

DELOVNA PRODUKTIVNOST

Racionalizacija v tovarni
radijske industrije

Naslednje štiri slike kažejo, kako je v neki tovarni radijske industrije bolj racionalno urejena delovna operacija, v kateri sestavljajo podnožje svetilk za osvetlitev skale na radijskem aparatu.

Zakoni racionalizacije zahtevajo določene spremembe. Če skatlo z deli postavimo pokonci, bo viden vsak del, tako da ga ne bo treba iskati in vse dele bo mogoče doseči.

Izboljšana razdelitev na delovnem mestu pospešuje in olajšuje proizvodnjo. Delo pa je še vedno naporno, ker je treba z levo roko stiskati predmet, da bi s kleščami v desni lahko zvlili žico.

Če namesto klešč uporabimo posebno napravo (ključ), ki ima točno določene dimenzije, tedaj se izognemo nepotrebnim gibom pri pripravljanju klešč na vijaku.

Da bi imeli orodje in druge dele vedno pri roki in na istem mestu, je treba delovno mesto tako urediti, da bo imel vsak del svojo potrebno pregrado, orodje pa svoje določeno mesto.

V začetku delo po novem načinu ni lahko in delavcu se zdi, da je bilo prej lažje. Zato je treba novi način potrpežljivo vaditi, da bi se nanj navadili.

Izboljšanje, ki ga nudi ta način dela, nam pokaže tudi naslednji račun:

— za eno podnožje svetilke je bilo potrebno po starem načinu 0,56 minut,

— po novem načinu pa 0,47 minut.

Čas je skrajšan za 16 odstotkov. Dnevni prihranek znaša 1,28 ur.

Delovna ura se na tem mestu plača 35 dinarjev, socialno zavarovanje pa 15 dinarjev na narjev.



uro. Na dan prihranimo torej 64 dinarjev, letni prihranek (za 307 delovnih dni) pa znaša 19.848 dinarjev.

Temu je treba dodati tudi ustrezajoči prihranek na amortizaciji, obrestih na osnovna sredstva in režiji.

Povečanje delovne produktivnosti v gumarski industriji

Ekonomski učinek novega stroja

Mešanje gumijastih zmesi predstavlja v procesu gumarske proizvodnje pomembno operacijo, kajti od pravilnega mešanja je odvisna kakovost izdelka.

Gumijasto zmes je mogoče mešati z dvojnimi valjem, na odprtem stroju stare izdelave, in pa v zaprtem mešalnem stroju, tako imenovanem mešalcu (mikserju).

Mešanje na dvojnem valju je prav toliko staro, kolikor je stara gumarska industrija sama. Opravljajo ga na odprtem stroju, ročno, kar zahteva popolno delavčevo strokovnost in pazljivost. To je precej umazano, nezdravo, naporno in drago mešanje.

V zadnjem času ga uporabljajo samo v tistih obratih, kjer potrebujejo malo gumijastih zmesi.

Drugi način mešanja gumijastih zmesi je tisti, ki se opravlja v zaprtih mešalnih strojih posebne konstrukcije, ki so se razvili v zadnjem desetletju in ki dajejo enakomerno kakovost gumijaste zmesi. Za to delo ni potreben strokovno sposoben delavec, pa tudi delovni pogoji so dosti bolj ugodni.

Glede kakovosti proizvodov in proizvodnih stroškov je novo mešanje na mikserju dosti boljše, o čemer govore naslednji podatki o dveh strojih:

Način mešanja:

	Na dvojnem valju	Na mikserju
Zmogljivost kg/ur ¹	80	432
Zmogljivost kg/delavec ur ²	80	216
Potrošek električne energije kWh/ton ³	575	299
Potrošek vode m ³ /ton ⁴	30	21
Delovna sila ur/ton ⁵	12,50	4,65

Jugoslovanska gumarska industrija je izdelala lani okrog sedemnajst tisoč ton raznega gumijastega blaga, za kar je bilo

potrošeno okrog polnast tisoč ton gumijastih zmesi. Večidel teh zmesi so proizvedli po starem načinu mešanja, na dvojnih valjih, ker je naša gumarska industrija imela v letu 1955 samo dva zastarela in obrabljena mikserja.

Stroški proizvodnje po starem načinu mešanja na dvojnem valju so znašali za to količino gu-

električne energije	42.228 kWh ali 65.514.600 dinarjev
vode	137.700 m ³ ali 2.080.800 dinarjev
delovne sile	120.105 ur ali 5.783.400 dinarjev

Skupni prihranek 73.378.800 dinarjev

kar pri tej operaciji predstavlja 48 odstotkov.

¹ proizvodnja kg v eni uri,
² proizvodnja kg na delovno uro posameznega delavca,
³ potrošek električne energije za proizvodnjo ene tone,
⁴ potrošek kubičnih m vode za proizvodnjo ene tone,
⁵ potrošek določene količine dela za proizvodnjo ene tone.

mijastih zmesi 152.418.700 dinarjev, medtem ko so stroški proizvodnje na mikserjih znašali za isto količino samo 79.039.800 dinarjev. Primerjanje teh stroškov proizvodnje dokazuje, da bi imela naša gumarska industrija v proizvodnji enega leta samo pri tej operaciji naslednji prihranek:

električne energije	42.228 kWh ali 65.514.600 dinarjev
vode	137.700 m ³ ali 2.080.800 dinarjev
delovne sile	120.105 ur ali 5.783.400 dinarjev

Skupni prihranek 73.378.800 dinarjev

Prava vrednost prihranka pa je še mnogo večja, če upoštevamo izboljšanje kakovosti izdelkov, odstranitev umazanosti in nevarnosti za zdravje zaposlenih, kakor tudi večjo varnost pri delu.

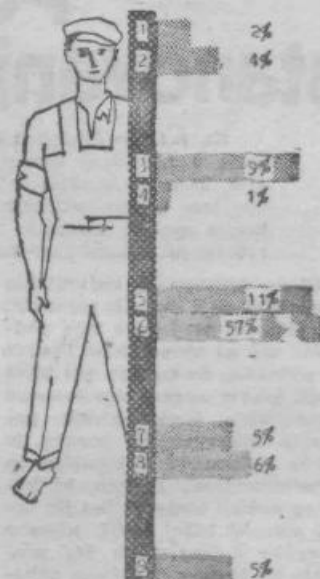
Ker se naša industrija gume pripravlja na rekonstrukcijo, je priporočljivo, da pri izdelavi planov za rekonstrukcijo napravijo podrobno analizo dosedanje ga postopka.

Lokalizacija poškodb v tekstilni industriji

Po anketi, ki jo je napravil Inštitut za proučevanje delovne produktivnosti v tekstilnih podjetjih Beograda in Zemuna, odpade največ poškodb v tekstilni industriji na roke. Grafični prikaz kaže, da so najbolj ogroženi prsti. Zato mora higiensko-tehnična zaščita posvetiti več pozornosti prav tem organom, bodisi z osebnimi ali drugimi zaščitnimi sredstvi. Podatki o delovnih neizgodbah so zelo dragoceni. Vsako vodstvo podjetja bi moralo skrbeti, da bi take podatke zbirali, da bi jih analizirali in storili potrebne ukrepe, da bi se zmanjšale neizgode pri delu. S tem bi se povečala delovna produktivnost in zmanjšale gospodarske izgube.

Grafikon na desni pomeni:

1. oči, 2. glava, 3. roke, 4. toraks, 5. pesti, 6. prsti, 7. noge, 8. stopala, 9. večstranske poškodbe.



UKREPI ZA POVEČANJE DELOVNE PRODUKTIVNOSTI V ŠVEDSKI ČEVLJARSKI INDUSTRIJI

Na Švedskem izdelajo vsako leto 9 do 10 milijonov parov usnjene obutve, okrog 3 milijone parov gumijaste obutve in 3 do 4 milijone parov platnenih čevljev in copat. Čevljarstva industrija zaposluje okrog 9 tisoč delavcev in 800 uslužbencev v približno 250 tovarnah, od katerih jih le 100 zaposluje nad 10 oseb.

Tovarne pošiljajo svoje izdelke večnoma neposredno trgovini na drobno, med tem ko okrog 30% proizvodnje razprodajo po trgovini na debelo. Okrog 25% vseh trgovin s čevlji je last tovarn. Sestava stroškov proizvodnje čevljev je naslednja: surovine 50%, neposredna delovna sila 20 do 25%, neposredni stroški 25 do 30%.

Med važnejše ukrepe za povečanje delovne produktivnosti v industriji obutve spada ustanovitev inštituta za raziskovanje v industriji obutve, ki so ga ustanovili leta 1946. V njem je zaposlenih 15 oseb, letni prora-

čun za vzdrževanje pa znaša 300 tisoč švedskih kron.

Inštitut je usmeril svojo dejavnost pri raziskovanju v čevljarstvu in industriji na proučevanje okusa in potreb potrošnikov, na proučevanje možnosti stalne zaposlitve delavcev, na seznanjanje proizvajalcev s tehničnimi novostmi in okusom potrošnikov.

Inštitut je takoj po ustanovitvi napravil anketo o velikosti čevljev za odrasle in mladino. Anketirali so več kot 8000 odraslih in 6000 deklet in fantov v starosti od 15 do 19 let. Na podlagi te ankete je dal inštitut proizvajalcem priporočila glede velikosti, oblike in kakovosti obutve.

Inštitut proučuje tudi metode znanstvenega upravljanja čevljarstva in daje praktične nasvete. Dozdaj so izdelali vrsto študij o času izdelave, delovni produktivnosti, plačah in premijah, o metodah proučevanja dela, o proizvodnih stroških itd.

»NAŠA SKUPNOST«

tudi članom delavskih svetov, občinskih odborov in svetov ter organov družbenega upravljanja v šolstvu, zdravstvu, hišnih svetih in trgovini možnost uspešnega ekonomskega izobraževanja, ker objavlja članke, razprave in obvestila o vseh vprašanjih družbenega upravljanja z najavtoritativnejših virov.

Ker brez potrebnega ekonomskega in političnega znanja v organih družbenega upravljanja ni mogoče uspešno sodelovati in zlasti ne pravilno in kvalitetno ODLOČATI, segajte po »NAŠI SKUPNOSTI« in izpopolnite svoje znanje.