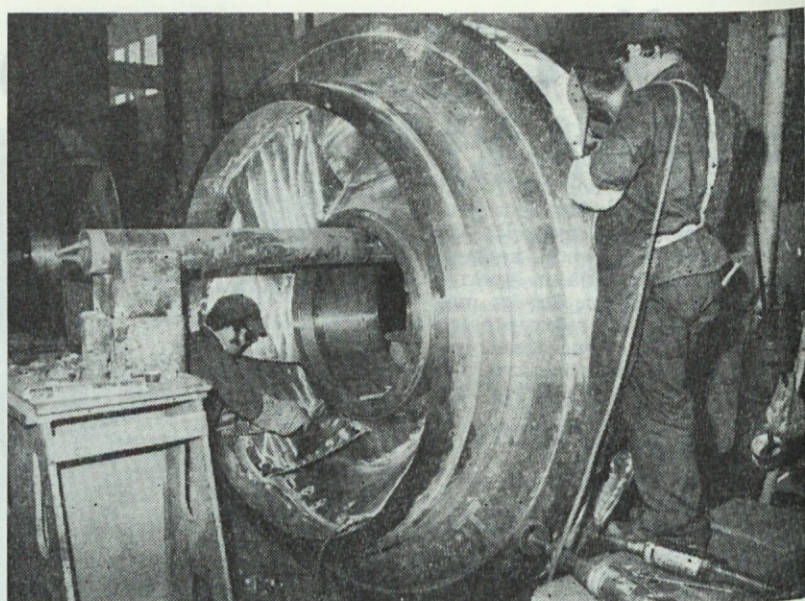
ŠE O EKONOMSKEM POLOŽAJU

Preko trga se ovrednoti in oceni določena proizvodnja, zato ekonomsko poslovanje posamezne temeljne rganizacije najlaže ocenimo s tržnimi možnostmi. Že na več mestih poudarjen tip maloserijske proizvodnje pomeni tudi prisotnost družbenega nadzora cen, ali drugače rečeno prosto formiranje naših prodajnih cen ni možno. Prodajna cena viličarja pa je po drugi strani omejena s tržno situacijo, še posebej, če imamo v mislih kakršnekoli izvozne poizkuse. Ta specifičnost situacije glede na večino individualnih proizvodov, posvečanje večje pozornosti vsem vrstam stroškom, še posebej pa neposrednemu vgrajenemu materialu in potrošenemu izdelovalnemu času.

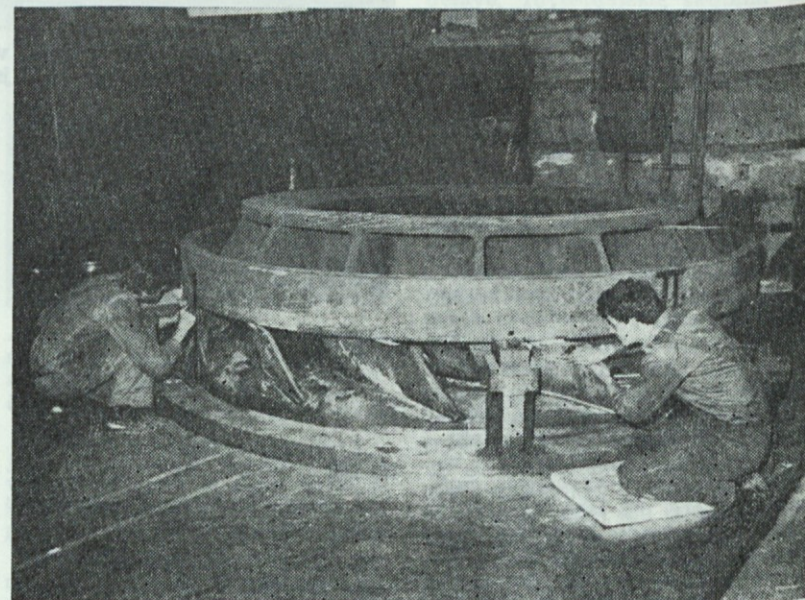
Analiza teh dveh stroškovnih faktorjev pri viličarju kot skupnem proizvodu pa opozarja predvsem na dvojce: material, ki se neposredno vgrajuje, prinaša s seboj stalne dvige cen, proti čemu se težko borimo. Možno je le nabavljanje večjih količin s posebnimi popusti oziroma povečati stopnjo predelave doma, tako, da je zunanji vpliv cen manjši. Tu naletimo na drug problem. Cene domačih storitev v DO so relativno visoke, pri čemer naš tozdi prav nobena izjema. V tem vrtincu stroškov ugotavljamo, da je delež stroškov, na katere lahko vplivamo v našem tozdu in jih zmanjšujemo, pravzaprav zelo majhen in je znašal pri zadnjih zaključnih komisijah le 8–10 odstotkov.

Poseben problem predstavlja pravočasno izgotavljanje viličarjev. Kot finalist smo v izrazito nezavidljivem položaju, saj se kopčijo vse poprejšnje zamude, ki jih marsikdaj ni možno nadomestiti kljub izrednim naporom naše planske službe. Po vsem finančno gledano smo problem delno rešili s prodajno politiko predplačil za viličarje. Žal pa je to le reševanje likvidnostne situacije, ki je na splošno v našem tozdu zelo dobra in so tako zbrana sredstva v prvem polletju letošnjega leta v višini 20 starih milijard pripomogla tudi k izboljšanju likvidnosti v celotni delovni organizaciji.

Povsem drugačna je situacija v obračunu uspeha. Vsi našeti problemi se odražajo prav tu in zato poslovni rezultati niso vedno najboljši. Po drugi strani imamo trenutno izredno velike finančne obveze, ki izvirajo iz nove investicije. Tako smo v letošnjem polletju zabeležili le okroglo 115 milijonov celotnega prihodka, s čemer smo dosegli 35 odstotkov letnega finančnega plana. Ob razmeroma veliki vrednosti porabljenih sredstev nam je ostalo 40 milijonov dohodka, ki pa ga je bilo treba več kot polovico (22 milijonov) nameniti za pokrivanje najrazličnejših obveznosti. Tako nam je ostalo nekaj sredstev za pokrivanje skladov, žal pa v poslovni sklad za razširitev mate-



Rotor velike prečrpalne centrifugalne črpalke za tlačno višino 500 m s priključno močjo 96 MW za ČKD Blansko



Predvodilnik za isto črpalno premera 4000 mm (Foto: K. G.)

OBISK IZ BLANSKEGA

V četrtek 21. avgusta je Litostroj obiskal generalni direktor znane češkoslovaške tovarne vodnih turbin ČKD iz Blanskega. Pisali smo že o tem, da že dve leti uspešno sodelujemo s to tovarno na proizvodnem in sindikalnem področju. Generalnega direktorja ČKD dipl. ing. Vladislava Petlacha so v Litostroju sprejeli predstavniki vodstva naše tovarne ter samoupravnih organov in družbenopolitičnih organizacij. Pogovarjali so se o uspešnosti dosedanjega proizvodnega sodelovanja in o izpopolnjevanju naših obveznosti pri izdelovanju sestavnih delov vodnih turbin. Za ČKD namreč prav v tem času delamo več vitalnih sestavnih delov za posebne vrste prečrpalnih vodnih turbin, ki jih ČKD dela za energetske sisteme »CIENY VAH« v Nizkih Tatrah.

Po pogovorih in ogledu Litostroja je tovariš Petlach z družino odpotoval na desetdnevni oddih v naš počitniški dom v Fiesco.

K. G.

rialne osnove dela nismo mogli nameniti ničesar.

K polletnemu poslovnemu rezultatu je potrebno dodati, da tudi količinsko (tonažno) nismo v celoti izpolnili plana. Perspektive drugega polletja so precej boljše, saj bomo izgotovili serijo stoddvajsetih 3,5-tonskih viličarjev, večjo količino 5-tonskih nakladalnikov in 6-tonsko mobilno dvigalo. Z rešitvijo nekaterih uvoznih problemov pa si bomo zagotovili tudi izredno ugoden start v prihodnje poslovno leto. S takšnim delom bomo predvidoma dosegli letni planirani finančni rezultat.

Samokritično je treba analizirati situacijo v sami temeljni organizaciji še posebej z ozirom na letošnje stabilizacijsko leto. Tako bo potrebno najprej spregovoriti o notranjih rezervah, ki jih vidimo predvsem v še boljših organizacijskih prijemih in večji koordinaciji z ostalimi tozdi v naši delovni organizaciji. Doseganje večje produktivnosti bo možno s popolnejšim izkoriščanjem izredno zmogličnega strojnega parka, k čemu bo pripomogla tudi večja izvežbanost samih delavcev, saj se le dobrega pol leta po začetku rednega obratovanja še borimo z nekaterimi problemi. Marsikateri obdelovanec se pojavljajo prvič. Za doseganje zastavljenih ciljev pa bo potrebno vključiti tudi ne-

kaj delovnih moči, saj bomo tako lahko dosegali dvoizmensko obratovanje povsod tam, kjer je to nujno potrebno.

Med stabilizacijske ukrepe pa moramo nedvomno uvrstiti tudi naša izvozna prizadevanja. Naš viličar na svetovnem trgu je odgovor na uvodoma nakazano potrebo po razširitvi na večje serije. Po drugi strani je naš cilj doseči v prvi fazi takšne količine izvoza, da bomo v celoti pokrivali potrebe po lastnem uvozu, hkrati pa ustvarjali tudi izvozni presežek in s tem ugodnejše finančne rezultate.

Pa še na nekaj ne smemo pozabiti. Vsi ambiciozni plani, vsa omenjena in nujna povečanja proizvodnje bodo morali spremljati tudi ustrezno povečani vходи. Napak pri nabavah, uvozu, kooperacijskih poslih ne sme biti. Te misli so tudi vodile k trajnejšemu reševanju vprašanja posameznih zvarjenih konstrukcij za potrebe viličarjev ter avto in mobilnih dvigal. Sovlaganje v Murški Soboti skupaj z DO MURA bo privedlo do prve dislocirane temeljne organizacije v okviru DO Litostroj. Od tega pa si obetamo tudi določeno stabilnost za nas same, stabilnost, ki jo kakršnakoli serijska proizvodnja nujno potrebuje.

Pripravili v TOZD TVN

30
SAMOUPRAVLJANJA

OSNOVNI ELEMENTI SISTEMA ZK PO DIN 55355

Zagotovitev kakovosti

Da ne bo pomote vas ponovno opozarjamo, da pomeni kratica ZK — zagotovitev kakovosti.

(Nadaljevanje iz 6. številke)

Osnove in naloge

Osnove sistema ZK morajo postavljati tisti, ki so odgovorni za postavljanje podjetniških ciljev. Sistem ZK je namenjen za strokovno in gospodarno obvladovanje vseh faktorjev, ker vplivajo na kakovosti. Ta sistem obsega vse pristojnosti in ukrepe za:

a) Krmiljenje kakovosti na področjih

— planiranja in razpečevanja proizvodov;

— konstrukcije in razvoja;

— nabave;

— proizvodnje (izdelave);

— uporabe.

b) preizkušanje kakovosti

— vpeljevanje in izobraževanje vodstvenih in drugih delavcev;

d) priprava primernih delovnih sredstev

e) poročanja o kakovosti (analize, stroški)

f) nadzor nad učinkovitostjo sistema.

Organizacijska oblika

Sistem ZK je interdisciplinarna funkcija, ki se vključuje v večino ali vse enote podjetja, zato se tudi odgovornost za kakovost ne zahteva le od posamezne organizacijske enote.

Pri postavljanju organizacijskih oblik veljajo naslednja osnovna načela:

— jasna opredelitev odgovornosti vsake org. enote zase in skupno (koordinirano) učinkovanje teh enot pri prepletajočih se nalogah;

— opredelitev odgovornosti in kompetenc posameznikov ali manjših skupin, ki so jim poverjene naloge;

— da spoznavajo probleme kakovosti;

— da jih po primerni poti rešujejo ali pripravljajo in priporočajo v reševanje;

— da spremljajo izvajanje predvidenih rešitev;

— da nadzirajo ravnanje z neuspelnimi izdelki.

Med pomemben del organizacijske zgradbe spada posebno organizacijsko telo za izvajanje revizije kakovosti (Quality Audit).

Revizije predstavljajo preizkušanje učinkovitosti sistema ZK

tako v pogledu njegove organizacije in delovanja (tudi delovanja kontrole kakovosti), kot tudi v pogledu stanja kakovosti proizvodov (preskočne kontrole izdelkov).

Revizije izvajajo posebej določene, ustrezno kvalificirane osebe, ki same niso udeležne na nalogah, ki se testirajo. Postopek je točno določen in poteka po predvidenem planu. Njemu sledi zapisnik z napotki za korektivne ukrepe.

Revizije so redne oz. plansko predvidene v določenih časovnih obdobjih in pa izredne, kadar gre za bitsvene spremembe v organizaciji ali če obstajajo znaki, da proizvodi ne ustrezajo več zahtevam za kakovost.

Dokumenti

a) Priročnik za ZK

V njem je opisan sistem ZK določene DO. Priročnik odobri in da v rabo vodstvo DO. Priročnik mora biti stalno na tekočem z vsemi spremembami in dopolnili.

Vsebuje najmanj:

— opis osnov in nalog sistema v DO;

— prikaz porazdelitve odgovornosti na organizacijske enote, na njihovo koordinacijo in prikaz odgovornosti posameznikov;

— ureditev izvajanja revizije kakovosti;

— organizacijo poslovanja kot bo pisana pod točko »Delovanje sistema ZK«;

— poslovniške;

— podatke v ureditvi kalibriranja.

b) Poslovniki

Poslovniki so pismena pravila, s katerimi so določeni postopki za

ZK, glede na njihov potek in medsebojno povezano delovanje. V njih je podana tudi odgovornost za izvedbo sistema ZK. Ti poslovniki se izdajajo v uporabo v soglasju s tistimi organi, ki so odgovorni za izvedbo sistema ZK.

Poslovniki morajo še posebej ni in po potrebi dopolnjevati ter izvajalcem vsak čas dostopni.

Poslovniki morajo še posebej zagotovo biti izdani za vse funkcije ZK, našteje v točkah pod naslovom »Delovanje sistema ZK«.

c) Delavniška tehnična dokumentacija

mora vsebovati tako kakovostne specifikacije za izdelavo kot tudi plan poteka preizkušanja z morebitno potrebnimi navodili za preizkušanje ali za prevzem.

Poročanje o kakovosti

a) interna poročila obsegajo redne ali občasne (ob posebnih prilikah) informacije o nekaterih funkcijah sistema ZK v zgoščeni obliki.

Bistveni podatki o kakovosti so:

— rezultati preiskav (eventuelno tudi o preizkavah pri dobavitelju);

— podatki servisa ali kupca o obnašanju proizvodov v uporabi;

— podatki o stroških za kakovost;

— rezultati revizije sistema.

b) dokazovanje kakovosti proizvoda:

— izdajanje potrdil o kakovosti z navedbo rezultatov preizkusov;

— izdajanje podatkov o kvalifikacijah osebja;

— izdajanje podatkov o navodilih za delo.

Delovanje sistema ZK — področja dejavnosti

a) Tekoči nadzor nad dokumentacijo (podlogami) mora zagotoviti stalno prisotnost dokumentacije na pravem mestu, kot tudi njeno sprotno spreminjanje oz. prilagajanje novim zahtevam.

b) Nadzor kontrolnih sredstev na vseh mestih in v vseh fazah. Zagotovljena mora biti redna kalibracija v odvisnosti od načina in pogostosti uporabe; nova kalibracija mora biti predvidena v roku, preden odpove točnost opreme, ki jo kalibriramo. Normale morajo imeti dokazljiv odnos. Poskrbljeno mora biti za dobro hranjenje in signacijo merilnih sredstev; defektna merila morajo biti takoj vidno označena.

c) Označbe: tako dokumentacija kot tudi proizvodi morajo biti vedno skrbno označeni tako, da lahko vsak trenutek ugotovimo stanje preizkušanja.

d) Skladiščenje, manipuliranje, transport

Določeni morajo biti postopki, ki izključujejo možnosti poškodb, zamenjav, zlorab, prekoračitve skladiščne dobe ali drugega poslabšanja kakovosti (korozija, embalaža). Obdržana mora biti zveza z dobavnimi specifikacijami.

e) Ravnanje z defektnimi enotami

Določiti je treba postopek za takojšnje ugotavljanje, označbo in posebno hranjenje defektnih enot, ter za nadaljnje ravnanje z njimi (popravilo, ponovna preizkušnja, itd.).

f) Korektivni ukrepi so samo tisti ukrepi, ki odstranjujejo vzroke napak in tako preprečujejo njihovo ponovitev. Popravilo napak na izdelku ne štejejo za korektivni ukrep v tem smislu. Določiti je treba način zbiranja podatkov (iz proizvodnje, preizkušanja, servisiranja, uporabe) ter določiti osebe, odgovorne za koordinacijo, uvedbo, dokumentacijo in nadzor učinkovitosti korektivnih ukrepov.

g) Planiranje proizvodov

Razlikujemo dva primera:

— projektira proizvajalec ali

— zahteve specificira naročnik.

V prvem primeru proizvajalec definira kakovostne karakteristike z mejnimi vrednostmi glede na pogoje uporabe, namen in nivo obremenitve; seveda vse ob upoštevanju razvojnih in proizvodnih zmogljivosti.

V drugem primeru opravimo temeljit pregled pogodbe oz. analizo naročnikovih želja. Ugotoviti moramo enoznačno jasnost in izvedljivost zahtev in zagotoviti dobre komunikacije z naročnikom zaradi eventualno potrebnih dodatnih informacij ali sprememb.

h) Nabavljanje

— kot osnovo je treba od dobavitelja zahtevati, da ima svoj način zagotavljanja kakovosti dobav.

— Preizkusne kakovosti je treba predvideti v tehničnih prevzemnih pogojih.

— Dobavitelje je treba izbirati glede na njihove kvalifikacije oz. sposobnost za zagotovitev kakovosti.

— Kadar gre za zelo pomembne elemente, se je treba z dobaviteljem dogovoriti o uporabi določenih elementov sistema ZK in o načinu dokazovanja uporabe sistema pri dobavitelju.

— Prevzemni preizkusi po dogovorjenih podlogah in kriterijih

morajo biti opravljeni bodisi pri dobavitelju ali na vhodni kontroli kupca.

— Med poddobaviteljem in njegovim kupcem mora obstajati sodelovanje v smislu dajanja podatkov za korektivne akcije pri poddobavitelju.

Proizvodnja (izdelava)

Imeti mora pravočasno na razpolago vso tehnično dokumentacijo za izdelavo in preizkušanje.

Naloge za zagotovitev kakovosti obsegajo:

— priprave in razvoj preizkusnih in merilnih sredstev;

— izvajanje preizkusov, kontrol in meritev v različnih delovnih fazah in na osnovi zahtev za preizkuse;

— zbiranje podatkov o kakovosti;

— krmiljenje izdelovalnega procesa na osnovi podatkov o kakovosti.

Končno preizkušanje obsega preizkušanje za ugotovitev, ali proizvod ustreza specifikacijam oz. zahtevanim karakteristikam. Ob tem je treba preveriti tudi kompletnost, označbo, embalažo, prisotnost spremljajočih dokumentov, itd.

Obratovanje, uporaba

Treba je predvideti aktivnosti ZK na tem področju, in sicer:

— zagotoviti, da bo uporabnik dobil zadostne informacije za pravilno uporabo proizvoda (priročniki, obratovalna navodila, montažna navodila); biti morajo enoznačno jasna in popolna.

— Servisna služba mora biti usposobljena tudi za ustrezno preizkusno opremo in nadomestnimi deli;

— proizvod v uporabi je treba opazovati oziroma preko servisne ali razpečevalne službe primerno prirediti dobivanje informacij o obnašanju in izpadih, da bi tako lahko podvzeli korektivne ukrepe.

Stopnje dokazovanja

(je zahtevana pismena dokumentacija)

Ločimo tri stopnje glede na obseg pogodbe:

— z ali brez razvoja;

— z različnimi težavnostmi izdelovalnih postopkov;

— z različnimi riziki za varnost.

Stop. 1. Tehnične zahteve so določene samo z osnovnimi zahtevami za funkcionalnost. Izvajalec je odgovoren za razvoj, konstrukcijo in proizvodnjo, event. pa tudi za vgradnjo in preizkus.

Kompleksnost predmeta pogodbe zahteva od izvajalca obsežen sistem ZK. Zanesljivost in druge karakteristike kakovosti se lahko zagotovijo le tako, da proizvajalec v razvojni, konstrukcijski in proizvodni fazi uporablja le kvalificirane materiale in konstrukcijske elemente, da skrbi za delovne napotke, za krmiljenje procesa, za preizkušanje izvedbe del ter za korektivne ukrepe v čim zgodnejši fazi.

Stop. 2. Konstrukcija pogodbenega predmeta je striktno dogovorjena. Ujemanje dogovorjenih tehničnih zahtev lahko ugotovimo s preizkusi med proizvodnjo in ob koncu.

Stop. 3. Ujemanje predmeta pogodbe s tehnično dogovorjenimi zahtevami, ugotavljamo s kvalificiranim personalom in z zadostnimi preizkusi na končnem proizvodu.

Franc Seliškar

(Konec)

Interna standardizacija

(Nadaljevanje)

Stopnje interne standardizacije

Kot najnižjo stopnjo interne standardizacije lahko vzamemo večkratno uporabo istih delov pri več sorodnih ali celo različnih izdelkih. Take dele, katerih večkratna uporaba je bolj naključna in največkrat prepuščena iznajdljivosti konstrukterja, imenujemo ponavljajoče se dele. Z uporabo ponavljajočih se delov znižujemo stroške že v konstrukciji, saj ni bolj pomembno pa je zniževanje stroškov v proizvodnji, ker s potreba risati novega načrta. Se novno uporabo istega dela pri drugem izdelku ni treba novega orodja, pa tudi z večjimi količinami istega dela dosegamo krajše obdelovalne čase na eno enoto.

Kadar pa načrtno projektiramo družino izdelkov z večjim številom variant in velikosti ter pri tem posamezne sestavne dele že vnaprej poenotimo, oziroma jih konstruiramo po enotnih vidikih, tedaj govorimo o tipiziranih sestavnih delih. Pri tem lahko za podobne dele uporabimo ista orodja, kar nam spet znižuje proizvodne stroške.

Standardni deli v klasičnem smislu so tisti sestavni deli, ki so predmet mednarodnih in nacionalnih standardov in ki jih proizvajalci končnih izdelkov navadno kupujejo. Semkaj sodijo vijaki, maticе, podložke, kovice, ležaji, v veliki meri pa tudi elektronski elementi (upori, kondenzatorji, diode, tranzistorji) ipd.

Med standardne predmete štejemo tudi vse kovinske in nekovinske polizdelke (palice, trakove, cevi, profile, plošče ipd.).

Uporaba širokega asortimenta standardnih delov in polizdelkov povzroča zasedenost skladišč, kar je zvezano z znatnimi stroški. Zato stremimo za tem, da vgrajujemo v končne izdelke čim manj različnih standardnih sestavnih delov in da lastne sestavne dele izdelujemo iz čim manjšega števila različnih standardnih polizdelkov. Zoževanje asortimenta standardnih delov in polizdelkov dosežemo z ožjim izborom iz nacionalnega standarda.

Interna standardizacija se ne sme zapirati v ozek okvir svoje delovne organizacije ampak mora svojo aktivnost izžarevati tudi navzven preko panožne in nacionalne standardizacije do mednarodne. Interna standardizacija mora biti celo pobudnik za delo standardizacije na vseh teh nivojih in ne sme štediti svojih sil za čim tesnejše sodelovanje.

Kot smo videli iz predhodnih izjav, mora vsaka delovna organizacija upoštevati nacionalne (JUS) in morebitne panožne standarde svoje panoge, da se lahko s svojimi izdelki uveljavi na domačem tržišču, če pa želi še izvažati, mora upoštevati tudi ustrezne regionalne in mednarodne standarde. Zato nobeni delov-

ni organizaciji ne sme biti nepomembno, kakšna bodo določila vseh teh standardov, ampak mora pri njihovem ustvarjanju aktivno sodelovati. Pri tem ne sme pretirano štediti tudi s stroški, ki so povezani s takim sodelovanjem, kajti v času nastajanja osnutkov za standarde na vseh naštetih nivojih je s tehtnimi argumenti vrhunskih strokovnjakov iz proizvodnih organizacij še možno spremeniti morebitna neugodna določila, ki jih predlagajo predstavniki bolj razvitih delovnih organizacij in ki bi kasneje, če bi bila sprejeta, utegnili povzročiti manj razviti delovni organizaciji nepopravljivo škodo. (Se nadaljuje)

V. Živkovič

RAZPIS

V jesenskem semestru 1980 organiziramo v sodelovanju z zavodom za intenzivne tečaje tujih jezikov 4-mesečne POPOLDANSKE tečaje:

NEMŠKEGA in ANGLEŠKEGA jezika

1. stopnja s poukom 2×4 ure tedensko, učnina 4.850,00 din

2. stopnja s poukom 2×3 ure tedensko, učnina 3.850,00 din

3. stopnja s poukom 2×3 ure tedensko, učnina 3.850,00 din

4. stopnja s poukom 2×2 ure tedensko, učnina 3.350,00 din

Prijave z vplačano akontacijo sprejemamo do 8. septembra 1980.

Priporočamo vam, da čimprej pošljete prijave zaradi lažje razvrstitve v posamezno stopnjo tečaja. Število slušateljev v posamezni stopnji je omejeno. Prijavite se takoj, saj se vam lahko primeri, da bodo skupine že zasedene in za vas ne bomo mogli najti več prostega mesta.

UČBENIK, dodatno učno gradivo in URNIK, vam bomo izročili 15. septembra 1980 ko je pričetek pouka. O uri pričetka tečajev vas bomo pismeno obvestili.

Ker je pravila uvrstitve (izbira ustreznih stopnje) prvi pogoj za uspešnost vsega nadaljnega izobraževanja, razvrščamo nove prijavljence s pomočjo uvrstitvenih testov. (S tem je tudi vam olajšana odločitev izbire stopnje.)

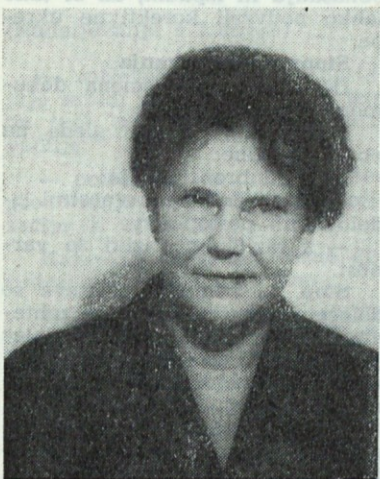
To ne velja za slušatelje, ki so se prijavili na začetno stopnjo.

Prav tako obveščamo vse zainteresirane, da redno mesečno organiziramo tečaje za usposabljanje voznikov viličarjev.

Vse prijavljene kandidate razvrščamo v zaporedne tečaje po prispelih prijavah.

Podrobne informacije lahko dobite v Izobraževalnem centru Litostroj, Đakovičeva 53, ali po telefonu 558-582, ali 556-021 int. 474.

Odšli so v pokoj



Ob koncu junija sta odšli v pokoj medicinska sestra Pepca TOMAŽEVIČ in zobna asistentka Boža KOVAČ. Pepca Tomažević je delala v obratni ambulanti od leta 1956, Boža Kovač pa od leta 1957. Obe sta zelo dobro poznali prve Litostrojčane, njihove težave in sta znali ob pravem trenutku s pravo besedo potolažiti ali svetovati, če je bilo potrebno. Želimo jima, da bi dolgo uživali zaslužen pokoj in da bi ju še srečali med Litostrojčani.



Sodelavci iz ambulante



30. junija je odšel v pokoj naš dolgoletni sodelavec tovariš ALOJZ NAHTIGAL. V Litostroj je prišel 14. 2. 1949. Vrsto let je bil v težki obdelavi TOZD OB kot strugar in borvernist, zadnja leta pa je bil zaposlen v orodjarni pri izdelavi specialnega orodja. Želimo mu še veliko zdravih in prijetnih let.

Sodelavci

ČESTITKA

Dominik SELAN, delovodja v čistilnici jeklolivarne, praznuje 50-letnico svojega življenja. Ob tem prazniku mu čestitajo vsi njegovi sodelavci tozda PUM.

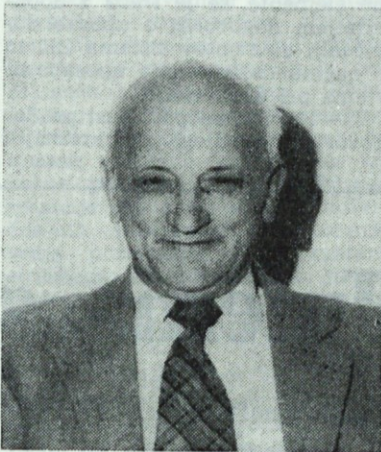
Sodelavci



V juniju je odšel v zaslužen pokoj naš dolgoletni sodelavec Franc DOLINŠEK, skupinovodja priprave vložka v livarni jeklene litine. V več kot 30-letnem delu pri nas si je pridobil sloves zanesljivega in vestnega delavca. Bil je samoiniciativen, vedno poln energije, neutrujen delavec, ki je samostojno skrbel za pravočasno in zadostno preskrbo talilnice in za red v celotnem skladišču starega železa. Tisoče ton jekla je šlo skozi njegove roke. Ob trdem, utrudljivem delu pa je bil vedno poln dobre volje in zdravega humorja. Takega se bomo vedno spominjali.

Želimo mu, da zdrav in zadovoljen še dolga leta uživa zaslužen pokoj.

TOZD PUM



30. junija je odšel iz tozda OB v zaslužen pokoj tovariš Karel ČEHAZAR. Bil je član našega kolektiva od leta 1949. Z vso prizadevnostjo je opravljal razna odgovorna dela od strugarja, kontrolorja do delovodje v težki obdelavi.

Svoje bogate izkušnje je uspešno prenašal na mlade sodelavce. Bil je izreden tovariš, zato mu želimo še mnogo zdravih let.

Sodelavci TOZD OBDELAVA

Mladi tekmujejo

Športna sekcija OO ZSMS TOZD IRRP je 12. avgusta ob 14. uri in 30 minut v mladinski sobi organizirala brzopotezni šahovski turnir. Tekmovanje je bilo pripravljeno z namenom, da pritegne čimveč mladih k sodelovanju pa tudi k delu v sami mladinski organizaciji.

Organizacijski odbor v sestavi: Franjo Sušec, Betka Repenšek in tovariš Nenad Đenić je pripravil tekmovanje po šahovskih pravilih, in sicer po Bergerjevem sistemu. Vodstvo turnirja je prevzel tovariš Skušek. Zrebanje parov je bilo opravljeno pred tekmovanjem. Turnir je bil odigran po dvokrožnem sistemu, s tem da se barva figur v drugem krogu zamenja. Prijavilo se je osem mladincev, vendar se dva tekmovanja nista udeležila. Kljub temu pa so bili boji za šahovnico izredno zanimivi in napeti.

a) V prvem krogu so bili doseženi naslednji rezultati:

I. kolo	b) 2. krog
Ozimec-Mrkun 1:0, 0:1,	Hrvat-Donko 0:1, 0:1,
Hrvat-Donko 0:1, 0:1,	Đenić-Sušec 1:0, 1:0,
II. kolo	Mrkun-Sušec 0:1, 0:1,
Mrkun-Sušec 0:1, 0:1,	Donko-Đenić 1:0, 0:1,
Donko-Đenić 1:0, 0:1,	Ozimec-Hrvat 1:0, 1:1,
Ozimec-Hrvat 1:0, 1:1,	III. kolo
III. kolo	Hrvat-Mrkun 0:1, 0:1,
Hrvat-Mrkun 0:1, 0:1,	Đenić-Ozimec 0:1, 0:1,
Đenić-Ozimec 0:1, 0:1,	Sušec-Donko 1:0, 0:1,
Sušec-Donko 1:0, 0:1,	IV. kolo
IV. kolo	Mrkun-Donko 0:1, 0:1,
Mrkun-Donko 0:1, 0:1,	Ozimec-Sušec 0:1, 0:1,
Ozimec-Sušec 0:1, 0:1,	Hrvat-Đenić 0:1, 0:1,
Hrvat-Đenić 0:1, 0:1,	V. kolo
V. kolo	Đenić-Mrkun 1:0, 1:0,
Đenić-Mrkun 1:0, 1:0,	Sušec-Hrvat 1:0, 1:0,
Sušec-Hrvat 1:0, 1:0,	Donko-Ozimec 0:1, 0:1,
Donko-Ozimec 0:1, 0:1,	

Po obeh krogih je bil vrstni red tak:

1. mesto
2. mesto Ozimec, Đenić, Sušec, vsi 7 točk
3. mesto
4. mesto Donko 6 točk
5. mesto Mrkun 3 točke
6. mesto Hrvat brez točke

Zaradi enakega števila točk prvih treh tekmovalcev (medsebojni dvoboji tudi izenačeni), je bilo potrebno odigrati še enkrat medsebojna srečanja (dvokrožno). Rezultati so bili naslednji: Đenić-Sušec 1:0, 1/2 = 1/2, Ozimec-Đenić 0:1, 0:1, Sušec-Ozimec 1:0 1/2 = 1/2. Končni vrstni red: 1. mesto Đenić 10 1/2 točke, 2. mesto Sušec 9 točk, 3. mesto Ozimec 7 1/2 točke.

Ti trije tekmovalci so kot priznanje dobili knjižne nagrade, ki jih je izročil vodja turnirja tovariš Skušek. Tekmovanje je potekalo brez zastojev in v znamenju velike športne borbenosti vseh sodelujočih.

Franko Sušec



OBVESTILO UPOKOJENCEM

Vse naše upokojujence obveščamo, da bomo tudi letos organizirali izlet v Poreč, in sicer od 3. do 5. oktobra 1980.

V programu letošnjega leta je predvideno, da bo odhod 3. oktobra ob 15. uri izpred tovarne, povratek pa 5. oktobra z odhodom ob 15. uri iz Poreča.

Prijave sprejema do 15. septembra TOZD Zunanje-storitvena enota, na Ljubeljski ulici 19 a (telefon 556-021, interna 262), kjer lahko dobite tudi ostale informacije.

● Včasih je veljalo: kraljestvo za konja. Danes pa si samo z vrečo pralnega praška na konju.

Pera Srečkovič

ZAHVALE

Iz srca se zahvaljujem vsem sodelavcem livarne jeklene litine za dragoceno darilo ob mojem odhodu v pokoj. Zahvaljujem se tudi predstavnikom sindikata tozda PUM za vso pozornost ob mojem slovesu.

Posebno se zahvaljujem tovarišu Bradešku za tople poslovnice besede in lepe želje za mojo prihodnost.

Dolgotrajno tovarištvo med sodelavci mi bo ostalo v trajnem spominu, v prihodnosti jim pa želim še veliko delovnih uspehov.

Franc Dolinšek

Ob odhodu v pokoj se lepo zahvaljujem sindikalni organizaciji TOZD PUM za darilo — kip livarja in sodelavcem, ki so mi podarili lepo stensko uro. Darila me bodo spominjala na vsa leta, ki sem jih preživel v Litostroju, vsem skupaj pa želim pri nadaljnjem delu še veliko uspehov in sreče.

Filip Novak

Ob smrti mojega očeta Janeza POŽARA se lepo zahvaljujem svojim sodelavcem v TOZD Montaža za podarjeno cvetje in za izrečena sožalja.

Janez Požar

Ob boleči izgubi moje drage sestre Branke MAVER se iskreno zahvaljujem sodelavcem iz TOZD PZO za cvetje in iskreno sožalje. Mileva Šimunič



Piše: P. Poženel

21

nova vsega nadaljnega dela je oster negativ. Če še negativ ni oster, potem v nobenem nadaljnjem postopku (razvijanju, kopiranju, povečevanju) ostrine ni možno izboljšati, lahko jo le poslabšamo. Oster negativ oziroma diapozitiv pa lahko dobimo le s pazljivim delom pri snemanju.

Ko govorimo o ostrini, pa moramo razlikovati dve vrsti ostrin, in sicer ostrino na površini oziroma v obrisih predmeta tj. **obrisno** ali **konturno** ostrino in ostrino v prostoru, ki jo imenujemo **globinska** ostrina. Obeh pojmov med seboj nikakor ne smemo zamenjati, zato bomo vsakega posebej nekoliko podrobneje razložili.

1. OBRISNA ALI KONTURNA OSTRINA je odvisna od

— slikovne razdalje, katero moramo na fotokameri pravilno nastaviti;

— konstrukcije samega objekta;

— stresenja oziroma premaknitve kamere pri snemanju;

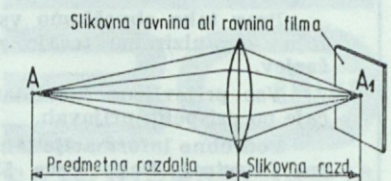
— vrste in kvalitete negativnega oziroma filmskega materiala (zrnatosti, o čemer bomo govorili v poglavju o filmskem materialu).

Slikovno razdaljo lahko pra-

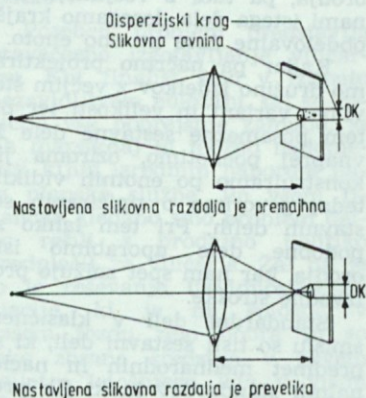
vilno nastavimo le, če smo točno izmerili ali dobro ocenili predmetno razdaljo, tj. razdaljo od predmeta do sredine objektivna naše kamere. Če snemamo predmet, ki je tanek (list, slika) in se v celoti nahaja na določen razdalji od kamere, tedaj ni nobenih težav. Na obroču predmetnih razdalj enostavno nastavimo pravilno predmetno razdaljo in s tem smo že tudi nastavili pravilno slikovno razdaljo na objektivu. Tako je objektiv nastavljen v lego, da bo na filmu zarisal ostro sliko predmeta.

Nastavek ostre slike nam ponazarja sl. 47.

Pri tem govorimo teoretično, da se točka A iz neke poljubne predmetne razdalje prenese s snopom žarkov preko objektivna na film in tu zariše točko A1. Če je slikovna razdalja popolnoma



SL47 Nastanek ostre slike



SL48 Nastanek disperzijskih krogov

točno nastavljena, tedaj je točka A1 tudi v resnici točka. Pri vsakem odstopanju slikovne razdalje pa ni točka, ampak krog. Od velikosti tega kroga je odvisno, kako neostro bo slika na filmu. Čim manjši so krogi, ki sestavljajo sliko, tem ostrejša bo slika in obratno. Tem krogom pravimo tudi **razpršilni** ali **disperzijski** krogi (DK). Kako vpliva slikovna razdalja na velikost razpršilnega kroga, je razvidno iz slike 48, ko smo nastavili prvič premajhno in drugič preveliko slikovno razdaljo.

Konture na vsaki sliki sestojijo iz niza disperzijskih krogov. Če so ti krogi majhni, je kontura primerno ostro omejena. Nasprotno pa so konture neostre, zabri-

sane in prehajajo ena v drugo, če so sestavljene iz niza večjih disperzijskih krogov. S prostim očesom prav natančne ostrine slike niti ne moremo ugotoviti. Za naše oko je slika že popolnoma ostra, če sestoji iz disperzijskih krogov s premerom 0,1 mm do 0,3 mm, kar je odvisno od razdalje, s katere gledamo (zorna razdalja je okoli 25 cm) in od oči posameznika. Če gledamo sliko z razdalje 1 m, vidimo sliko ostro tudi pri disperzijskih krogih velikosti 0,35 mm. Najbolj zahtevni glede ostrine smo pri negativih malega formata (24 x 36 mm), ker iz njih delamo povečave. Pri povečevanju se namreč disperzijski krog poveča v istem razmerju.

Fotografski objektiv so konstruirani tako, da so veliko bolj občutljivi kot človeško oko. Zanje določamo premer dopustnega disperzijskega kroga (DDK) po enačbi:

$$\text{za objektivne do } f = 75 \text{ mm} \\ \text{DDK} = f/1500 \\ \text{za objektivne nad } f = 75 \text{ mm} \\ \text{DDK} = f/1000$$

Na podlagi te enačbe ugotovimo, da ima objektiv $f = 50 \text{ mm}$ premer dopustnega disperzijskega kroga 0,03 mm. Tako nam je tudi jasno, zakaj rišejo širokokotni objektiv z malo goriščno razdaljo bolj ostro kot teleobjektiv z veliko goriščno razdaljo, pri kateri je dopusten večji premer disperzijskega kroga. Zmogljivost

JEZIKOVNE NAPAKE

Jedrnatost

Ena izmed zahtev dobrega sloga, ki jih obravnavamo že v nekaj nadaljevanjih, je tudi jedrnatost. Jedrnatost našega pisanja ali govorjenja je lahko dvojna: VSEBINSKA JEDRNATOST (kratkost povedanega ali napisanega) in BESEDNA JEDRNATOST (jedrnatost izražanja).

A — VSEBINSKA JEDRNATOST

Pri vsebinski jedrnatosti gre predvsem za to, da tisto, kar hočemo povedati ali napisati, povejmo ali napišemo na ravno pravšnji način — tako in toliko, da nas bo bralec ali poslušalec takoj in brez truda razumel. Razumeti nas mora takoj, drugače namena nismo dosegli. Znano je reklo: »Bodi kratek in jedrnat!« Vemo pa, da je biti obširen veliko lažje kot biti jedrnat, zato srečujemo toliko predolgih sestavkov in poročil, katerih vsebino bi se dalo povedati tudi veliko krajše. Obširnost ali nejedrnatost je znak, da govoreči ali pišeči snovi ali predmeta, ki ga obravnava, ne pozna prav dobro, ne zna ločiti važno od manj važnega in se snovi prav zato loteva brez pravega reda, z vseh mogočih strani, primernih in manj primernih, zadostovala pa bi ena sama. Zato naj velja: Ne bodimo preobširni, temveč jedrnat — na kratko povejmo vse! In kako? Čim manj besed za isto vsebino. Znamo moramo natančno, z eno besedo poimenovali predmete in pojme, ki jih obravnavamo (s strokovnimi izrazi — n.pr. Kaplanova turbina) in ne z opisom izgleda in delovanja take turbine. Poleg tega moramo vedeti, da ne, tisti, ki nas poslušajo oz. tisti, ki nas bere, tudi sam marsikaj ve in lahko sam dopolni iz svojega izkušenj. Zato ni potrebno izgubljati časa in dragocene prostora za razlago znanih stvari (n.pr. da hidroelektrarne delujejo na vodni pogon).

B — BESEDNA ALI IZRAZNA JEDRNATOST

Najdrobnejša stopnja jedrnatosti je besedna ali izrazna jedrnatost. Jedrnat slog se izogiba ponavljanja besed, istorečja, preobilja v jeziku, raznih nepotrebnih mašil, praznih izrazov.

1. **PONAVLJANJE** istih besed ali besednih skupin je le redkokdaj upravičeno, samo takrat, kadar hočemo še enkrat opozoriti na kakšno važno misel, kadar jo hočemo posebej poudariti. Vsa-

ko drugo, vsebinsko neutemeljeno ponavljanje istih misli pa ustvarja nepotrebno gostobesednost, ki je sovražnica lepega sloga. Na primer: Z izdelki, ki so jih naredili, so preplavili trg. Odvisnik je popolnoma odveč, zadostovalo bi: Z izdelki so preplavili trg.

Nepotrebno ponavljanje vsebine je tudi raba predloga ali prislova z natančnejšim pojasnilom, saj predlog sam že dovolj jasno nakazuje smer: vrni se nazaj (vrni se) zberi skupaj (zberi) pojdi noter v hišo (pojdi v hišo)

Zelo smešno deluje na nas ta stavek: Skrbeti moramo za našo rast navzgor. Zanima me, čemu je pisec poudaril smer, saj je vendar jasno, da je rast vedno usmerjena navzgor!

2. **ISTOREČJE** ustvarjajo nepotrebni sinonimi (pomensko enake besede, bodisi tuje, bodisi domače). Izogibajmo se jih, ker z njimi ponavljamo isto misel:

— To je zares kakovostno in kvalitetno.

— To je zares interesantno in zanimivo.

Odločimo se za eno ali drugo, bolje za domači izraz, ne za tujega.

Sem spadajo tudi taki primeri: — S prevzemom funkcije predsednika delavskega sveta se zavedam vseh odgovornosti, ki sem jih s tem prevzel.

3. Jedrnatost zmanjšujejo tudi

PRAZNI IZRAZI, kot so:

v kolikor — v toliko, tako — kakor, na eni — na drugi strani, na način, v večji meri, večje število... Ti izrazi sploh niso slovenski, temveč prevzeti iz drugih jezikov, največ iz srbohrvaščine. Ze zaradi tega jih ni potrebno uporabljati, predvsem pa jih odsvetujemo, ker ne povedo ničesar bistvenjšega in boljšega od krajšega slovenskega izraza. Na primer:

— V kolikor ne boste v dogovorjenem času izdelali strojev, v toliko ne bomo podpisali nove pogodbe. Po slovensko bi se stavek glasil: Če ne boste v dogovorjenem času izdelali strojev,

ne bomo podpisali nove pogodbe.

— Lepo tudi ni takšno izražanje: Produktivnost dela se izboljšuje tako po vsebinski plati kot po kakovosti. Prav: Produktivnost se izboljšuje po vsebini in po kakovosti.

— Govorili so na eni strani o proizvodnji, na drugi strani pa o naših načrtih. Veliko lepše in krajše bi bilo: Govorili so o proizvodnji pa tudi o naših načrtih.

— Namesto dolgega izražanja načinovnih prislovov z besedo način (na lep način, na hiter način itd.) uporabljamo raje lepo, hitro: Le na tak način bomo dosegli učinkovite rezultate. — Le tako bomo dosegli učinkovite rezultate.

Ker je poglavje o jedrnatosti in nejedrnatosti našega izražanja precej obsežno (ironija, mar ne?) in ker moramo obravnavati še mnogo zanimivih primerov, bomo nadaljevali v naslednji številki.

Vesna Tomc-Lamut

Pozdravi vojakov

Pozdrave so nam poslali naši sodelavci, fantje, ki služijo vojaški rok:

Franci Hrastovec VP 1552-19 iz Beograda, Milan Tutić iz Trebinj, Vojko Kričej VP 9379/6 iz Siska, Bojan Salomon VP 9935/10 iz Titovega Užica, Željko Pongrac VP 7325-12 B iz Rume, Janez Cacfa VP 8407/13 iz Pivke, Aleš Mikuž VP 2875/10 C iz Vršca, Peter Kogovšek VP 7608 iz Reke, Stanko Samsa VP 2407 iz Šibenika, Jože Jesenovec VP 1159/92 b/VE 5 iz Pulja, Jože Jesenšek VP 6734/34 iz Valjeva, Srečko Čop VP 8407/12 iz Pivke, Karel Kržan VP 9754/5 iz Petrinj, Luka Maloča VP 7179/3 VE 9 iz Niša, Zoran Tutić VP 7236/13 iz Samobora, Jože Režek VP 1552/44 iz Beograda, Boro Tutić VP 9038 iz Šabca, Ismet Kunalić VP 4795/14 iz Beograda, Dragan Dedeić VP 3763/5 iz Mostarja, Janez Zajc VP

5530/5 iz Osijeka, Stanislav Mihalet VP 6223/3A iz Požege, Zdravko Ban VP 7503/5-3 iz Kovina, Andrej Suštar VP 3713/B-2 iz Karlovca, Aleš Golub VP 8909/3 iz Beograda, Anton Škvorc VP 9963/3 iz Visokega, Anton Metelko VP 4445/6 iz Prizrena, Izidor Cukjati VP 9028 iz Dojrana, Janez Klavs VP 3544/3 VE 13 iz Novega Sada, Danilo Sovšek VP 8603/2 iz Knina, Anton Starić VP 2875/108 iz Vršca, Nedo Travar VP 8440-25/c iz Vranjega, Zdenko Tadić VP 5925/3 VE 8 iz Sarajeva, Ivan Damiš VP 6549/23 iz Čapljice iz Petrova, Mladen Todorević VP 1841/3 iz Sarajeva, Nebojša Dragaš VP 8954/3 iz Zadra, Ciril Zapret VP 5464/3 iz Niša, Stjepan Kuček VP 1575/6 iz Niša, Stjepan Jaševac VP 3253/5 iz Novega Sada, Marjan Pekolj VP 1266/8C iz Ajdovščine, Radivoj Miodragević VP 1703 iz Beograda, Matjaž Bončina VP 4135/3 iz Obrenovca, Vladimir Srnc VP 4466/6 iz Skopja, Jakob Knez VP 4868/1 iz Bihaća, Marko Zorc VP 4835/2 iz Divulj, Bojan Panić VP 6565/8 iz Banja Luke, Čamil Paci VP 2151/4 iz Prilepa, Vukašin Jovović VP 3492/4 iz Niša, Lado Strniša VP 4345/11 iz Splita, Zdravko Strojko VP 5912/19 iz Titovega Velesa, Ivan Kocjan VP 4470/9 iz Šibenika, Zlatko Štos VP 5035 iz Vranjega.

Nekateri vojniki pa so nam poleg pozdravov še kaj pripisali:

Dušan Mikanović VP 3258/4 iz Novega Sada, se zahvaljuje za redno prejetje našega glasila, ki ga zelo rad prebira in se sproti seznanja z našim delom. Prav prisrčno pa pozdravlja svoje sodelavce iz TOZD PZO.

Zlatko Kodrič, VP 5380/3-2 iz Skopja, želi veliko delovnih uspehov pri premagovanju ovir na področju dela.

Ljubomir Radivojević, VP 7640/3 iz Reke, pošilja posebne pozdrave sodelavcem iz TOZD PZO. Slavoljub Dokić, VP 2724/12 iz Strumina, pozdravlja vse sodelavce v TOZD PTS, Avgust Levčič, VP 6615/7 iz Požarevca, nam piše, da je imel to čast in dolžnost, da je poslednjikrat spremljal našega ljubega Josipa Broza Tita in da mu bo to ostalo v trajnem spominu, dokler bo živel. Ritef Salihović, VP 1552/13 iz Beograda, želi delovni organizaciji mnogo uspehov pri uresničevanju planov. Pozdravlja vse sodelavce in delavce Litostroja, posebno iz TOZD OB. Velikokrat se spominja prijateljev iz 11. polja, juro Džepina, VP 3065/32 iz Sombora, pošilja vojaške pozdrave in nam želi veliko uspehov pri delu. Janez Car, VP 1481/B iz Čajetine, pravi, da se odlično počuti. Še naprej želi naši delovni organizaciji veliko delovnih uspehov. Vladimir Kuharić, VP 8720 iz Đakova, pravi takole: Delajte tako, kot nas je učil tovariš Tito in sledite njegovi poti — poti bratstva in enotnosti, samoupravljanja in politike neuvrščenosti. Prepričan sem, da boste opravičili ime, katero nosi naša tovarna TITOVİ ZAVODI LITOSTROJ. Razvijajte kolektivno delo, varujte delavske pravice in izvršujte svoje dolžnosti, svoje naloge še bolje in še uspešneje.

M. Perhaj

Spotikljaj

V naši delovni organizaciji se lahko pohvalimo, da imamo veliko zelenih površin. Številne zelenice, zasajene z drevesi, so lepe in negovane. Vrsto let pa se tudi trudimo, da bi bila okolica vseh objektov, kjer so tudi odlagališča raznih materialov, čim lepše urejena. V tem trenutku je nekoliko neurejeno le okrog livarne jeklene litine in okrog novega objekta PPO, kar je tudi razumljivo, saj so to gradbišča. Kljub temu pa še vedno pozabljamo na številne skrite kote in kotičke, ki bi jim lahko rekli kar smetišča ali odlagališča razno raznih materialov.

Naš objektiv je pred kratkim odkril eno takih odlagališč. To so razpadajoče palete in na njih odložene prave dragocenosti velikih vrednosti. To sta dva kompletna 75-tonska kavlja s prečko in matičama ter osem kompletnih tekalnih koles premera 500 mm. Zalostno je to, da je dragocena kavlja že močno načela rja in da so tudi tekalna kolesa že v precej slabem stanju. Vse skupaj torej nudi dokaj vprašljivo sliko, ki nujno terja odgovor, kako in kaj je s tem »skritim« kotičkom.



amaterjih pa odraz neznanja ali strahu poizkusiti kaj novega. Zavedati se moramo, da mora imeti vsaka informacija svojo kompozicijo, arhitekturo. Tega ne more nadomestiti nobena šablona. Kompozicija je odvisna od vrste informacije, predvsem pa pisca. Še tako kratka informacija je lahko umetnina po stilu in po vsebini: Če bo na primer pisec pridal informaciji nekaj svojega, nekaj nenavadnega, se bo razlikoval od ostalih.

Zanimivo je tudi, kako s čim manj besedami povedati čim več. Božidar Pahor, dolgoletni sodelavec »Dela«, ki je prebil leta in leta kot dopisnik na tujem, je nekoč dejal, da se je naučil pisati kratke, jedrnatne informacije, ko je moral varčevati pri izdatkih za brzojav. Vsako brzojavko je skrčil na polovico, ne da bi s tem povedal kaj manj. Znani so tudi drugi primeri velikih novinarjev, ki so z vsebinami svojih kratkih vestí pretresli svet, s stilom pa se uvrstili v zgodovino novinarske besede. Torej ni potrebno pisati dolgih in razvlečenih člankov, da bi za nekoga dejali — ta pa dobro piše, in na katere se v uredništvu pogosto zelo jezimo. Pomembnejša je lepota stila, besed in vsebine.

Prav tako ne smemo uporabljati simbolov ali tujk, ki jih bralec ne bo razumel. V takem primeru je bolje, da avtor piše sam

sebi. Bralci namreč nimajo »dešifranta«, ki bi jim prevajal nerazumljive sestavke, niti ne hodijo okrog s slovarjem tujk pod roko. In navsezadnje imamo cel kup lepih slovenskih besed. Tujke kar lepo prihranimo za znanstvene razprave ali navadne sestanke, kjer lahko avtorja vprašamo, kaj se skriva za njimi. Torej ni dovolj, da ima človek jasno misel, mora jo znati jasno tudi napisati.

Poznavalci svetovne žurnalistike pogosto lahko spoznajo novinarja oziroma pisca člankov že po njegovem stilu. Dober stil je največkrat prirojen, lahko pa je tudi pridobljen ali naučen. Pomagamo si lahko tako, da zapisujemo nove besede, sinonime, pogovore, jedrnatne misli, metafore. Ko postanejo organski sestavni del našega stila, lahko govorimo o stalni enotnosti. Posnemamo druge stilove drugih pa izdaja stilno neenotnost, ki se zrcali v slabi arhitekturi sestavka, v slabi gradnji stavkov in v slabi kompoziciji.

Tudi v naših časopisih lahko avtorje spoznamo že po stilu pisanja. Ko ga enkrat pridobijo, ga izpopolnjujejo in razvijajo naprej. Ne smemo pa pozabiti, da je to vendarle dolgotrajen proces, da je potrebno veliko pisati in da moramo imeti veliko samokritičnosti. Samo to je pot do uspeha.

M. M.

OD ZAMISLI DO NOVINARSKEGA PRISPEVKA

Pišimo zanimivo

Nadaljevanja o osnovah pisanja in o tehničnem urejanju časopisa se počasi približujejo koncu. V nekaj člankih vam bomo skušali predstaviti še razne zanimivosti s področja novinarstva, sicer pa vam preostane še samo to, da se z delom spoprimete sami.

Včasih se sprašujemo, kaj napisati, o čem ljudi obveščati. Če hodite naokrog vsaj z »normalno odprtimi očmi« je takih tem dovolj na vsakem koraku. O vsem se da kaj napisati — le z različnimi pristopi. Drugo vodilo pri pisanju pa naj nam bo, da ima občan pravico uporabljati tisk za izražanje svojih stališč in za vplivanje na odločanje o pomembnih družbenih zadevah. Naenkrat je snovi za pisanje dovolj. V primeru, da sodeluje pri kreiranju časopisa (v idejah in pri pisanju), čim več ljudi, lahko ta postane odraz javnega mnenja, ki ga ne ustvarjajo le profesionalni pisci. Dober časopis lahko torej vsebuje ustvarjalno kritiko, prizadevanje pa si mora, da usmeri različne interese v enoten tok splošnega napredka. To pa je seveda naloga piscev.

Že nekajkrat smo omenili pomen aktualnosti v pisanju. Ta ima tudi največ privlačnosti. Če zanemarimo pomen dokumentacije, ki ima vseeno veliko vlogo, se lahko jutri mirno poslovimo

od današnjega jutranjika, kajti za nas nima več pravega pomena. Čeprav pretežno pišemo o sedanjosti in navajamo nova dejstva, pa je potrebno ponavljati tudi staro. Vendar le najbistvenejše, kar je potrebno za razumevanje sedanjih in bodočih dogodkov. Preveč starih dejstev utruja, trga nit pozornosti; preveč napovedi, prognoz in obljub pa zbija zaupanje pisca in časnika. To pomeni, da morajo biti dejstva argumentirana.

O aktualnosti — se pravi o dogodku in obvestilu o njem, pa kroži tale anekdota: Bralec pride v trafiklo. Želi časnik. Ko mu ga prodajalka da, ga na hitro preleti, potem pa razburjeno vpraša: »Kje pa so današnje vesti?« Trafikantka odgovori: »Te so v včerajšnjem časniku.«

Vse pogostejše se zadnje čase srečujemo z industrijo informacij — s šablonami, ki nadomeščajo ustvarjalnost. Te so pogosto posledica linije najmanjšega odpora pri profesionalnih piscih in odraz njihovega nezanimanja, pri



Glasilo delovne organizacije Titovih zavodov Litostroj izhaja mesečno (s posebnimi prilogami) v nakladi 5800 izvodov. — Ureja ga uredniški odbor v sestavi: Anton Tomažič, dipl. iur., predsednik, Milan Jurjavčič, inž., namestnik predsednika in člani: Hrabroslav Premelč, prof., Jure Vulkan, Tone Erman, mag. Peter Vogrič, dipl. inž., Marjan Sigulin in uredniki: odgovorni urednik Karel Gornik, urednik Marijana Meglič, tehnični urednik Estera Lampič, lektorica prof. Vesna Tomc-Lamut.

Telefon uredništva 556-021 (n. c.) interna 202, 246 — Poština plačana v gotovini — Tiska Tiskarna Ljubljana.

Oproščeno prometnega davka po pristojnem sklepu 421-1/72.

VESTI IZ PROIZVODNE

TOZD MONT

Turbine

Za HE Čakovec trenutno končujemo preizkusno montažo za porabic za prvi agregat, zapornice za drugi agregat pa so pripravljene za pričetek poizkusne montaže. Pripadajoča vodila zapornic za prvi in drugi agregat so gotova in predana odpremi.

Oprema za cevno turbino je še v fazi izdelave polizdelkov, dobave izdelkov in mehanske obdelave. Kot nosilec termina pa je problematična izdelava zvarjenca za zunanji vodilnikov obroč, ki ga še dokončujemo. Temu bo sledila še kompletna mehanska obdelava.

Pri opremi za cevno turbino hišni agregat je mehanska obdelava v glavnem končana, razen na vodilniku, turbinski gredi, vmesnem pokrovu in okrovu generatorja. Zatem se bo pričela poizkusna montaža.

V montaži črpalk dokončujemo in pripravljamo za odpremo opremo drenaže. Za HE Grabovica smo iz kooperacije prejeli zvarjenec za spodnji del obloge turbinskega jaška in ga že obdelujemo. Zvarjenec za zgornji del turbinskega jaška je gotov in čaka prevoz od kooperanta v Litostroj. Od nosilcev termina je v fazi mehanske obdelave tudi gonilnikov obroč za I. serijo. V kooperaciji izdelujejo tudi zvarjenec za nosilno zvezdo.

Za HE Obrovac v kratkem pričakujemo dobavo zvarjenca za sestavno cev z oblogo tunela, izdeluje ga kooperant iz Pulja.

Ker se je potopil trajekt, na katerem je bila tudi oprema za HE Hemren Dam, je potrebno ponovno izdelati tlačna regulatorja z vmesnimi cevmi. Dokumentacija je izdelana in smo jo takoj poslali v proizvodnjo. Zaradi nujnosti je rok izdelave za regulatorje tlaka določen za junij 1981.

Žerjavi

Pri četrtem polarnem dvigalu 400 Mp za Sovjetsko zvezo smo začeli montirati podsklope. Določene dele ogrodja smo že dobavili, nimamo samo še glavnih nosilcev, za katera pa so zvarjenci že gotovi in čakajo prevoz od kooperanta s Korčule. Za istega naročnika sta že izdelana dinamometra za preizkus polarnih dvigal.

V zaključni fazi poizkusne montaže je konzolno dvigalo za »3. maj« iz Reke, poizkusno montiramo pa tudi dvigalno napravo za Mokroluško Brdo.

Reduktorji

V fazi končne montaže imamo deset zobniških prenosnikov AC 2280 za Sovjetsko zvezo (za drugo serijo). Za preostalih dvajset zobniških prenosnikov pa so do pričetka montaže še vedno problematični ležaji iz uvoza in manjkajoči material za pastorko.

Naročena zobniška prenosnika EMAD za Salvador sta zmontirana in ju pripravljamo za funkcijski preizkus. Za izvršitev funkcijskega preizkusa pa je potrebno, da iz termične obdelave iz Raven prejmemo manjkajoči pastorek.

V končni fazi montaže je za naročnika iz ZSSR zobniški prenosnik MAC 24/59 V-3608; za istega naročnika za poizkusno montažo pripravljamo tudi deset podajnih mehanizmov.

Cementarne

Za Toplarno Ljubljana se je pričela postopna poizkusna montaža korčnega elevatorja in zračne drče za pepel. Za istega na-

ročnika je ena izvedba drč gotova in smo jo že predali odpremi, razen stranskega odjemalca, pri katerem moramo popraviti zvarjenec.

Črpalke

Za naročnika Vodovod in kanalizacija Beograd montiramo štiri črpalke tipa VC 17. Z Iskro iz Ljubljane smo izdelali in odpremili dve črpalke tipa OB 11/4.

Izdelali in predali odpremi smo tudi črpalke VO 17 za Vodovod Ploče, za Kopaonik Kuršumljija pa funkcijsko preizkušamo dve črpalke tipa 7 CNT 3 JB.

Za TOZD Prodaja montiramo dvajset črpalk tipa CN 65/250, eno črpalke Z-40 za Metalco Ljubljana in eno črpalke CNT 32/125 za Rudar iz Zagreba. Za naročnika Mratinje za odpremo pripravljamo črpalke VO 17.

Funkcijsko preizkušamo dve črpalke Vi 3,6/33 za Plevlje in dve črpalke VO 17 za Vodovod Zagreb.

Za razna naročila smo izdelali in predali odpremi rezervne dele raznih tipov črpalk.

Dieselski motorji

Za Uljanik iz Pulja smo za gradnjo odpremili tri motorje tipa 6T23LH.

Za Brodogradilište Split postopno montiramo dva motorja tipa DM 12 V23LH, za dokončno montažo pa je potrebno dobaviti še manjkajoče izdelke in izvršiti dokončno mehansko obdelavo na posameznih pozicijah.

Za istega naročnika smo pričeli tudi postopno montirati motorje DM625MTBH-40. Tudi za te še manjkajo izdelke, dokončati pa moramo tudi mehansko obdelavo.

Montaža dieselskih motorjev trenutno za TOZD TVN poizkusno montira 135 notranjih vodil za 3,5-tonske viličarje, od katerih je gotovih že 50 vodil.

Montaža je imela v juliju 1980 po gospodarskem načrtu predvideno količinsko realizacijo 419,0 ton. Uspelo nam je doseči 265 ton oziroma 65 odstotkov. Od predvidene kumulativne količinske realizacije 3492,0 ton pa nam je uspelo doseči 2903,0 ton oziroma 83,2 odstotka.

B. Seme

TOZD PPO

Po gospodarskem dinamičnem načrtu — 49 ton realizacije — smo v juliju 1980 dosegli 67 ton oziroma 137 odstotkov proizvodne realizacije, blagovne proizvodnje pa smo odpremili 137 ton oziroma 279 odstotkov.

Kumulativna proizvodna realizacija za sedem mesecev gospodarskega leta 1980 znaša 933 ton oziroma 96 odstotkov, blagovna proizvodnja za isto obdobje pa 1074 ton oziroma 111 odstotkov.

Glede na dinamični gospodarski načrt za leto 1980, ki predvideva 2000 ton realizacije, smo dosegli v sedmih mesecih 47 odstotkov proizvodnje in 54 odstotkov blagovne realizacije.

V primerjavi z enakim obdobjem preteklega leta je blagovna realizacija večja za 16 odstotkov.

V juliju 1980 smo odpravili 9 preoblikovalnih strojev: dva pnevmatska preoblikovalnika PMPK-3-400 za naročnika BORIS KIDRIČ — Struga (P-62.262), hidravlični vlečni stroj HVC-2-160 za Avtomontažo Ljubljana (P-62.285), dva hidravlična preoblikovalnika HPC-1-125 za tovarno naprav v Tuzli (P-62.453), hidravlični vtiskovalnik HUO-2-630 za Kovinoplastiko — Lož (P-62.464), stroj za tlačno litje DMKh-400-M za Iskro — Železniki (P-62.511) in dva stroja za tlačno litje

DMKh-280-M za Mutal — Guss ZR Nemčija (P-93.123) v skupni teži 137 ton.

Predvidoma bomo v avgustu zmontirali, funkcionalno preizkusili in odpravili 8 preoblikovalnih strojev: za naročnika Bosnamontaža — Prijedor hidravlični krivilni stroj HKCH-1-160 (P-62.333), za naročnika Goša — Smederevska Palanka hidravlični vlečni stroj s sekalno napravo HVC-2-160 (P-62.398), za naročnika Bosnaplast — Bosanski Petrovac hidravlični preoblikovalnik HPC-1-25 (P-62.488), za LTH — Škofja Loka stroj za tlačno litje DMKh-400-M (P-62.518) in dva stroja za tlačno litje DMKh-280-M za naročnika Mutal — Guss ZR Nemčija (P-93.125), vse v skupni teži 140 ton.

L. Gorjanc

TOZD OB

Dosegli smo 245 milijonov dinarjev celotnega prihodka, kar predstavlja 51 odstotkov plana in 32 odstotkov več kot v istem obdobju lani. Za sredstva smo porabili 133 milijonov dinarjev ali 60 odstotkov planiranega.

Dohodek znaša 112 milijonov dinarjev ali 44 odstotkov plana, vendar kar 47 odstotkov več kot lani. Ko smo pokrili obveznosti iz dohodka v višini 41 milijonov dinarjev, nam je ostal čisti dohodek 71 milijonov. Iz čistega dohodka smo realizirali OD v višini 53 milijonov dinarjev, kar je 60 odstotkov plana, vendar kar 105 odstotkov več kot lani, kar govori o boljši količinski realizaciji v letošnjem letu. Stanovanjski del čistega dohodka smo pokrili v višini 5 milijonov dinarjev. Za druge namene smo namenili 7 milijonov, za rezervni sklad 3 milijone ter za poslovni sklad 3 milijone dinarjev.

Dosežene prihodke smo dosegli predvsem na domačem trgu, vendar je največje povečanje prihodka v primerjavi z lanskim letom doseženo na tujem trgu, kar govori, da smo v tem času zaključili več izvoznih poslov.

Izplačani bruto OD so za 48 odstotkov večji kot lani, izplačani neto OD pa za 46 odstotkov več. Razlika 2 odstotka gre na račun povečanih obveznosti iz OD, ki so nastali v omenjenem času. Povprečni neto OD na delavca na mesec je 10.129 dinarjev. Primerjava izplačanih OD v prvem polletju z novembrom 1979 (kot zahteva resolucija) kaže na 7-odstotno povečanje, kar je enako povečanju na nivoju OD.

Rezultati polletnega gospodarjenja so dobri, vendar bi lahko bili še boljši. Zaradi tega je potrebno še naprej dosledno uresničevati stabilizacijski načrt. Najpomembnejše naloge so:

— zmanjševanje nedokončane proizvodnje, kar bi povzročilo povečanje prihodka in znižalo vezavo sredstev,

— dosledno izpolnjevanje planiranih faznih rokov — pravi material ob pravem času na pravem mestu ob skrajšanju standardnih obdelovalniških rokov, kar povečuje kompletnost naročil in skrajševanje rokove zadolžitve,

— še naprej maksimalno izrabljanje proizvodnih zmogljivosti in reševanje ozkih grl,

— optimalno koriščenje delovnega časa in izboljšanje delovne discipline in odgovornosti,

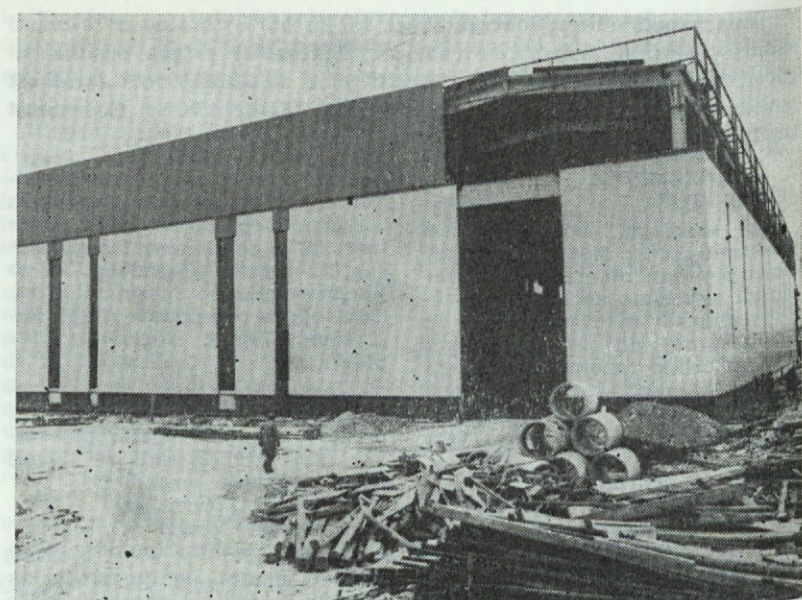
— gospodarna uporaba sredstev in zmanjševanje stroškov.

Zavedati se moramo, da je bilanca prikaz stanja poslovanja in da je njen uspeh v največji meri odvisen od nas samih, od tega, kako ravnamo (gospodarno ali negospodarno, stabilizacijsko ali nestabilizacijsko). Ustrezni temu so tudi rezultati. Zato je potrebno strniti prizadevanja vseh delavcev k skupnim ciljem, k še boljšemu gospodarjenju in preseči zapiranje v ozke tozдовske okvire.

P. Hajdinjak

Na gradbiščih je živo

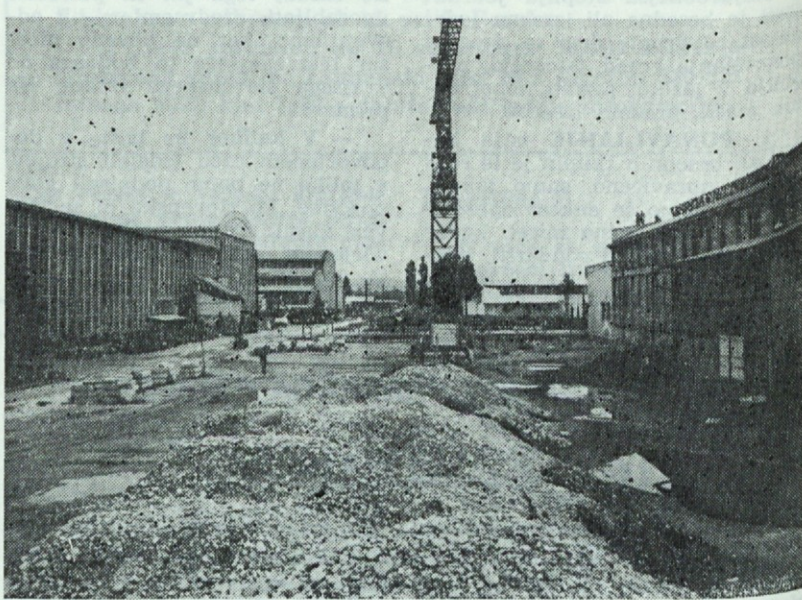
Lepo vreme, ki je pogoj za ugodno gradbeno sezono, je verjetno vzrok, da je na naših gradbiščih zelo živahno.



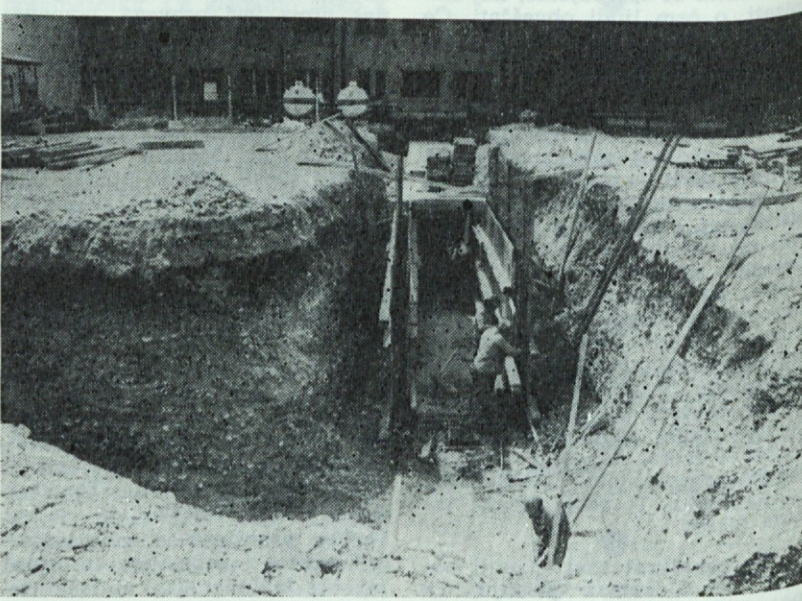
Najbolj zanimiv je pogled na novo tovarno preoblikovalne opreme, ki iz dneva v dan dobiva lepšo podobo. Pretežni del fasade je že gotov, na vrsti pa je tudi že zasteklitev poslovnih prostorov.



Tudi v notranjosti dela dobro tečejo. Ze sedaj delavci pripravljajo temelje za nove stroje.



Za izgradnjo nove livarne težkih jeklenih ulitkov že stoji velik gradbeni žerjav, pa tudi zemeljska dela dobro napredujejo.



Vzporedno z novimi gradnjami pospešeno gradimo tudi vse potrebne komunalne priključke.

(Vse foto K. G.)