

LITOSTROJ

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TITOVH ZAVODOV LITOSTROJ

NAŠIM BRALCEM

Prejšnjo številko našega časopisa smo izdali na 12 straneh. Ker želimo pridobiti na času za izdajanje priloge in posebnih števil v naslednjih mesecih, izdajamo februarško številko le na 4 straneh, a prej kot po navadi. Marčna številka bo izšla v normalnem obsegu.

Uredništvo

LJUBLJANA, FEBRUARJA 1961

ŠTEV. 2

LETO II.

Kontrola po četrletjih

Dnevni red osmega rednega zasedanja delavskega sveta našega podjetja 23. januarja 1961 je bil skorajda preveč natrpan z obravnavanjem pomembnih zadev. Že samo naštevane točk nam to potrdi: sprejemanje proizvodnega plana za prvo četrletje za leto 1961, določitev odstotka za investicijsko vzdrževanje, delitev dohodka po novih predpisih, seminar za člane delavskega sveta, obravnavanje pritožb itd. Razumljivo je, da se je spričlo toliko obravnavanih vprašanj zasedanje zavleklo v pozne večerne ure.

Člani delavskega sveta pa so že takoj pri obravnavanju prve zadeve — potrditev proizvodnega načrta za l. 1961 — pokazali, da se zavedajo pomembnosti sklepa zadnje seje delavskega sveta, da bomo namreč že odobreni letni proizvodni načrt potrjevali odslej tudi za vsako četrletje posebej. Takoj moramo tudi poudariti, da je bila razprava o proizvodnem planu za prvo četrletje za leto 1961 prav dobro pripravljena in so člani delavskega sveta z največjim zanimanjem dobri dve uri poslušali poročila o planiranju naše proizvodnje v prvem kvartalu in o izgledih za izpolnitev četrletnih nalog. Razveseljivo je bilo nadalje, da so se posameznih proizvodnih enot opozarjali tudi na težave, ki nas čakajo pri izpolnjevanju proizvodnega načrta, a so hkrati nakazovali tudi ukrepe za njihovo odstranitev. Tako se je tudi po tej poti izražala odločna volja, da postavimo izpolnjevanje že v prvem četrletju na kar najbolj solidne temelje, tako v pogledu količinskega kakor rokovega izpolnjevanja prevzetih obveznosti. Spričlo novega načina nagrajevanja po učinku ni bilo težko predočiti članom delavskega sveta, kakor bo to nedvomno razumel ob primerni razlagi tudi ves ostali naš delovni kolektiv, da je popolna in pravočasna izpolnitev plana tako v in-

teresu podjetja kot celote kakor tudi vsakega posameznika.

Razprava o potrditvi proizvodnega načrta za prvo četrletje za leto 1961 pa je pokazala še nekaj: v zavest vodstev in delavcev posameznih proizvodnih enot vse bolj in bolj prehaja spoznanje, da je samostojnost teh enot pogojena z medsebojno odvisnostjo in medsebojno pomočjo v skupno korist cele tovarne in da sleherno ozkosrčno gledanje škodi navsezadnje vsaki proizvodni enoti sami in ne le celoti.

Zaradi vseh omenjenih pozitivnih ugotovitev ob robu sprejemanja proizvodnega plana za prvo četrletje za leto 1961 lahko rečemo, da pomeni nova praksa delavskega sveta pomembno prelomnico v kontroli naše proizvodnje po tem našem najvišjem organu samoupravljanja.

K posameznim točkam dnevnega reda pa bi povzeli iz poročil in razprave te konkretne podatke:

- Globalni plan za leto 1961 zajema 20.375 ton skupne proizvodnje PE in 11.625 ton blagovne proizvodnje. V primerjavi z letom 1960 pomeni to povečanje za 11,2%. Predlog kvartalnega plana za prvo četrletje 1961 pa naj bi bil tale:
- Skupna proizvodnja 4.846 ton ali 23,80% letnega globala.
- Blagovna proizvodnja 2.864 ton ali 24,64% letnega globala.
- Po PE bo proizvedeno:
- PE MO: skupna proizvodnja 2.010 ton ali 25,5% letnega globala
- blagovna proizvodnja 719 ton ali 40,85% letnega globala
- PE PK: skupna proizvodnja 596 ton ali 25,05% letnega globala
- PE HS: skupna in blagovna proizvodnja 1.052 ton ali 21,05% letnega globala
- PE SN: skupna in blagovna proizvodnja 630 ton ali 23,80% letnega globala
- PE DT: skupna in blagovna proizvodnja 363 ton ali 19,95% letnega globala



Dilce vabijo

Dobro orodje znižuje stroške

V kovinsko-predelovalni industriji je orodje važen činitelj pri odrejanju osnov za zniževanje stroškov proizvodnje, s tem pa se posredno omogoča cenen nakup raznih proizvodov.

Naše podjetje uporablja v vseh obratih PE razne vrste in velikosti orodja, saj si je pri tako obsežnem strojnem parku in množici delovnih mest ročne obratave v našem podjetju brez njegove nemogoče zamisliti izvajanje planskih nalog.

Zaradi preskrbe z orodjem so v podjetju v vseh PE postavljeni določeni oddelki oziroma osebe, ki vodijo skrb za strokovno obravnavo orodjarskih problemov, naročanje in izdelavo orodja. Pri tem moramo vedeti, da PE — nosilci naročil — konstruirajo in

naročajo posebno orodje, izdeluje pa ga orodjarna, medtem ko se standardno orodje deloma konstruira in izdeluje v PE OO, deloma pa ga MB na osnovi obdelanih potreb naroča pri domačih in tujih dobaviteljih.

Da bi dobili večji vpogled v finančna sredstva, ki se izdajajo za standardno orodje, in da bi jih lahko primerjali z našo količinsko in finančno proizvodnjo (blagovno), navajam naslednji pregled (glej tabelo!):

V prikazanih stroških ni posebne orodja, ker se le-to izdeluje po posebnih naročilih.

Iz pregleda je razvidno, da podjetje vlaga precejšnjo sredstva za orodje in da se na delovnih mestih premalo zavedamo, kakšno škodo povzročimo podjetju, n.p.r. z lomom ali nepravilno uporabo orodja. Nekaj primerov cen: kosmačilni stružni nož zavite oblike s ploščico iz karbidne trdine stane 3830.— din, spiralni sveder Ø 10 mm stane 765.— din, Ø 60 pa 54.800.— din, odvalni modulni rezkar, modul 8 predstavlja vrednost 176.000.— din. Če upoštevamo, da smo za obdelavo in montažo porabili v letu 1960 skupno 60% vseh navedenih stroškov in da je ob tem času

zaposlenih okrog 540 oseb v neposredni proizvodnji PE HS, SN in DT, odpade letno povprečno na 1 osebo 242.000.— din za orodje.

Z uvedbo PE in s postopnim uvajanjem dvoizmenskega dela smo sprejeli na priučevanje precej nekvalificiranih ali polkvalificiranih delavcev. Razumljivo je, da se zato pojavljajo večji stroški na orodju zaradi lomov in nepravilnega koriščenja. Zato je potrebno, da skupno vplivamo na vse, ki tehnike obdelave ne obvladajo dovolj, saj imamo od tega korist prav vsi.

Leto	1959	1960	1961
Izvršena blagovna proizvodnja v tonah	9.963	10.407	
Plan blagovne proizvodnje v tonah			12.125
Finančno izvrševanje v din	6.353.683.000	7.386.951.000*	8.526.600.000
Finančni plan v din			8.526.600.000
Izkoriščena sredstva za stan. orodje	182.437.000	221.275.000*	
Planirana sredstva za stand. orodje	99.614.628	179.295.000	223.699.000
Stroški v din za 1 t blagovne proizvodnje	18.310	21.260	18.440
Stroški v %	100	116	101
% za stand. orodje od finančn. izvrševanja	2,9	3	2,6

* ... podatka sta ocenjena, ker za december 1960 ni končnih podatkov.

PE OO: skupna proizvodnja 195 ton ali 29,60% letnega globala

blagovna proizvodnja 100 ton ali 25,0% letnega globala

Primerjava z leti 1959 in 1960 nam kaže napredek proizvodnje v temle razmerju:

proti letu 1959: v skupni proizvodnji za 46,5%,
v blagovni proizvodnji za 76,5%;
proti letu 1960: v skupni proizvodnji za 55,3%,
v blagovni proizvodnji za 82,5%.

Tehnični direktor inž. Vinko Čižman pa je v svojih uvodnih izjavah umestno pripomnil, da nas ti odstotki, ki kažejo sicer znaten napredek v letošnjem letu, vendar ne smejo zadovoljiti, saj nismo še dosegli normalnega povprečja, na primer pri proizvodnji na zadržalni kvadratni meter delavniških površin, pri količini na zaposlenega itd. Ponekod bodo še težave v dobavi naših dobaviteljev, ponekod zaradi pomanjkanja strojnega parka, delovne sile ip.

Problemiko posameznih proizvodnih enot, kakor so jo v svojih opombah k predlogu četrletnega plana izražali šefi teh enot, podajamo na drugem mestu. Tu bi lahko samo izrazili željo, da bi obratni delavski sveti temeljiteje obravnavali problematiko svojih enot in tako prispevali k sprotnemu reševanju vseh konkretnih vprašanj in odstranjevanju posameznih ovir.

Pri naslednji točki dnevnega reda je šlo za določitev odstotka za investicijsko vzdrževanje po novih predpisih. Ta odstotek je bil po predlogu določen na 3,2%.

Pri tretji točki dnevnega reda je direktor gospodarsko-računskega sektorja tovarniš Vinko Helcel prikazal

članom delavskega sveta delitev dohodka po novih predpisih, ki bo za našo tovarno, dvig družbenega standarda in tudi življenjske ravni vsakega delavca lahko pomenila veliko korist, če si bomo hkrati prizadevali, da z dviganjem proizvodnosti dela in finalne realizacije dvignemo tudi našo finančno realizacijo.

Pri četrti točki dnevnega reda je bil v razpravi še predlog o seminarju za člane delavskega sveta, ki naj bi bil dvakrat tedensko od 16. do 19. ure, pri čemer bi bila načelna predavanja za vse udeležence, vtem ko bi se za podrobno obravnavo udeleženci razdelili na skupine do 30 oseb. Kot glavne teme so nakazana tale področja razpravljanja:

1. Organizacija tovarne, urejanje proizvodnega procesa in proizvodne dokumentacije.
2. Osnovne naloge, delitev pristojnosti, sistem dela organov samoupravljanja v nadaljnji decentralizaciji.
3. Delitev dohodka med proizvodnimi enotami in oblikovanje pokazatelja poslovnega uspeha.
5. Trg in naš proizvodni program.
6. Kadrovski sektor — služba urejanja posebnih problemov proizvajalcev.
7. Odnosi med ljudmi v proizvodnji.

Ob koncu zasedanja so obravnavali še nekatere pritožbe in razne zadeve. Člani delavskega sveta so zapuščali to pot zasedanja z občutkom, da so razpravljali in sklenili, pa tudi zvedeli marsikaj koristnega v zvezi z izpolnjevanjem naših planskih nalog in razvojem proizvodnje v našem podjetju. (-n)

ZA NEPOSREDNE STIKE z novimi afriškimi državami

V drugi polovici januarja tega leta je odpotovala iz Jugoslavije v države Zahodne Afrike posebna ekipa gospodarskih strokovnjakov, ki bo v približno dveh mesecih obiskala šest novih neodvisnih afriških držav in Sierro Leone.

Organizacijo tega potovanja je prevzelo zagrebško podjetje za mednarodno trgovino in zastopstva »Astrak«. V ekipi so razen direktorja kapitalne izgradnje pri »Astri« inž. Žarka Despota še zastopniki »Jedinstva« iz Zagreba, »Djure Djakovića« iz Slavonskega Broda, »Energoprojekta« iz Beograda itd., naš Litostroj pa zastopa v tej delegaciji tovariš inž. Jože Šturm iz izvoznega oddelka prodajno-projektivnega biroja.

Naši zastopniki bodo obiskali Gvinejo, Gano, Nigerijo, Togo, Liberijo, Federacijo Mali in Sierro Leone. Posebno pozornost bodo posvetili Gvineji in Nigeriji. Zlasti v Nigeriji, ki šteje blizu 35 milijonov prebivalcev, so velike možnosti za tesnejše gospodarsko sodelovanje z Jugoslavijo. A tudi vsem drugim zahodnoafriškimi državam, ki smo jih omenili, primanjkuje marsikaj (n. pr. tovarn za proizvodnjo po-

ljedelskih strojev, gradbenega materiala, zlasti opeke, lesnoindustrijskih podjetij itd.). So pa še neštete druge potrebe, kakor oprema za hidrocentrale, ribiške in druge ladje itd.

Te države so doslej sklepale svoje trgovinske posle s posredovanjem Pariza ali Londona, to je bivših metropol, ali pa s posredovanjem avstrijskih, švicarskih in nemških podjetij. Prve neposredne kupčije z njimi je doslej sklenila prav zagrebška »Astrak« z dobavami cementa iz podjetja »Dalmacija-cement« (25.000 ton Nigeriji, 40.000 ton Gani); z njenim posredovanjem je tudi zagrebško »Jedinstvo« dobavilo Gani opremo za tovarno sadnih sokov. O vtisih in uspehih te naše delegacije v zahodnoafriških državah bomo še poročali.

Pločevinarna in kovačnica

Proizvodna enota pločevinarne in kovačnice mora izdelati po planu za I. četrletje t. l. 550 ton zvarjenecv in 46 ton odkovkov, kar je 25,05% letnega proizvodnega plana.

Podrobna analiza, ki je bila izdelana po že sprejeti dokumentaciji, kaže glede na zasedbo z delom dobre perspektive za izpolnitev plana, zlasti še, če bo pravočasno na razpolago proizvodni material. Prizadevati pa bi si morali za še nekoliko večjo izpolnitev obvez, da bi tako nadomestili izpad proizvodnje, ki se bo pojavil v III. četrletju zaradi kolektivnega dopusta.

Omenjena analiza kaže nadalje, da imamo v pločevinarni s prejetimi naročili zasedene že vse kapacitete za I. četrletje oziroma da so te že močno preobremenjene. Tako imamo v delu 562 t zvarjenecv, ki bi morali biti gotovi v tem obdobju, pri 102 tonah še čakamo na material, za približno 50 ton zvarjenecv pa imamo do- (Nadaljevanje na naslednji strani)

HIDROCENTRALO SPLIT ZAKLJUČUJEJO

Dela na hidrocentrali Split so v zaključni fazi. Doslej so dokončali na tem objektu približno 60 odstotkov betonjskih del.

V strojnici, v drugem ključnem objektu so pričeli montirati tri generatorje, težke 592 ton, z močjo 20.000 kW, ki jih je izdelal Rade Končar iz Zagreba in je eden največjih, kar smo jih izdelali v naši državi. Generatorje bodo poganjale litostrojke turbine z močjo 148.000 KM.

TURBINSKA PROIZVODNJA

Zaupajmo predvsem v lastne sile

Zunanja montaža hidravličnih strojev obstaja kot samostojni oddelek že od 1954. leta, vendar pa do nedavna ni imela večje samostojne montaže na terenu.

V zadnjih dneh decembra 1960 pa je podjetje podpisalo pogodbo za terensko montažo HE Peručica II-faza, kjer bodo montirani trije Peltonovi agregati-dvojčki po 53.500 KM. Vsak agregat ima dve Peltonovi turbini s premerom gonilnega kolesa 2,4 m. Vsaka turbina ima eno šobo z dovodno cevjo in krogličnim zasunom Ø 1000. Turbinski regulator je izveden za en agregat v pultni izvedbi. Vsi trije imajo torej 6 turbin, ki so vezane na skupni tlačni cevovod, kateri ima ob vstopu avtomatsko in ročno loputo Ø 2200.

Velikost objekta, moč turbinskih enot, teža ca. 625 ton in dejstvo, da nas je naročnik izbral za izvajalce montaže, zgovorno dokazuje zaupanje v sposobnost našega kolektiva. S tem se je tudi nam izpolnila dolgotrajna želja po samostojni montaži naših izdelkov, s čimer ne bomo dosegli le večjega ugleda pri investitorju, ampak tudi vzgajali dober kader turbinskih in regulatorskih monterjev, ki bodo izkušnje s terena koristno uporabili pri tovarniški montaži podobnih turbinskih enot. Ker so roki za terensko montažo HE Peručica razmeroma kratki, saj se bo morala zadnja turbina zavrteti 30. 11. 1961, bomo morali objektu in delu posvetiti vso pozornost.

Po drugi strani pa lahko ugotovimo, da izvajamo vse terenske montaže pri črpalnih postajah samostojno. S tem so reklamacije skoraj v celoti odpadle in tudi predaja objektov v redno eksploatacijo se vedno izvrši takoj po končanem preizkusnem pogonu. Dejstvo je, da že nekateri montirani črpalni agregati pressegajo po teži marsikatero turbinsko napravo. V letošnjem planu pa imamo dve črpalni postaji Zabali in Bogojevo, v skupni teži 540 ton. V sredini leta bomo izdelali — dobavili in

poslali lastno ekipo na montažo turbine in treh črpalnih postaj v Sirijo. Teža skupne opreme je ca. 138 ton.

Ce pregledamo naše uspehe v preteklem letu, lahko ugotovimo, da smo za naše razmere dosegli lep rezultat. V 1960. letu smo ob sodelovanju naših motorjev zavrteli in predali v redno eksploatacijo 9 turbinskih enot s skupno močjo 371.662 KM. Vsekakor je to lep prispevek k razvoju in večanju naše energetske baze in ure-

ditvi gospodarstva. Predvidevamo, da bomo že v letošnjem letu, kljub zmanjšanju turbinskih naročil, ta rezultat presegle. Upoštevati moramo, da se bodo montirali v letu 1961 v glavnem objekti, izdelani v tovarni že v preteklem letu.

Trenutno imamo na terenu odprta naslednja H-E gradišča, kjer so nazvoči naši monterji ali nadzorniki: HE Split, HE Peručica in HE Gujranwala v Pakistanu. A. V.

Še več strojev

Proti koncu lanskega leta je bilo življenje v proizvodnji strojev in naprav dokaj razgibano. Na vseh delovnih mestih se je nesebično hitelo, da bi se finalizacija plana v letu 1960 čimbolj uspešno zaključila.

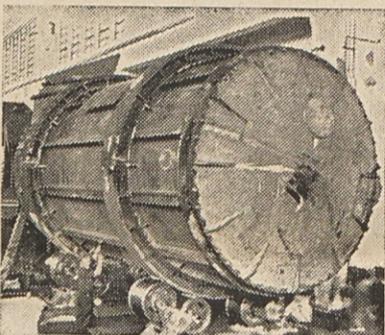
Objekti, ki so bili konec leta gotovi, ne pomenijo samo za PE strojev in naprav velik uspeh, pač za celotno podjetje. Saj smo na ta način dokazali, da je treba tako proizvodnjo še nadalje utrjevati.

Poudariti moramo, da so bile naloge PE v preteklem letu zadovoljivo opravljene, pri čemer so nam ostale PE, posebno tiste, katerim je primanjkovalo dela, izdatno priskočile na pomoč.

Kolektivu strojev in naprav je uspelo do konca leta 1960 finalizirati nekaj večjih objektov:

MIKSER SUROVEGA ŽELEZA

Sestavljen je iz mešalnika za mešanje surovega železa za 130 t vsebine in pogona mešalnika. Me-



šalnik je velik boben, premera pribl. 4,6 m in dolžine 8,8 m, izdelan iz pločevine, pokrit s pokrovi.

Pogon mešalnika je trostopenjski prenosnik z vsemi pripadajočimi deli.

REDUKTOR 6800 KW

Ta reduktor je po moči eden izmed največjih, kar jih je bilo do sedaj izdelanih v našem podjetju. Reduktor je posebne izvedbe, poganjajo ga 4 elektromotorji. Spodnji del reduktorja je napravljen iz litega železa, medtem ko sta zgornji pokrov in kad za olje izdelana iz pločevine v varjeni izvedbi. Zobniki so izdelani iz prvovrstnega materiala in so izvedeni s poševnim ozobljenjem.

TERMOHIDRAVLICNA STISKALNICA

Termohidravlična stiskalnica 1560 t z grelnimi ploščami bo uporabljena za izdelavo polivinilnih plošč, debeline 1—10 mm, formata pribl. 0,85 m širine in 1,55 m dolžine. Polivinilne plošče so trde ali mehke, visokega in normalnega sijaja ter profilne za izdelavo podplatov, preprog itd.

Ogrodje stiskalnice je sestavljeno iz posameznih debelih pločevinastih stojev, spetih skupaj, vtem ko sta miza in glava stiskalnice varjeni. V stiskalnico sta vgrajena 2 cilindra 500 mm iz legiranega jekla, za katere se zahteva, da morajo v obratovanju vzdržati do 400 atm pritiska, in 2 bata 500 mm, ki sta napravljena iz posebne modificirane jeklene litine. K stiskalnici spada še kombiniran črpalni agregat za olje, hladilnik za vodo, črpalna in kaskadni grelec za kondenzatno vodo, paro in ostalo. Razen sprejda imenovanega je PE izvršila tudi dobršen del mlinice surovin za Anovo, reduktorje za »Metalno« iz Maribora in »Bračo Kavurič« iz Zagreba, zračne kompresorje za Jesenice, žerjave za pločevinarno, Kokin Brod, Karlovac in za izvoz v Egipt.

PERSPEKTIVE V PRVEM ČETRTLETJU

Proizvodnja strojev in naprav je tako za prvo tromesečje kot za vse leto 1961 ugodno zasedena. Letna planirana količina 2.650 ton je pokrita z 2.300 ton naročili, kar pomeni nad 90 % zasedbe.

Sam plan za prvo tromesečje je po analizah dokumentacije ulitkov, polizdelkov, zvarjenecv in ostalega materiala lahko izdelati v višini 640 ton ali približno 24 % letnega plana.

Da bi gornjo številko v PE strojev in naprav resnično dosegli, bo treba razen primernih naporov kolektiva skrajšati še kvaliteto sprejemanje ulitkov po metalurških obratih in zvarjenecv po pločevinarni ter zagotoviti pravočasno dobavo elektroopreme. Izredno pozornost bo treba posvetiti vzgoji kadrov. Enota potrebuje za izpolnitev plana 83 novih delavcev, ki bodo morali biti predvsem kvalificirani strojni in ročni delavci.

PE bo treba v najkrajšem času izpopolniti tudi z ustreznim strojnim parkom, kajti iz izračuna obremenitve po delovnih mestih glede na planirano proizvodnjo je razvidno, da le-tej primanjkuje strožnic, vodoravnih vrtnih rezkalnih strojev, vrtnikov itd.

Pomanjkanje strojnih kapacitet je resna ovira za nadaljnji hitrejši razvoj, zlasti še zato, ker je na področju strojev in naprav posebno zadnje čase povpraševanje na trgih vedno večje in je zaradi tega interes ne samo enote, temveč tudi vsega podjetja, da preskoči to oviro, da bi to vejo proizvodnje še nadalje razvijali in izpopolnjevali.

JOŽE KUŠAR

OSVAJAMO NOVO PROIZVODNJO

Proizvodni program za I. četrtletje 1961, četudi ni po količini četrtina predvidene letne proizvodnje, pomeni kljub temu največ, kar naša pro-

izvodna enota v tem četrtletju lahko izdela.

Po obeh proizvodnih vejah so naše obveze te:

letni plan	plan I. kv. 1961	proizvedeno l. 1960
Dieslovi motorji	970	169
Talna transportna sredstva	850	186
Skupaj	1820	355
		684,3

Procentualno pomeni plan I. četrtletja 1961 pri Dieslovih motorjih 17,4 % letnega plana, pri talnih transportnih sredstvih pa 21,9 %. Skupna proizvodnja v količini 355 t je 19,95 % letnega plana.

Ob analizi teh števil ugotavljamo, da so še vedno odraz razvijanja in osvajanja proizvodov, ki so za Litostroj povsem novi, če upoštevamo Dieslove motorje, in samo deloma vpeljani, če gledamo talna transportna sredstva.

Pri Dieslovih motorjih gre za teletne proizvode:

- 8 kom. motorjev tipa 342 F
- 4 kom. motorjev tipa 343 F
- 3 kom. motorjev tipa 344 F
- 2 kom. motorjev tipa 498 R

Zakasnela dobava ročnih gredi vpliva še vedno na proizvodnjo v tem četrtletju, saj so zadnje gredi prispele šele 15. decembra 1960, kar pomeni večmesečno zamudo. Zato se nam tudi večja količina motorjev 344 F premakne v II. četrtletje.

Pri talnih transportnih sredstvih gre za planirano količino 40 kom. vilicarjev nosilnosti 3,5 t. Vilicarji te nosilnosti so prvi, ki jih bomo izdelali v večji količini.

Kje pričakujemo težave pri izpolnjevanju sprejetih obvez?

Pri Dieslovih motorjih ne bo problema z materialom in obdelavo. Težave se lahko pojavijo pri preizkusu motorjev. Planirano število motorjev bo treba namreč tudi preizkusiti, vtem ko smo finalizacijo lani računali brez preizkusa, ker preizkuševališče še ni bilo izgotovljeno. K 17 motorjem iz tega četrtletja je zato treba prišteti še 13 motorjev iz lanskega leta. Skupna številka 30 motorjev pa pomeni za novo preizkuševališče kar precejšnjo obremenitev.

SODOBNA TEHNIKA IN ORGANIZACIJA PROIZVODNJE

Te dni je izšla nova publikacija, ki je v prvi vrsti namenjena inženirjem in tehnikom vseh strok, prav tako pa tudi ekonomistom, planerjem itd. »Sodobna tehnika in organizacija proizvodnje« izhaja kot 14-dnevni dodatek lista »Privredni pregled« in objavlja naslednje rubrike:

»Razvoj in uporaba avtomatizacije in nuklearne energije«, vidna dela naših strokovnjakov, »Patenti tehnične racionalizacije in zaščitni znaki«, »Domači in tuji standardi«, »Domače in tuje tehnične novosti«, »Informacije o tujih proizvodih«, »Kooperacija, koprodukcija in licence«, »Tehnična pomoč in sodelovanje«, »Znanstveno raziskovalno delo«, »Strokovna vzgoja kadrov« itd.

Sodobna tehnika in organizacija proizvodnje bo odslej pošiljala članom kolektivov, gospodarskih organizacij in posameznim strokovnjakom publikacijo tudi izven lista Privredni pregled, ko bodo plačali prednaročnino 500 dinarjev letno.

UCENCI IKS SO BILI V DRAŽGOŠAH NA PRIZORIŠČU GESTAPOV SKEGA BEGA

V mrzlem zimskem jutru je 15. januarja po Selški dolini hitel litostrojski avtobus, poln učencev naše industrijske kovinarske šole. Cilj potovanja so bile Dražgoše, da bi ob letnici znane dražgoške bitke na kraju samem spoznali slavno preteklost naše NOB in se poklonili spominstih, ki so žrtvovali svoja življenja za svobodo, hkrati pa pričeli proslavljati 20-letnico vstaje jugoslovanskih narodov.

Iz Češnjice smo se napotili do Dražgoš peš. Ze med potjo nam je Anton Gosar-Marko, učitelj praktičnega pouka v naši IS, pripovedoval o herojski bitki, ki jo je komadinec sam doživel, saj je bil do ma iz te vasice. Pokazal nam je, kje so bili partizanski položaji, od koder je 180 borcev tri dni uspešno odbijalo napade tisočih podvajani Nemcev in jim prizadejalo težke izgube.

V samih Dražgošah smo prisluhli pretresljivi pripovedi domačina, Pika Gregorčiča, Staneta Zagarja, ml. tralječka Bička, pa tudi o junastvu domačinov. Zatem smo odšli skozi obnovljeno Dražgoše do spomenika na katerega smo položili vence.

Z nami je bil tudi indijski študent Gosalia, ki prakticira v šolskih delavnice. Ker že kar dobro obvlada slovenščino, je razumel, kaj je pomenil boj te slovenske vasice za zmago nad fašizmom.

V poznem popoldnevu smo se spuščali po zasneženih poteh v dolino, s sabo smo ponesli svetel spomin na veličastne dni naše revolucije.

Prof. Hrabroslav Premelj

ZAHVALA

Zalka Babič se zahvaljuje sindikalni podružnici Litostroja za 3000 dinarjev, ki jih je prejela ob rojstvu svojega otroka. Zalka Babič je prispevala uredništvu za razpisovanje nagrad 300 dinarjev.

Anica Petrič se zahvaljuje sindikalni podružnici Litostroja za 3000 dinarjev, ki jih je prejela ob rojstvu svojega otroka. Anica Petrič je prispevala uredništvu za razpisovanje nagrad 300 dinarjev.

POROKE

- Stane Pate — mehanska obdelovalnica 8. 10. 60
- Alojz Pečarič — transportni obrati 12. 11. 60
- Drago Begič — livarna sive litine 26. 11. 60
- Alojz Zupančič — oskrbovalni obrati 26. 11. 60
- Franc Klobasa — zavarovanje 17. 12. 60

MALI OGLASI

DVOSOBNO KOMFORTNO STANOVANJE v litostrojškem bloku za menjam za enako ali vsaj enosobno v Ljubljani ali bližnji okolici. Informacije dobite v obdelovalnici telefon 481.

Naročnik oglasa je prispeval za razpisovanje nagrad uredništvu 200 din. Posnemajte!

PREDAVANJE O OSNOVAH DOPISNIŠTVA

Uredništvo našega časopisa je te dni organiziralo že tretje predavanje za dopisnike; to pot je športne dopisovalce. Predavali smo jim o časopisni vesti, poročilu, reportaži in anketi.

Zanima Vas

PRISLI

Anton Hočevar, Jakob Ermenc, Andrej Atelšek, Boško Ing. Ključenko, Vladimir Pavšek, Rafael Mohorič, Anton Vesel, Alojz Štamcar, Mirko Kuzna, Vincenc Borštnar, Tončka Blatnik, Antoj Golobčič, Franc Grm, Boris Videtič, Rafael Osolnik, Vili Zemljak, Martin Brezovnik, Anton Lamprečnik, Ignac Konte, Karel Zaletel, Anton Fortuna, Franc Krmelj, Roman Petrič, Franc Jevnikar, Emil Ribič, Ludvik Fortuna, Janez Jurček, Danilo Cuban, Ivan Tevž, Ivan Jarc, Alojz Požar, Bruno Plevnik, Gabriel Jenko, Simon Poberaj, Justina Malešič, Marija Božič, Andrej Krajnik, Avgust Levačič, Franc Kotnik, Leopold Slapnik, Jože Moltara, Evgen Serbec, Peter Kovač, Miho Horvat, Valentin Leskovic, Mihael Grobin, Alojz Zadrvec, Farnj Šafanovič.

ODŠLI

Jože Bobnar, Anton Smrekar, Marjan Kelc, Ignac Gregorčič, Miroslav Stravs, Anton Repovž, Franc Pirc, Branimir Majcen, Janez Ing. Kotnik.

UMRLI

Dne 23. 1. je umrl čistilec v livarni jeklene litine BRANE MAJČEN. Naš delavec se je rodil 2. 7. 1941 v Velikem Cirkniku. V podjetju pa je bil zaposlen od 20. IV. 1960.

Vsem sorodnikom umrlega izreka kolektiv Litostroja iskreno sožalje.

Dne 25. I. je umrl FRANC PIRC, ki se je rodil 25. I. 1900 v Dolnjem Hrastrniku pri Trbovljah. V našem podjetju je bil od 7. III. 1955, zaposlen pa je bil v transportnem oddelku.

Vsem sorodnikom umrlega izreka kolektiv Litostroj iskreno sožalje.

SPRIČO IZREDNO VELIKEGA ŠTEVILA smrtnih primerov že v začetku leta, predvideva Uredništvo Litostroja, da to društvo ne more z rednimi prispevki, ki jih dobiva od svojega članstva, kriti vseh izdatkov, zato po-

novno predlagamo, da bi povečali prispevek za najmanj 10 dinarjev.

ŠTEFKA SAJOVIC



ZAHVALA

Ob smrti svoje žene Štefke Sajovic, ki je bila nekaj časa uslužbenka tudi v »Litostroju«, se iskreno zahvaljujem »Kolektivni solidarnosti« Litostroja in svojim sodelavcem, kakor tudi sosedom in terenski organizaciji SZDL za pomoč otrokom in za vence. Še posebej se zahvaljujem po tej poti tudi vsem, ki so mi ob tej nesreči izrazili sožalje in pokojnico pospremili na zadnji poti.

Franc Sajovic, pločevinarna

P. S. Tov. F. S. je prispeval za razpisovanje nagrad uredništvu 100 dinarjev. Posnemajte.

Inž. MARKO KOS **Od Rima do Kalkute** 12

Varilcu je nosil pomočnik iz kantine oster čaj z mlekom, medtem ko so delavci žvečili betel ali čebulo. Z dela so jih lahko takoj odpustili. O odpovednem roku ni bilo sledu.

Varnostne zaščite pri delu niso poznali, dasi je vsak hip padalo kamenje s stropa in so bile pogoste. Pripomniti pa moram, da je bilo to samo pri delodajalcu, ki je bil privatnik, vtem ko so imeli delavci, uslužbeni pri državnem vodstvu gradnje, čelade, obleke in gumijaste škornje, razen tega pa še prvo pomoč pri nezgodah in zasilno ambulanto, ki je obstajala iz stirehe in slamnatih sten, za katere so bili pogradi s slamnjačami za ranjence. O menzah ni bilo govora; vsak si je sam skuhal hrano že zgodaj zjutraj in jo nosil seboj na delo v menažkah.

Podnebje je zelo težko. Kraji so gorati, poleti je suho, da je ozračje nasičeno s prahom, a v monsunski dobi zaradi močnega dežja izredno vlažno. Temperatura je poleti zelo visoka, a vetrna ni nobena. Jeseni se temperatura ne zniža bogve koliko, a vlažnost je tolikšna, da je zjutraj vsa obleka prepojena z vlago in se platnene hlače kar lepijo na telo. Vročina sicer za človeka ni nevarna, razen za tistega, ki ima srčno bolezen. Pravili pa so mi Indijci, da se jih loti v prašni vročini astma, ki se je ne izbeže vse življenje. Do prvih večjih krajev, kjer lahko kupiš zdravila, je zelo daleč: do Poone 200 km, malo manj do Chipluna, ki pa je zelo revno naselje.

Delavci so prišli v ta kraj z najrazličnejših strani Indije. Med njimi so bili tempolci iz okolice Madrasa, kakor tudi bradati Sikhi s turbani iz Punjaba. Če so se naveličali, so jo brez posebnih formalnosti mahnali drugam. Opazoval sem jih, kolikor sem stegnil, in jih spraševal ob asistenci angleško govorečega varilca. De Suza po imenu; njegovo ime je kazalo na poreklo iz portugalske Goje, ki ni bila daleč od nas. De Suzo so imeli delavci za enega svojih, in so mu zaupali. Bili so zelo tovariški in navezani drug na drugega. Niso bili leni, nasprotno, ko so premikali težke zaboje, so bili zelo požrtvovalni in niso odnehali. Ko je odprtim napravam grozilo deževje, so delali zvečer do desetih, da so jih spravili pod streho. Pri vleki zelo težkih predmetov so vzklikali v zboru, eden pa je dajal takt z besedami:

»Comolungma —
ajsa,
Utar Pradeš —
ajsa,
Travankore —
ajsa.«
Ajsa pomeni po naše ho-ruk. Pri tem so višje kvalificirani in višje plačani — priganjali teža-

ke in pomočnike, ki niso bili s pametjo povsem pri delu in jim je bilo vseeno, če so tiščali proti smeri vleke. Treba pa je reči, da so vsi enako prišli; takšnih, ki bi samo poveljevali, ni bilo. Na splošno so bili bolj izučeni zavednejši; sami so razmišljali o metodi dela in so takoj razumeli bistvo strokovnega nasveta. Zanimali so se za življenje v svetu, bli so zelo živahni, veseli in neustrudni. Njihova energija je bila dobesedno neizčrpna, fizično so bili neuničljivi. Težko so delali ves dan. Od svojega šotora do montažnega tunela so imeli lep kos poti (300 m višinske razlike), a kljub slabi hrani so bili stalno na nogah in niso posedali. Vsi so zelo varčevali in imeli načrte za bodočnost. »Pet let bom delal, nato se bom odšel,« mi je povedal črn Madraščan, ki so se mu v smehu vedno svetili beli zobje. Delovne obleke niso imeli. Varilec je prišel vsak dan v sveže opranih belih hlačah in srajci, a zvečer je bil umazan kot vsi ostali. Pral mu je njegov pomočnik.

Sčasoma sem se z njimi marsikaj pogovoril. Videl sem, da o svojem položaju marsikaj razmišljajo. Zavedajo se, da ga bodo težko izboljšali. Imajo pa posluš za vsako olajšavo pri delu ali v življenju, ki si jo je priboril katerikoli delavski kolektiv kjerkoli v Indiji, in to jim daje misliti, da bi šlo tudi pri njih. Nekatera podjetja, ki so delala pri centrali, so že uvajala nove metode dela z dobro organizacijo, ki je zahtevala vestne delavce in disciplino pri delu. Firma Patel Engineering, ki je prevzela izdelavo vseh tlačnih tunelov premera 5 m, je dosegla v primerjavi s tremi drugimi firmami (Hindustan Engineering itd.) najboljše rezultate pri delu v trdi skali; to je bilo hkrati najboljšo izmed vseh gradilišč v Indiji. Dajala je premije in zaščita delavcev je bila popolna: vsi so imeli zavarovane glave, ročne baterije in delovne obleke. Pri delu je bil vedno pri roki sanitež za prvo pomoč. Stanovali so v barakah, kjer so spali v posteljah. Opazil sem, da so naši delavci vedeli za vse ugodnosti tovarišev v drugih podjetjih do 500 kilometrov naokoli. Tudi izkoriščanja se zavedajo; rekli so mi, da bi morali končne dobičke razdeliti med vse delavce, ne pa da jih vtakne v žep en sam človek, ki sedi nekje daleč na preprogi in pije čaj.

Ko je bilo veliko zborovanje v Pooni, na katerem je govoril generalni sekretar CPI (KP Indije), so se že naslednji dan pogovarjali o njegovem govoru, pri čemer so precej naivno razlagali njegove teze. Kje so to zvedeli tako hitro, nisem mogel uganiti, niti nisem zvedel, če imajo kakšno organizacijo.

V množicah indijskih delavcev se skrivajo ogromne energije, sposobnosti in nadarjenosti. To bo prej ali slej prišlo do izraza. Prosvetljevanje napreduje s hitri-

mi koraki. Če zna delavec (v mislih imam seveda ves čas samo kvalificirane delavce) čitati in pisati, zelo hitro napreduje. Med našimi delavci je De Suza znal angleško in v skupnem življenju, bivanju in zabavi so ga tovariši spraševali različne stvari in si širili s tem svoje obzorje. Mnogi so prišli iz vasi in tu se jim je odprl povsem nov svet. Nekateri so že znali hitro računati in brati preproste načrte. De Suzi sem samo razložil, kako si zamišljam konzolni žerjav za dviganje tračnic, pa ga je pričel takoj variti iz profilov, dočim še indijski inženir ni imel prave predstave o

tem. V tej visoki šoli dela bodo napravili večji skok v zavesti, znanju in hotenju kakor prej cele generacije skozi stoletja.

Vse te skrite rezerve bo treba izkoristiti. Šola delavcev pa terja svoj čas. Ni mogoče napraviti čez noč, kar je bilo zamujeno v stoletjih. Z bliskovitim razvojem proizvodnih sil, s cvetočim razraščanjem kapitala, ki potrebuje mnogo delovne sile, se kvantitativni razvoj delavčevega mišljenja najbolj naravno pospešuje. Delavski razred se sedaj komaj začenja oblikovati in preraščati v tvorno silo sodobnega družbenega razvoja.

Leopold Šolc

Švedske turbine in HE

Pri tem stične ploskve upognjenih lopat iz nerjavečega jekla najprej oblože z navarirano avsternitnega materiala, pri čemer kose predgrejejo s pomočjo indukcije na natanko določeno in kontrolirano temperaturo. Za tem postopkom posamezne lopate razžare. Za zavarjenje spojev po sestavi gonilnika predgrete ni več potrebno.

Če lopate odlijejo iz nelegirane jekla, ki proti kavitacijski koroziji ni posebno odporno, potem navare plast nerjavečega kromovega jekla na tistih mestih lopate, ki jih bo ogrožala kavitacija. Taka mesta so bodisi znana iz obratovanja gonilnikov iste hidravlične oblike ali pa jih ugotove s preizkušanjem modelne turbine v laboratoriju. Zaščitno plast nanesejo na lopato še pred krivljenjem. — Ker na Švedskem kromovo lito jeklo ni mnogo dražje kot navadno, ta postopek uporabijo le v primerih, ko je potrebno obložiti z zaščitno nerjavečo plastjo razmeroma majhne površine. V nasprotnih pri-

PODPISI K SLIKAM IZ PREJŠNJE ŠTEVILKE

Hidroelektrarna Harspraanget s strojnico v kaverni

Standardna razporeditev delov regulacijske naprave z elektronsko glavo ASEA

Sestavljanje gonilnika za HE Stornorrfor pri tvrdki NOHAB Presek skozi turbino Stornorrfor Glava Kaplanovega gonilnika s servomotorjem in razvodnim ventilom

merih raje odlijejo lopate in venec kar iz nerjavečega jekla, ker bi bila sicer zaščitna obloga

zaradi visokih mezd varilcev predraga in ne bi več upravljavala uporabe nelegirane jeklene litine.

Izdelava Francisovih gonilnikov z varjenjem ima pred livanjem v enem kosu ogromne prednosti tako v ekonomskem kot v tehničnem pogledu:

1. Mogoča je izdelava tudi največjih gonilnikov brez povečanja



kapacitet obstoječih livarskih peči.

2. Izdelava zamotanega kalupa odpade.

3. Riziko livanja posameznih

lopata, pesta in venca je neprijetno manjši kot pri istočasnem livanju celotnega gonilnika, kjer gre v primeru neuspeha po zlu mimo odlitka samega tudi zamudna izdelava kalupa.

4. Mogoče je kombinirati kvalitetnejši material z manj kvalitetnim. Kavitacijsko malo ogroženo pesto je na primer mogoče odliti iz navadnega jekla, medtem ko so lopate in venec iz nerjavečega litine.

5. Zamudno ročno brušenje lopat gotovega gonilnika ni več potrebno. Nadomešča ga enostavna in cenena strojna obdelava.

6. Vsaka lopata ima že pred vgraditvijo v gonilnik dokončno obliko, ki jo je lahko udobno prekontrolirati.

7. Dosegljiva natančnost v izdelavi gonilnika je zelo visoka, ker je mogoče lopate pri sestavljanju gonilnika precizno naravnati glede na zahtevane kote in izstopne širine med lopatami.

8. Pretočni kanali gonilnika med posameznimi lopatami imajo strojno in torej natančno obdelane vse mejne ploskve, to je čelne in hrbtne strani lopat, pesto in venec.

9. Zaradi idealnega približanja izdelanega gonilnika predpisani hidravlični obliki so doseženi izkoristki višji kot pri litih gonilnikih. Švedi zato v ponudbah in pogodbah že jamčijo izkoristke do 94%!

10. Statično iztežiščenje je praktično že doseženo z izdelavo samo, ker je razlike v teži posameznih lopat možno izravnati s smiselno razporeditvijo in ker sta pesto in venec znotraj in zunanaj koncentrično obdelana.

Švedi se zaradi teh prednosti opisanega tehnološkega postopka dosledno poslužujejo za vse večje Francisove gonilnike. (Nadaljevanje prihodnjič)

Leopold Šolc

Skok na Švedsko

(Nadaljevanje)

Ostri ukrepi so vsekakor potrebni, saj je promet na Švedskem v resnici živahen, tako da zaradi množice motornih vozil že tudi manjša mesta napravijo vlemestni vtis. Avtomobili in motocikli so vseh vrst in porekel. Največ avtomobilov pa je vendarle domačega izvora. Med njimi so najpomembnejši lični »Volvo«, ki jim zaščitni carinski predpisi jamčijo še večji razmah.

Zdi se, kakor da bi s prevladujočo večino domačih vozil Švedski hoteli kazati na svojo gospodarsko samostojnost; tudi nekaj izvirnosti v njihovem cestnem prometu govori v tem smislu. Treba je, na primer, omeniti, da skoraj vsej celinski Evropi naključje vedno vozijo po levi in da mora avto, ki prehiteva, ob samem prehitevanju kratko zahupati, čemur je prehiteno vozilo dolžno prav tako odgovoriti. Ker se obe vozili oglašita natanko v vzporedni legi, se človek vpraša, čemu služi to hupanje. Ali je to pozdrav, ali pa samo okrnjen ostanek preteklosti, ko je bilo treba spričo ozkih cest in glasnih motorjev izdatno trobiti, ali morda varnostni predpis, ki ga ne izvajajo več povsem pravilno. Šoferji mi tega niso znali razložiti, samo vedeli so, da tako mora biti.

Švedi so zelo previdni in obzirni vozači. Pa jim tudi ne kaže drugega, kajti na cestah mrgoli

kolesarjev in je v tem pogledu še huje kakor pri nas. Huje tudi zaradi tega, ker jih prometna policija še ni navadila reda: z roko ne nakazujejo smeri.

Okoliščina, da je kljub razviti motorizaciji na ulicah še vedno toliko koles, je brez dvoma lepo priznanje praktičnosti te vrste vozil. Človeka pa preseneča, kako ti sicer skrbni in vestni ljudje ravnavajo s kolesi. Naš pregovor o svinji in mehu komaj dosega njihovo malomarnost v vzdrževanju in parkiranju biciklov, ki so včasih nametani kar na kup. Morda zato, ker vedo, da so kolesa samo še danes. Jutri jih bodo zamenjali mopedi in motorji...

KJER JE ŽIVEL GÖSTA BERLING

Ob nedeljah in praznikih se v Värmlandu, na zahodni obali jezera Fryken, v bližini mesteca Sunne zbere mnogo avtomobilov. Iz vseh provinc Švedske in tudi iz zamejstva prihite samo lepote žejni ljudje, da si ogledajo park Rottneros, se sprehodijo pod tihiimi brezami in občudujejo neštete kipe, obdane s cvetličnimi grmi in pisanimi gredami. Videti je, kakor da bi izdelki kiparjev vseh časov in dežel izbrali med seboj najimennitnejše predstavnike ter jih poslali na sestanke v Rottneros. Tu najdeš v vernem posnet-

ku ali izvirniku najlepše stvaritve, ki jih je kdaj človeška roka vsekala v kamen ali v lila v kovino — od Miloške Venere do skulptur še živečih umetnikov.

Morda se je prav tu ob marmoru in bronu, ki povečujejo lepoto človeškega telesa, izoblikoval sprošeni odnos Švedov do nagote in se njihova morala otresla licemerstva. V filmih in varietetih ne skrivajo tistega najnaravnjšega, ne branijo vstopa mladini, v letakih na to posebej ne opozarjajo, niti ne zvišujejo cen. Povsem naravno je, da se v filmih ljubezenske scene zavlečejo daleč čez mejo, kjer bi se v naših dvoranah gledalci že davno hihitali, in nihče se ne spotika, če se sicer v dosti resnem tedniku pojavi slika znane plesalke, oblečene samo v salonnarje, z uhanj v ušesih in z lakom na nohtih, brez zabrisanih intimnih delov. Švedi so pač tako vzgojeni. Ta švedska posebnost, ki ji v osnovi ni kaj očitati, pa v revijah zaradi ohlapnosti cenzure kaj rada zdrkne na pornografije. Kar lahko kupiš te zvrsti v kioskih v kateremkoli mestu Švedske, daleč prekaša ilustracije, ki jih nudi Pariz. Nečastni sloves pritiče bolj resni Švedski kot razvpiti Franciji!

Misel, ki se utrne ob občudovanju kipov v Rottnerosu, pa ne skali gladke površine podolgovatega ribnika, v katerem se ogleduje lično pročelje dvorca, znane v svetu pod imenom Ekeby. Tako ga je imenovala Selma Lagerlöf v svojem znamenitem romanu o Gösti Berlingu, ki ji je

leta 1891 prinesel slavo čez noč. Tu smo sredi medvedje dežele, kjer je trpel in užival zaradi pijančevanja odstavljani lepi, mladi župnik. Tu so z njim vred poznali bokale in uganjali svoja junštva kavalirji Ekebvja. Nehote išče oko pristavo, ki je bila prizorišče njihovih razvratnih božičevanj.

Doli ob vodi je spomenik pisateljice. S košato postavo, prelito v bron, sedi in mirno zre prek ozkega jezera proti Marbacki, svojemu rojstnemu kraju, kjer je končno našla tudi svoj mir po več desetletjih učiteljevanja na jugu Švedske. Nobelova nagrada za literaturo, ki jo je prejela leta 1909, je predvsem zasluga njene sage o Gösti Berlingu, toda z nekimi drugim delom si je v svoji domovini in tudi izven nje prav tako zagotovila neminljiv spomin in se zlasti prikupila srcem najmlajših — s »Čudovitim potovanjem malega Nilsa Holgerssona«, paglavca, ki je sedel divji gosi za vrat in prepotoval z njo vso Švedsko od sončnega juga do zasnenežnega severa in nazaj in temeljito spoznal deželo in ljudi. Več generacij švedske šolske mladine se je iz te knjige najprijetneje naučilo zemljepisa svoje dežele in tudi marsikateremu tujcu je posredovala prvo predstavo o daljnem severu. Tudi jaz bi želel, da bi se spremenil v palčka, sedel na gos Nilsu za hrbet in videl z lastnimi očmi prav vso Švedsko — tja do Laponske, kjer najdejo hrano samo še jelenje črede in kjer sonce poleti ne zaton.

La razvedrila

Če te žuli čevelj, varčuj v Mestni hranilnici ljubljanski



Na eni izmed zadnjih sej obeh zborov ObLO Šiška je predsednik občine tovariš Janez Nedog nekaj časa poslušal ostre kritike na račun gostilne Majolka, ki stoji poleg občinske palače. Odborniki so kritizirali slabo hrano, nesolidno postrežbo, neurejene sanitarije in podobno. Ko je bilo predsedniku že vsega dovolj, je vstal in rekel: »Dobro, če je tako in če v Majolki ne bodo delali tako kot se spodobi gostinskemu obratu v naši občini, bomo poslali tja buldožer in delavce, da jo bodo podrli.«

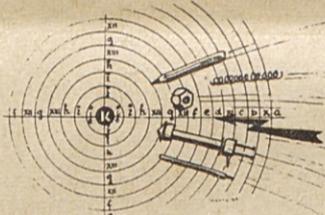
Razgovor med proizvodnimi enotami



Res je, da si lepa in okrogla, ne vem pa, če si tudi tako pridna



Takole so v pločevinarni merili notranji spodnji premer cevi



Analitska ocena delovnih mest je v zadnjem času postala prava tarča, v katero prileti marsikateri ostra puščica

Rešitev posetnic

poklic; žerjavovodja oddelek; kompresorska postaja. Pravilno jih je rešil B. Kozmus

TEHNIKA

Časopis »TEHNIKA« organ Zveze inženirjev in tehnikov Jugoslavije, izhaja vsakega prvega v mesecu

Obsega:

1. Splošni del tehnike
2. Naše gradbeništvo
3. Rudarstvo in metalurgijo
4. Strojništvo in elektrotehniko
5. Kemično industrijo
6. Prehranjevalno industrijo
7. Promet
8. Organizacijo dela
9. Obvestila industrijskih podjetij o njihovih proizvodih in tehničnih dosežkih

Vsaka številka obsega približno 250 strani velikega formata 21 x 29 cm

Letna naročnina 12.000 din

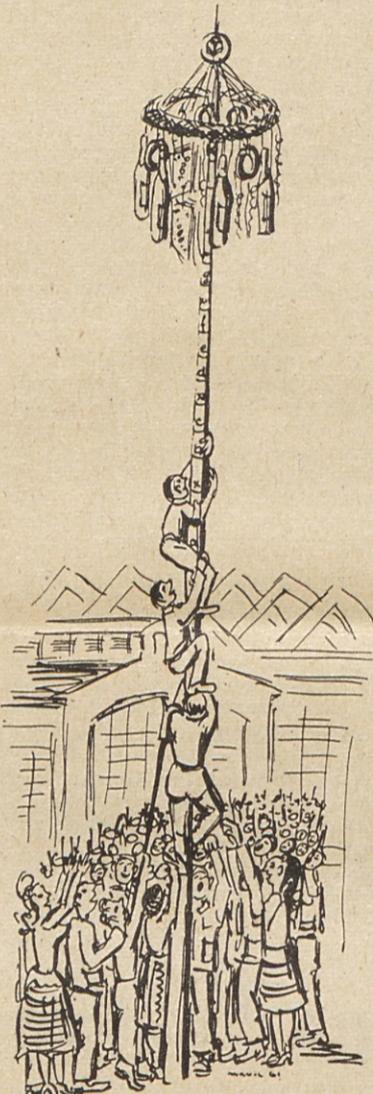
Posamezna številka 1.250 din

Naročila pošiljajte na naslov: DIREKCIJA ZA IZDAVAČKU DELATNOST »TEHNIKA«, Beograd, Kneza Miloša 7/II, telefon 30-106, 30-057 in 30-024

NEKAJ »ČRNSKIH«



»Glej, glej, spet prijateljski obisk iz Afrike!«
»Ne iz Afrike, ampak iz pločevinarne!«



Nekateri menijo, da predstavlja analitska ocena delovnih mest takle mlaj in s takim ciljem, kot je na sliki



Diskriminacija



Pomota

POSVETOVANJE KOVINARJEV

Zastopniki podružnic Sindikata kovinarskih delavcev iz ljubljanskega in novomeškega okraja so 19. januarja v mali dvorani kina »Litostroj« obravnavali naloge, ki jih bodo opravili na podlagi sklepov V. kongresa sindikata kovinarskih delavcev Jugoslavije.

MAMICA, DANES JE 8. MAREC

Tako kot vsak dan po kosilu je tudi tistega marčnega dne legel na mehak kavč, vzel v roke časopis in si prižgal cigareto. Žena je nalila v posodo tople vode in pričela pomivati krožnike in lonce. Ko je to opravila, je pričela pometati kuhinjo, urejevati sobo, šivati in proti večeru pripravljati večerjo.

Mož je dve, tri ure bral, vmes rahlo zadrževal in se pozno popoldne odpravil k prijateljem, da bi zaigrali partijo taroka.

Zvečer je prišla iz šole hči. V rokah je imela skromen šopek vijolic. Privila se je k mami, jo poljubila in vzkljnila: Mamica moja, danes je 8. MAREC — Dan žena! Obljubim ti, da bom vedno pridna.

BLAZINA ZA JU-DO

Naša judoistična sekcija je te dni prejela blazino za treniranje. Le-ta je velika 6 x 6 metrov in je vredna 150.000 dinarjev. Red treninga bodo sporočili za tečajnike pozneje.

STROJNIŠKI VESTNIK

glasilo oddelka za strojništvo, inštituta za turbostroje, društva strojnih inženirjev in tehnikov LR Slovenije

Prinaša aktualne članke iz strojništva, pregled domače in tuje strokovne literature, društvene vesti, poročila o delu in uspehih vseh vodilnih tovarn strojne industrije

Izhaja dvomesečno v nakladi 3000 izvodov

Uredništvo in uprava: LJUBLJANA, Aškerčeva ulica 16

Časopis »Litostroj« izhaja mesečno (s posebnimi prilogami) v nakladi 4.500 izvodov — Ureja ga uredniški odbor — Odgovorni urednik Peter Likar — Telefon uredništva 33-511, interno: glavni urednik 343, odgovorni urednik 458 — Cena posamezni številki v prodaji 10 din — Poština plačana v gotovini — Rokopisov ne vračamo — Tiska tiskarna ČZP »Primorski tisk« v Kopru

Šport

LITOSTROJSKI PLESALCI SO ZMAGALI

V soboto, 28. januarja, je bilo v Festivalni dvorani na Gospodarskem razstavišču prvenstvo v športnem plesu za leto 1961. Tekmovali so v standardnih in latinsko-ameriških plesih. Zmagovalec v športnem plesu je postal športni plesni par, ki je dosegel v obeh konkurencah največje število točk. V konkurenci 22 parov iz šestih klubov je z naskokom 23 točk zmagal plesni par Kramer iz Litostroja in s tem osvojil že tretje slovensko prvenstvo in pokal, ki ga podarja ob takšnih priložnostih PZS.

VEČ KOT 70 NOGOMETNIH TEKEM

24. januarja so imeli ljubitelji nogometa občni zbor, na katerem so med drugim ugotovili, da so v preteklem letu odigrali več kot 70 tekem, kar dokazuje, da je tej sekciji uspelo vključiti v športne vrste precejšnje število delovnih ljudi. Sklenili so, da bodo še naprej skrbeli za množičnost in omogočili tudi pionirjem z našega terena, da se bodo vključili v vrste te športne panoge. Novost v tej sezoni je reprezentančni »Nogometni klub Litostroj«, ki ga bodo tudi registrirali. Ivo Sobol

IZ DELA ORGANOV SDL

Izvršni odbor SDL je na letošnji 1. redni seji sprejel vrsto sklepov, izmed katerih objavljamo najpomembnejše: V sodelovanju z RTV Ljubljana bomo izvedli 21. februarja akademijo pod nazivom »100 minut športa in glasbe.« Do 12. marca naj potekajo medobratna tekmovanja v streljanju, kegljanju, šahu in namiznem tenisu. Najboljši bodo zastopali SDL v srečanju s športniki Zelezarne Jesenice,

ki bo 12. ali 19. marca, na Jesenicah. 26. februarja bomo na Sorci organizirali sindikalno prvenstvo Ljubljane v smučanju.

V bodoče bomo zmagovalcem in tekmovanih podarili le praktična darila. Vrednost osvojenih pokalov ocenjujejo nad 150.000 din, kar je le neznatno manj od dotacije, ki jo je lani dobilo SDL.

Upravni odbor SDL je imel 17. januarja prvo sejo v tem letu. Sprejel so finančni plan za letošnje sezono. Ta je sestavljen na podlagi finančnih in tehničnih planov sekcij. V bistvu je to ključ, ki v odstotkih določa vsako dotacijo za posamezne panoge. Na isti seji je Gospodarska komisija predlagala organizacijo »Sportne napovedi« za člane kolektiva.

100 MINUT ŠPORTA IN GLASBE

Dne 21. februarja bo ob 17. uri v veliki kino dvorani Litostroj priredilo naše športno društvo oddajo »100 minut športa in glasbe«. Na zabavni prireditvi bo sodeloval plesni orkester RTV Ljubljana pod vodstvom Bojana Adamiča, peli pa bosta Marjana Džaj in Jelka Cvetežar.

Med zabavnim sporedom bodo nastopali litostrojčani — državni prvaki v dviganju uteži, mojstri JU-DA in rokborbe ter mednarodni športni plesni pari. Vstopnice bodo na razpolago od 1. februarja dalje v pisarni sindikalne organizacije.