



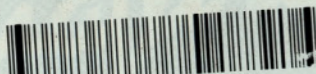
Leto X
21. 9. 1966
St. 16



Celje - skladišče

D-Per

214/1966



1119660214, 16

COBISS 0

OSREDNJA KNJ. CELJE

GLASILO DELOVNE SKUPNOSTI EMO CELJE

DELOVNA KONFERENCA KOMUNISTOV

UVELJAVLJENA REORGANIZACIJA

Na skupnem sestanku vseh članov ZK, dne 11. 7. 1966 je bila izvoljena devetčlanska komisija v naslednji sestavi:

BELAK Franc, BERGINC Franc, ČENDAK Ivan, DOBERŠEK Mirko, FRANK Hinko, JANCIGAJ Mirko, JONKO Jože, VIZJAK Slavko in ZLENDER Emil.

Komisija je sprejela nalogo našega skupnega sestanka vseh članov ZK:

gih področij našega dela v cilju, da bosta prvi dve nalogi vsestransko obdelani.

Ugotovitve objavljamo v povzetku.

ANALIZA ČLANSTVA V ZK

Pri vsestranski analizi kadra v organizaciji Zveze komunistov »EMO« Celje že nekaj časa nazaj lahko ugotavljamo, da člani ZK niso kazali dovolj za-

delu kritičen do vseh nepravilnosti, konstruktiven in napreden za celoten razvoj podjetja. Če je tako, bi morali najti člana ZK na vsakem delovnem mestu v tovarni ali širšem delokrogu, ker se povsod zahteva od posameznikov tudi take kvalitete, ki jih od nas zahteva statut in program ZKJ. Vendar temu ni tako in je iz analize razvidno, da je polovico članov ZK zaposlenih v direktni proizvodnji, ostala polovica pa v drugih službah. Če vemo, da sta v proizvodnji zaposleni dve tretjini vseh delavcev v tovarni, potem je le 4 odstotke njih včlanjenih v ZK, pri ostalih službah pa 8 odstotkov. Do takih odnosov 4% v proizvodnji in 8% v ostalih službah, je prišlo v minulih letih zaradi različnih pogojev in kriterijev za sprejemanje v vrste članov ZK. Tak odnos članstva je pripeljal do deskreditiranja vloge ZK, ker smo člani ZK izpadli kot delavci, ki stremimo za osebnim interesom. Ni naša naloga odkrivati samo slabosti, vendar moramo priznati: iz organizacije ZK so izstopali člani, ki so zasedli svojemu znanju in sposobnostim neprimerno delovno mesto in največkrat vodilo ali pa, ko so dobili primernejše stanovanje. Vsi smo za boljši standard, vendar ne tako, da lažno izpovedujemo svoje prepričanje o vlogi in pomenu članstva ZK le tako dolgo, dokler ne dosežemo svojih ciljev, potem pa izstopimo in kritiziramo delo ZK.

Po šolski izobrazbi imamo člane od nepopolne osnovne šole do visokih šol. 2% članstva se je tudi primerno izobraževalo posebno za proizvodnjo za zasedbo primernih delovnih mest kar je izredno malo, poleg tega pa je velik odstotek članov ZK napredoval brez ustreznih strokovnih kvalifikacij. Trditev naj ne podpira papirnatih spričeval o izpitih in diplomah, ampak le poudarja, da mora vsak strokovni delavec poznati družbeni pomen svojega dela. Inženir nove proizvodnje bo priznan le takrat, ko bodo proizvajalci videli in spoznali uspeh njegovega dela pri svojem lastnem delu; družbeno političen delavec pa bo uspešen takrat, ko bo poleg svoje družbeno politične vloge strokovno neoporečen na svojem delovnem mestu. Tega se morajo zavedati člani ZK, ker je 86 na vodilnih delovnih mestih, ostalih 112 pa na referentskih ali drugih delovnih mestih. Povprečni zaslužek članov ZK je visoko nad povprečjem v tovarni, saj znaša po julijskem obračunu po novih merilih 122.000 S-din. Vsa zgoraj navedena dejstva narekujejo potrebo po resnih ukrepih v vrstah ZK in pojasnjujejo današnjo situacijo. Z dosegom družbenih privilegijev smo namreč izgubili iz vidika pravo vlogo ZK v podjetju in dopuščamo nenormalno delo, kar ustvarja težke medsebojne odnose.

(Nadaljevanje na 2. strani)

Medsebojni odnosi

SO OSTALI NA REŠETU

Konferenca je imela na dnevnem redu še tri točke, vendar o teh ni sprejela zaključkov. Ugotovitve komisije in razprava so izzveneli kot osebni obračuni in zato je razprava postala v ozkem krogu tistih, ki so bili prizadeti. Razumljivo je, da velik del članov ZK v tem ni sodeloval, razen v primerih, ko so člani pozivali k poštenosti in konstruktivni diskusiji.

Vseeno lahko ocenimo tudi ta del konference kot pozitiven — danes bolj kot včeraj. Če zaključujemo in ocenjujemo na osnovi nametanih besed, potem temu ni tako, vendar besede niso bile važne, bilo jih je v tej dolgi noči izrečenih preveč in mnogo v zrak, važno je, da smo ugotovili, da so pri nas za boljše delo glavni krivci slabi odnosi med nekaterimi odgovornimi ljudmi, da ti odnosi hromijo delo drugih in zmanjšujejo prizadevanost. Danes ni pomembno, kdo so ti člani našega kolektiva, ki pa so — v brezplodni razpravi morda tudi uvideli, da tako ne gre dalje — važno je, da dan po konferenci lahko ugotavljamo, da je treba delati drugače, z več osebne odgovornosti za opravljene naloge, da danes ne sme in ne more iti tako, da službo prebije v tovarni, ampak moramo svoje delo tudi opraviti in si — če ne gre drugače — privzgojiti zavest, da delamo za vse ne le za svoj žep.

Osebnim očitkom na konferenci članov ZK ni mesta — organizacija ZK temu tudi ni namen. Če bi po urah burne debate, ki ni vodila nikamor, danes znali potegniti črto, priznati napake in res prijeti za delo — potem bi lahko rekli, da je konferenca bila pozitivna tudi tedaj, ko je večidel članov, ki v razpravi ni hotel sodelovati, ugotavljal, da je položaj nemogoč.

Pravilno bi bilo, da danes potegnemo črto čez vse, kar smo slišali tu in tam, uporabljali za osebno uveljavljanje in za kratkoročno uglede drugih, prav bi bilo, da primemo za delo, opravičimo zaupanje kot člani ZK in sodelujemo kot dobri člani kolektiva, pa se malo manj zanimamo zato, kaj je kdaj kdo o kom rekel, mislil ali mu želel.

Eva Orač



Analizirati delo članov in organizacije ZK v tovarni in izdelati konkreten predlog bodočega načina dela ZK v naši tovarni, s ciljem, da ZK doseže ponovno ugled med ostalimi člani kolektiva.

Konkreten program dela je obsegal tele osnovne točke:

1. Analizo dela ZK v tovarni v celoti, analizo dela osnovnih organizacij in analizo dela TK.

2. Obravnavo problema emajlirnice, kot najvažnejšega problema v sedanji gospodarski situaciji.

3. Zbiranje podatkov z dru-

nimanja za vlogo in pomen, ki jo mora imeti ZK. Mnogoštevilni izstopi iz članstva, slaba udeležba na sestankih, slabo pripravljene in izvedeni dnevni redi so pokazatelj, ki opozarja, da v organizaciji upada elan dela. Po VIII. kongresu ZKJ je dejavnost članov ZK trenutno sicer narasla, vendar je kmalu začelo teči po ustaljenih tirnicah. Nekaj teh slabosti lahko napravimo organizacijski shemi ZK v tovarni, vendar ne moremo mimo kadrovske analize članstva. Osnovna naloga vsakega člana ZK namreč je, da je pri svojem

DELOVNA KONFERENCA

DELO OSNOVNIH ORGANIZACIJ

Zaradi slabosti, ki jih je poznašla prikazati analiza članstva, je tudi delo OO ZK na izredno nizki ravni, kar pogojuje izredno nizko število članov ZK v primerjavi z celotnim številom zaposlenih v »EMO« in to daleč pod jugoslovanskim povprečjem. Če upoštevamo, da smo gospodarska organizacija z dolgo proletarsko zgodovino, je ta ugotovitev porazna. Od 3200 zaposlenih imamo formalnih članov ZK le 196.

Razlog za tako kritično sliko lahko najdemo tudi v nedejavnosti samih osnovnih organizacij, mimo katerih gredo vsi gospodarski problemi naše tovarne ali posameznih EE in ker o njih ne razpravljamo, nimamo možnosti, da kot organizacija nastopamo preko svojih članov z utemeljenimi predlogi pred samoupravnimi organi. Zaradi tega nimamo možnosti, da efektno pripomoremo pri razvoju naših samoupravnih organov in s tem v zvezi tudi pri dviglu poslovnih uspehov tovarne.

Nastopov posameznikov, članov ZK pred samoupravnimi organi ne moremo sprejeti kot nadomestilo za delo organizacije ZK v tovarni, ker smo s tem ravno rušili ugled organizacije, ker so posamezniki — člani ZK prihajali v nasprotja in smo s tem prikazovali našo neenotnost in tudi nepripravljenost obravnavati probleme.

TOVARNIŠKI KOMITE ZK »EMO«

Tovarniški komite kot najvišji organ naše organizacije v tovarni ni zmožal izpolnjevati svoje naloge, koordinirati in usmerjati delo osnovnih organizacij na probleme, ki so najvažnejši za poslovne uspehe naše tovarne. Ugotovitev ima svoje razloge, ki smo jih že navedli pri analizi članstva in analizi dela osnovnih organizacij. V sled tega delo tovarniškega komiteja ni moglo biti na željeni ravni, toda tudi osnovne organizacije, razen posameznih članov, niso zahtevale aktivnejšega dela TK, niti ne uporabnih smernic za delo osnovnih organizacij.

SPLOŠNE UGOTOVITVE

Analiza članstva, osnovnih organizacij in tovarniškega komiteja opozarja, da je potrebno poživiti delo članov ZK, naših osnovnih organizacijskih enot

in TK. Tega pa ne bomo sposobni napraviti, če ne bomo dali našemu delu prave vsebine in pravega načina dela, ki sta osnovna razloga, da smo danes kot organizacija v težki situaciji. Izdelati si moramo program našega dela v okviru statuta ZKJ in ta program nam mora zagotoviti vse najnujnejše pogoje za dobro in uspešno delo ZK v tovarni.

Vse našete ugotovitve so zelo jasne, istočasno pa tudi težko ooremenjajo vse nas — člane ZK. Sprejeti moramo ta dejstva kot kritiko in spodbudo za boljše delo naše organizacije. Zaradi teže teh ugotovitev ni mogoče mimo analize dejanskih razmer, ki tudi z druge strani potrjujejo te ugotovitve. V programu dela je prikazan problem emajlirnice kot trenutno najvažnejši problem našega gospodarskega postovanja. Emajlirnica je bila izbrana kot karakteristični primer, zaradi pomembnosti v našem gospodarskem poslovanju:

— organizacija dela v emajlirnici ni izdelana in je delo čista improvizacija vodilnih in delavcev v sami emajlirki.

— kader v emajlirnici ni sposoben izvesti te zahtevane improvizacije, ker ni usposobljen za tako delo;

— izobraževanje delavcev in vodilnih ni ustvarilo pogojev, da bi v bodoče situacija v emajlirnici bila boljša.

Pod takimi pogoji, je v emajlirnici težko pričakovati željene rezultate. Kaj pa je ZK napravila ob tem, tako perečem problemu? Ugotovitve so porazne:

— članov ZK je v tej delavnici, ki je največja v naši tovarni, izredno malo. Od 900 delavcev v emajlirnici je članov ZK 14 delavcev, od vodilnih delavcev v emajlirnici pa nihče. Če upoštevamo, da so se trije od naštetih štirinajstih formalnih članov že sami izključili iz organizacije, je realno število članov ZK v emajlirnici le še 11.

— Vsi ti člani ZK so vključeni v različne osnovne organizacije in niti ena osnovna organizacija, niti TK, niso razpravljali o problemih v emajlirnici in zaradi tega organizacija ZK v tovarni nima enotnega in utemeljenega stališča o tem problemu.

Člani centralnih samoupravnih organov in ostalih samoupravnih organov, ki so člani ZK težko nastopajo v diskusijah in se odločajo pri sprejemanju sklepov v zvezi z obravnavo problemov v emajlirnici.

Da bo delo ZK v prihodnje lahko teklo je izdelan program kakšen naj bo

NACIN DELA ZK V TOVARNI

Osnovni nosilec dejavnosti ZK v tovarni in tvorec politike ZK v tovarni je konferenca ZK v tovarni. Konference so lahko situacijske, delovne ali redne letne konference. Sklicane bodo morale biti večkrat na leto po potrebi. Na teh konferencah moramo v diskusijah iznašati probleme, ki so aktualni in iz teh problemov izluščiti najvažnejše in sprejeti sklep, da mora celotna organizacija posvetiti vso pozornost in aktivnost reševanju teh problemov. Ti problemi lahko obsegajo samo delo ZK, probleme uspešnosti ali nepravilnosti samoupravljanja ali probleme gospodarjenja. Tovarniški komite bo moral na osnovi sprejetih sklepov konference, poskrbeti za reševanje teh problemov. Osnovo za reševanje katerega koli problema ima TK v strukturi naših članov, ki zajema delavce iz neposredne proizvodnje, pa tudi strokovnjake — ekonomiste, inženirje. Naloga komiteja bi bila, da pri obravnavanju, katere koli problematike aktivira te naše notranje rezerve. Za konkretna vprašanja, za katera se bo konferenca odločila, bo moral TK sestaviti posamezne študijske grupe. Za pomembna vprašanja bo treba zaključke, ki jih bo pripravila študijska grupa, ponovno obravnavati na konferenci, kjer se bodo sprejeli dokončni zaključki in smernice. Na tak način bodo naši člani ZK vedno opozorjeni na najvažnejše probleme in jasna jim bo politika ZK v tovarni, kar jim bo nudilo moralno in materialno oporo pri vsakdanjem delu in delu v samoupravnih organih.

Osnovno področje dejavnosti članov ZK in organizacije v celoti so naši samoupravni organi, v katerih moramo aktivno sodelovati preko naših članov po načelih, ki nam jih narekuje statut in program ZKJ. Po teh načelih morajo člani ZK v tovarni določati konkretno politiko za naše razmere. Na tak način izdelano politiko moramo po zahtevah statuta ZKJ izvajati na področju dela posameznega člana ZK in so torej prav naši samoupravni organi, v katerih sodeluje veliko število naših članov. Izvajanje politike ZK v samoupravnih organih — enotno in na zadovoljivi kvalitetni ravni — bo zagotovljeno preko posvetovalnih sestankov članov ZK, ki so člani katerega koli samoupravnega organa.

Iz predlaganega načina dela ZK sledi tudi nekaj novih nalog tovarniškega komiteja:

— TK sklicuje konferenco po lastni presoji ali na zahtevo ene ali več osnovnih organizacij. Sklic konference na zahtevo osnovne organizacije mora biti izvršen v roku 14 dni po iznešenih zahtevi. V kolikor TK ne skliče konference, jo ima pravico sklicati osnovna organizacija, ki je to zahtevala, v tem primeru vodi konferenco sekretar te osnovne organizacije.

— TK izvaja vse sklepe konference in organizira delo študijskih grup na posameznih problemih. Rezultate študijskih grup objavlja organizacijam ali konferenci.

— Organizira medsebojno delo osnovnih organizacij in vsključuje njihove programe dela;

— Pripravlja potrebni dodatni material na zahtevo članov ZK, ki so člani samoupravnih organov za njihove posvetovalne sestance;

— Sekretar TK in TK predstavljata ZK tovarne »EMO« pred vsemi zunanjimi partijskimi organizacijami in višjimi partijskimi organi.

Predlagana določila za delo ZK dajejo nove naloge vsem članom, ki delujejo v katerem koli samoupravnem organu. Naloge TK, posebno pa še sekretarja, pa so v večji odgovornosti za izvajanje politike ZK, sprejete na konferencah, ker jo mora izvajati preko osnovnih organizacij in članov ZK. Sam tovarniški komite in sekretar ne moreta biti predstavnik politike ZK, pred katerim koli samoupravnim organom znotraj podjetja.

REORGANIZACIJA ZK

Na osnovi ugotovitve je bil osvojen predlog, da se obstoječe osnovne organizacije razformirajo. Današnji sestav osnovnih organizacij nam ne nudi možnosti kvalitetne obravnave problemov in zaradi tega so osnovne organizacije imele izredno malo sestankov in še ti sestanki so bili največkrat gola formalnost, običajno na intervencijo tovarniškega komiteja. Zadnje leto so osnovne organizacije živele praktično brez sestankov, kar samo potrjuje ugotovitev, da osnovne organizacije niso imele prave delovne vse-

KOMUNISTOV

bine. Zaradi teh ugotovitev smatramo, da je naš predlog za razformiranje osnovnih organizacij opravičen.

Predlagani način dela ZK v naši tovarni in predlog, da obstoječe osnovne organizacije razformiramo, nam narekuje, novo shemo organizacij, ki naj bi nam zagotovila najboljše možnost izvrševanja naših nalog.

1. OO ZK obsega: člane ZK v kadrovski službi, splošni službi, službi programiranja, tajništvu družbeno političnih organizacij in glavni direktor in tajništvo organov upravljanja.

2. OO ZK obsega: člane ZK v finančno računovodskem sektorju, organizacijski službi, študiju časa in 1 svetovalec.

3. OO ZK obsega: člane ZK v prodaji in zunanji trgovini, nabavi in transportu in 1 svetovalec.

4. OO ZK obsega: člane ZK v skladišču gotovih izdelkov, materialnem skladišču, odpremi in prevzemu.

5. OO ZK obsega: člane ZK v sektorju priprave proizvodnje, razen vzdrževalnih služb, nabave in transporta.

6. OO ZK obsega: člane ZK v službi tehnične kontrole in 1 član inštituta.

7. OO ZK obsega: člane ZK v predelovalnici kovin in pocinkovalnici.

8. OO ZK obsega: člane ZK v emajlirnici, dekor oddelku in sestavljalnici.

9. OO ZK obsega: člane ZK v obratu III in obratu IV.

10. OO ZK obsega: člane ZK v obratu V, elektro delavnici, strojnem ključavničarstvu in mizarski delavnici.

Te osnovne organizacije zajemajo v svojem obsegu člane ZK sorodnih delokrogov dela in če upoštevamo, da so v vsaki osnovni organizaciji zbrani v povprečju tovariši z različno izobrazbo, bo vsaka osnovna organizacija imela možnost zavzeti odgovorno in tehtno stališče tudi o posameznih strokovnih problemih, ki bistveno vplivajo na politiko ZK. Stališča posameznih osnovnih organizacij bodo osnova za dopolnilno informiranje in izobraževanje osnovnih organizacij z ostalih področij dela, predvsem pa bo tako stališče osnovni material za naše člane, člane samoupravnih organov. Kadrovske sestave predlaganih osnovnih organiza-

cij nam zagotavlja da ima vsaka osnovna organizacija zaradi različnih nivojev znanja in izkušenj možnost, da se sama kvalitetno izpopolnjuje in ima zaradi tega tudi možnost samokontrole nad sprejemanjem zaključkov in izvrševanja nalog.

Ob reorganizaciji osnovnih organizacij in ob ugotovitvi, da TK v današnjih pogojih ni zmožgel izpolnjevati svojih nalog predlagamo konferenci, da sprejme stališče, da TK v roku 1 meseca izvrši predlagano reorganizacijo in skliče redno

dogajanja v svojem okolju, da z delovanjem svojih članov zagotavlja uresničevanje načel, smotrov in nalog v materialni izgradnji in razvoju družbenih odnosov, da prispeva k usposabljanju svojih članov za idejni boj in družbenopolitično akcijo v sistemu samoupravljanja in družbenopolitičnih organizacij; da utrjuje med svojimi člani občutek osebne in družbene odgovornosti na delovnem mestu in v družbeni funkciji; da iz vrst delovnih ljudi, zlasti pa neposrednih proizvajalcev



partijsko konferenco, na kateri naj bo ponovno voljen TK.

Upoštevajoč 19. člen Statuta ZKJ, ki obravnava naslednje naloge osnovne organizacije: da je stalno sredi družbenega

nenehno sprejema nove člane v Zvezo komunistov; da obravnava poročilo o delu občinskega komiteja in pomembne dokumente drugih vodstev Zveze da daje pobudo za reševanje posa-

meznih vprašanj v občini in širši družbeni politični skupnosti; da razpravlja o kandidatih za člane občinskega komiteja in voli delegate za občinsko konferenco; in upoštevajoč zahteve Statuta ZKJ o kvaliteti članov ZK, ki so v 6. odstavku uvodnega dela statuta ZKJ; V zvezo komunistov se sprejme tisti občan Socialistične federativne republike Jugoslavije, ki si je s svojo zavestjo, politično aktivnostjo, moralnimi vrlinami in osebnimi lastnostmi pridobil družbeno zaupanje in politični ugled, ki je prostovoljno izrazil željo, da postane član Zveze in je pripravljen, da se v družbeni praksi bori za izvajanje načel in stališč programa, določb Statuta in politične Zveze komunistov Jugoslavije.

Je konferenca sklenila, da bodo morale vse osnovne organizacije v okviru osnovnih določb Statuta razpravljati o svojih članih in o vključevanju članov v obravnavo gospodarskih in družbeno političnih problemov v svojih osnovnih delovnih enotah. Rezultat teh razprav in ocen dela in kvalitet posameznih članov ZK, članov posameznih osnovnih organizacij mora biti čvrsta osnovna organizacija z dobrimi člani ZK, ki bo sposobna aktivno sodelovati v celotnem delu ZK v naši tovarni. Predlagane razprave in ocene članov ZK morajo biti izvršene do prve delovne konference, na kateri morajo vse osnovne organizacije poročati o razpravi, oceni in v zvezi s tem tudi o izključitvah ali sprejemih, za katere se bo osnovna organizacija odločila.

Vprašanje boljšega dela v emajlirnici, kadrovske socialnem sektorju, sektorju priprave proizvodnje, pa tudi v drugih delovnih enotah, bo potrebno še proučiti

EMAJLIRNICA

Problemi emajlirnice je zelo pereč. V poročilu je že omenjena z nekaj ugotovitvami osnovnih pomanjkljivosti, je pa odgovornost za te v glavnem usmerjena na dva druga sektorja. Razmere v emajlirnici niso bistveno slabše kot v ostalih obratih, ker po vseh obratih sicer lahko opazamo več ali manj iste pomanjkljivosti. Kritično

pa je postalo vprašanje emajlirnice zaradi

a) nenaadnega pritiska za povečanje proizvodnje po reformi z ozirom na izboljšano rentabilnost te proizvodnje;

b) vedno večjega deleža proizvodnje za izvoz, kar pomeni zahtevo po boljši kakovosti, drobnejši asortiman, zahtevnejše barvne izvedbe in več nanosov;

c) zahtevnejše barvne izvedbe za domače tržišče;

d) pomanjkljive politike podjetja v smislu boljše kakovosti v prejšnjih letih;

e) pomanjkljive politike podjetja v smislu vzgoje kadrov za emajlirnico v pretekli dobi;

f) pomanjkljive politike podjetja v preteklosti v pogledu osebnih dohodkov kolektiva emajlirnice.

(Nadaljevanje na 4. strani)

DELOVNA KONFERENCA

(Nadaljevanje s 3. strani)

Predvsem je treba poudariti hitro preusmeritev težišča dejavnosti podjetja po reformi na proizvodnjo emajlirane posode, ki pa ji emajlirnica zaradi pomanjkljivega kadrovskega sestava ni mogla slediti.

V teku je več ukrepov, ki naj bi to izboljšali:

- povečanje staleža do največje absorpcijske zmogljivosti emajlirnice;
- večja pomoč s strani strokovnih služb;
- spremembe glede vodilnih kadrov;
- ločevanje izvozne od ostale proizvodnje;
- poskusi na enkratnem našanjanju itd.

Obstoja tudi poseben program za dolgoročnejsa dela na izboljšavah kakovosti izdelkov in priprav za delo. Na vidiku je tudi obnova učne delavnice za emajlirce itd.

Težko torej govorimo v tem primeru o neki specialni oziroma ekskluzivni krivdi tega ali onega sektorja, službe ali posameznikov. Marsikaj smo že ukrenili. Napake v kadrovski politiki v preteklosti in v sistematičnem zanemarjanju emajlirnice vsled padajoče rentabilnosti njene proizvodnje, pa je težko odstraniti v nekaj mesecih.

Kljub vsemu pa bi bil lahko položaj ob večjem subjektivnem prizadevanju vseh boljši.

ORGANIZACIJA DELA

Organizacija dela je lahko bolj ali manj demokratična. Čimmanj je demokratična, manj je potrebno v njej šolanjih ljudi. Operativnemu vodji namreč ni treba prepričevati sodelavca, naj nekaj naredi, ampak mu ukaže. V kolikor ne napravi v odgovarjajočem času in v potrebni kakovosti, ga kaznuje. Pri demokratični organizaciji dela pa se delo odvija bolj kot dogovor med ljudmi, ki sodelujejo pri delu. Jasno je, da je v zadnjem primeru potrebno več strokovnega kadra. Da samo demokratična oblika odgovarja naši družbeni stvarnosti, ki gre vse bolj na decentralizacijo pravic in odgovornosti, pa ni treba posebej poudarjati. Vsaka organizacija dela pa mora biti do kraja izgrajena in jo moramo vsi upoštevati, če hočemo, da bo učinkovita. Pri izgrajevanju moramo sodelovati vsi. In tega pri nas na žalost še zelo primanjkuje. Diskusija o organizaciji bi se kmalu končala, če bi vsakega kritika vpra-

šali, kaj je sam napravil, da bi bila boljša.

Pri nas lahko opazimo tudi slabo disciplino izvajanja nalog. Se tako dobra organizacija brez doslednega izvajanja nima nikakega učinka. Zato tudi reorganizacije ne rešijo problema učinkovitosti neke organizacije, še poslabšajo jo: če ene organizacije dela ne bomo upoštevali, bomo drugo še manj. Za dobro organizacijo je tudi važno, da so vsi člani ustrezno močno zasedeni. Uspešnost podjetja in s tem naši osebni dohodki pa so odvisni od vseh teh členov, tako kot nosilnost virige od nosilnosti vsakega posameznega obroča. Zato bi morala biti naša pozornost posvečena predvsem čimbolj solidni zasedbi vseh členov.

Pri vseh teh problemih pa je važen pogoj za uspešnost — stalnost neke organizacije in ne prepogosta menjava vodilnega kadra.

Iz samega poročila komisije je razvidna tudi težnja po večji decentralizaciji strokovnega kadra. Večja decentralizacija pomeni večjo razdrobljenost in s tem še večje potrebno število kadra in pri neizdelani mikroorganizaciji in slabši disciplini slabše funkcioniranje podjetja kot celote. Slične težnje so našle izraza že v mnogih naših podjetjih, vendar so to doslej še vsi obžalovali.

VLOGA IN DELO KADROVSKE SLUŽBE

Ob obravnavi problemov v emajlirnici in obravnavi ostalega materiala, je komisija prišla do zaključka, da je **kadrovanje v naši tovarni izredno problematično**. Način kadrovanja ne zagotavlja sistematičnega izpopolnjevanja vrzeli, ki so, ali se pojavljajo. Postavilo se je vprašanje vloge in dela kadrovske službe, v kateri je na sedmih vodilnih delovnih mestih 6 članov ZK, torej je procentualno v odnosu na število zaposlenih v kadrovski službi v tej službi največ članov ZK v naši tovarni.

Če govorimo o kadrovski problematiki, moramo v prvi vrsti govoriti o kadrovski politiki podjetja v celoti in nato šele o kadrovski službi. Glede kadrovske politike v preteklosti podjetja lahko ugotovljamo, da je bila slaba tako, da še danes nismo prebrodili njenih posledic. Trenutne težave na raznih področjih naše dejavnosti izhajajo pogosto prav iz teh posledic.

Iniciativa in odgovornost za kadrovsko politiko leži pred-

vsem na samoupravnih organih, na družbeno političnih organizacijah in na vodjih posameznih organizacijskih enot glede tekočih in kratkoročnejših potreb ter štabnih vodstvenih enot, glede dolgoročnejših potreb v zvezi z razvojem. Kadrovska služba nastopa predvsem kot »servis« za izpolnjevanje zahtev, ki se porajajo v omenjenih organih. Dokončno besedo pa imajo komisije za sprejem in odpust oziroma CDS.

Uspešna kadrovska politika je odvisna še od mnogih drugih činiteljev, kot:

- od vodilnega kadra,
- od politike nagrajevanja,
- od razdeljevanja stanovanj,
- od štipendiranja,
- od možnosti nadaljnega izobraževanja itd.

V vseh omenjenih problemih, kadrovska služba — kakor tudi pri sprejemu in odpustu — nastopa kot »servis«, ki služi za strokovno obdelavo problematike, vendar ne odloča.

O odgovornosti kadrovske službe lahko govorimo, v kolikor ni pravilno svetovala oziroma predlagala ter v kolikor s strani UO in CDS začrtane kadrovske politike ni v redu izvajala.

Pri precejšnji samostojnosti oddelkov v kadrovski službi objektivno ne gre prezreti, da velik del odgovornosti za pomanjkljivosti pade tudi na vodje oddelkov, še posebej, ker so vsi razen enega člani ZK in ker je bilo o teh pomanjkljivostih zelo veliko razprav in tudi sklepov. Ugotoviti moramo, da kadrovska služba ne dela v redu in ima polno slabosti, ki že bistveno vplivajo na delo celotne tovarne.

ZAPOSLOVANJE IZŠOLANIH DELAVCEV

Zaposlovanje izšolanih delavcev je poseben problem. Naš kolektiv je namreč v zadnjih 4 letih intenzivno zaposloval delavce s srednjo, višjo ali visoko izobrazbo. Zaposlovanje je bilo izredno uspešno in imamo v naših vrstah danes 34 visoko izobraženih, 13 višje izobraženih in 120 srednje izobraženih. Toda delo danes že aktiviranega kadra ne daje rezultatov v istem razmerju kot naraščanje njih števila. Z novo organizacijo, ki je v osnovi moderno zasnovana, smo prišli v situacijo, še večjih potreb po novih kadrih kot pa v času, ko smo imeli le 4 inženirje v tovarni. Sile

smo preveč razbili na področja dela, tako, da posamezne delovne enote resnično nimajo kadra za delo po posameznih strokovnih problemih.

Za kader velja, da je najbolj nepreračunljiv in najbolj občutljiv element proizvodnje. Za izšolane kadre velja to dvakrat in to tembolj, čim višja je kvalifikacija. Pri novincu sta še posebno važna momenta, in sicer:

osebno zorenje (zorenje značaja) in strokovno zorenje.

Od omenjenega zorenja zavisijo, ali bomo dobili podjetju in službi koristne ljudi, ali pa ljudi, ki bodo rušilno delovali na ustvarjalno moč kolektivov in se bodo zanimali bolj za »bližnjice« pri napredovanju kot za strokovni sloves.

Za zorenje — tako osebno kot za strokovno, je silno važno napredovanje glede kakovosti opravljenega dela in glede prizadetosti. V podjetjih, pa ki so dolga leta zanemarjala vzgojo kadra, pa se zlasti ob reorganizacijah zgodi, da neko napreduje hitreje kot zori.

Pri normalnem zorenju moramo računati npr. pri fakultetno izobraženemu sodelavcu — novincu nekako s sledečimi razdobji:

- ca. 1 do 1 in pol leta za uva-
- janje,
- ca. 3 do 5 let za delno samostojno delo,
- ca. 5 do 10 let za povsem samostojno delo.

Pri kadrovanju iz drugih podjetij moramo upoštevati poleg gornjega še:

spoznavanje s podjetjem in spremembo stroke. Oboje je treba časovno v vsakem primeru posebej opredeliti.

Z vsem tako vzgojenim in pridobljenim kadrom moramo kriti vse potrebe, ki nastajajo vsled odhoda v pokoj, vsled fluktuacije, vsled razširjanja dejavnosti, vsled rastoče decentralizacije itd. Za zasedanje odgovornih vodilnih in strokovnih delovnih mest moramo vedno imeti na razpolago »zrele« ljudi, sicer moramo omenjena delovna mesta zasedati z nedozorelimi, kar pogojuje karierezem (preveč zamozavesti) ali občutek nesposobnosti, ker ga okolica ne prizna (premalo samozavesti).

Mi pa »zrelih« ljudi nimamo v rezervi, nasprotno, imamo mnogo mladih na odgovornih, vodilnih in strokovnih delovnih mestih, zato, kljub pogosto izrednemu prizadevanju le-teh še ni takih rezultatov, kot bi bilo želeli.

Vzgoja kadrov, zlasti onih s fakultetno izobrazbo, je investi-

KOMUNISTOV

cija. Če bomo to pravilno in selektivno gojili, se lahko nadamo v nekaj letih obilo sadu. In tako kot vsak kmet za svoj sadovnjak ve, da v prvih letih lahko pričakuje le malo ali nič, tudi mi počakajmo, da se nam bo ta investicija obrestovala. Iz omenjenega položaja, ki ga ugotavlja komisija, pa lahko še zaključimo, da se nam splača smotrno gojiti omenjen kader, da nam ne pobege vsled bolj-ših materialnih in drugih pogojev (vzdušje) v druga podjetja in da skrbimo za njegovo podrast in rezervo in si s tem omogočimo tudi primeren izbor.

Ce rezerv ne bo, je tudi vsako ugotavljanje pomanjkljivosti odveč, ker nimamo možnosti izbora.

Lahko torej trdimo, da so omenjeni, trenutno še ne najbolj povojni rezultati predvsem posledica preslabe skrbi za kader v obdobju ca. 17 let po vojni in ne nekega zbirokratiziranja strokovnega dela, ki naj bi ga povzročile neke subjektivne sile v podjetju.

SEKTOR PRIPRAVE PROIZVODNJE

Drugi karakteristični problem, ki se je pojavil ob obravnavi emajlirnice in analize dela ZK je delo sektorja priprave proizvodnje. Pri vseh obravnavah problema emajlirnice in pri obravnavi razmer v drugih delovnih enotah, se je pojavljala iz dneva v dan problem funkcionalnega vključevanja dela sektorja priprave proizvodnje v delo celotnega kolektiva. Komisija je ta problem obravnavala s stališča, da vsako delo, ki je boljše pripravljeno, povzroča vedno manj napetih situacij in manj nerove. Ker pa so se pojavljala pri nas vedno večja naspotja in je celotno naše delo spremljala izredna nervoznost in razdražljivost, je komisija zasledovala mišljenje članov ZK o delu sektorja priprave proizvodnje, vzporedno z obravnavo vsega gradiva. Na osnovi tega se je komisija postavila na stališče, da celotni kadrovski potencial, VS-10, VIŠ-5, SS-41, ki je zbran v sektorju priprave proizvodnje, ne daje takih rezultatov, kot jih pričakujemo in predstavlja v današnji situaciji ključen problem naše proizvodnje. V sami proizvodnji so sedaj namreč 4 delavci z visoko, 1 z višjo in 2 z srednjo izobrazbo.

Delo sektorja je, kakor se v poročilu komisije nakazuje, bistvenega pomena za delova-

nje podjetja v celoti (ekonomičnost poslovanja itd.). Ker je v sredini dogajanja, se pri njej čutijo vse slabosti, tako slabosti povzročene vsled slabo razčiščenih predhodnih del (npr. raziskave tržišča), kot one, ki so povzročene vsled količinsko oziroma kakovostno pomanjkljive proizvodnje.

Upoštevati moramo še nadaljnje objektivne pogoje, in sicer: da sektor obstoja praktično še dobro leto,

da organizacija proizvodnje in samega sektorja ni do kra-

ja izdelana,

da vsled prakticističnega načina dela v preteklosti še danes niso urejeni proizvodni normativi,

da je vsled pogostega izpadanja strojev in materialov težko doseči nek urejen ritem dela,

da je kader v sektorju v večini mlad oziroma nov,

da so preko omenjenega sektorja vzeta nekatera pooblastila vodstvom proizvodnje, vsled česar se srečuje z odpori, slabim sodelovanjem oziroma pasivnostjo.



Je obstoj instituta ekonomsko opravičljiv?

Posebej moramo poudariti današnjo situacijo v inštitutu EMAJL, ki smo ga formirali z namenom, da koncentriramo strokovni kader na obravnavi neposredne strokovne problematike, ki zadeva vso našo osnovno proizvodnjo — emajliranje. Toda ugotoviti moramo, da nismo dosegli zelene koncentracije kadrov, ker se je delo v inštitutu EMAJL razcepilo na 9 različnih strokovnih vej in se tudi tu pojavlja isti problem kot pri zaposlovanju šolanih ljudi v tovarni.

Inštitut oziroma razvojni oddelek se ukvarja večidel s srednjeročno, delno pa z dolgoročno problematiko. Pri takih organizacijskih enotah niso možni učinki v zelo kratkih razdobjih. V njih mora tudi prevladovati kakovost nad rokom, ker se vse prezrte malenkosti v proizvodnji in prodaji lahko zelo maščujejo.

Naš Inštitut je poleg tega še mlad, obstoja še leto in pol. Poleg rednih nalog mora še:

— izoblikovati svoje metode dela,

— oblikovati svojo organizacijo,

— oblikovati kadre, ki so v veliki meri še zelo mladi,

— delati pod pogoji še nerazčiščenega razvojnega programa podjetja in zahtev po izredno hitri spremembi večjega dela proizvodnega programa podjetja.

Opremljen pa poleg vsega Inštitut še vedno ni tako, kot bi moral biti. Ali naj bo Inštitut samostojna enota oziroma ustanova ali pa priključen podjetju toliko časa ni pomembno, dokler v njem delajo vse to, kar se s strani podjetja zahteva. To je bil doslej slučaj. Za boljše iskoriščanje mehanografskih strojev (uslužno delo za druge in sofinansiranje istih) pa je verjetno bolj primerno, da je Inštitut »Emajl« samostojen.

Ker pa je bilo na konferenci ponovno postavljeno vprašanje ekonomske upravičenosti obstoja Inštituta v sedanji obliki, je konferenca ZK predlagala, naj posebna komisija to ekonomsko upravičenost ali neopravičenost ugotovi v enem mesecu po konferenci. Ugotovitve pa naj bi enkrat za vselej pregnale dvome in polemike, ki zadevajo Inštitut.

Ukrep preverjanja uspešnosti vodilnih delavcev imenovanih

po novi organizacijski shemi na vodilna delovna mesta bo samo izvršitev sklepa UO iz leta 1965, ki je zahteval, da se po 6 mesecih izvrši preverjanje uspešnosti vodilnih delavcev. Sklep po predvidenem roku ni bil izvršen in se je razprava o istem vprašanju vršila januarja 1966. Na CDS, kjer je bil ponovno sprejet sklep za preverjanje. V tem primeru tudi zato, ker je način preverjanja uspešnosti vodilnih delavcev običajna praksa v normalnem gospodarskem poslovanju in prav izvršitev teh sklepov nam lahko odstrani osnovne pomanjkljivosti in napake, ki so se pokazale in so subjektivnega značaja.

Dejstvo je, da je bil rok 6 mesecev prekratek, UO pa je že imenoval komisijo, ki naj opravi to delo. Vendar je na konferenci prevzel obveznost uresničitve tega sklepa do konca oktobra letos glavni direktor Lojze Ilgo.

Delo CDS v prihodnjih mesecih

Centralni delavski svet bo obravnaval in sklepal o spremembah in dopolnitvah statuta podjetja, spremembah in dopolnitvah pravilnika o delovnih razmerjih, spremembah in dopolnitvah pravilnika o nagrajevanju za tehnične izpopolnitve, spremembah in dopolnitvah pravilnika o pospeševanju stanovanjske gradnje in oddajanju stanovanj, o osebni oceni in dodatku za dolgoletno delo (v zvezi s pravilnikom o delovnih razmerjih), programu razvoja podjetja od leta 1966 do leta 1970, načrtu in programu prehoda na 42 urni delovni teden, finančnem poročilu za prvo polletje 1966, finančnem poročilu za tretje tromesečje 1966, planu proizvodnje za leto 1967 ter o drugih tekočih gospodarskih vprašanj.

ej

Pred letno konferenco ZM

Zopet je minilo leto in mladi homo zvoča analizirali svoje delo. V začetku oktobra bo namreč letna konferenca ZM v našem kolektivu.

Vsako leto že samo po sebi prinese nove probleme in novo delo tudi v ZM. Letošnje leto je naš družbeni razvoj zopet doživel nekaj bistvenih sprememb, ki so tudi za nas mlade zelo pomembni — tu mislim na IV. plenum ZK, vstop Jugoslavije v GATT in drugo republiško konferenco ZM.

Ko danes analiziramo svoje delo preidemo na nekaj bistvenih vprašanj:

1. ali delo ZM v takšni obliki danes odgovarja samemu družbenemu razvoju.

2. kako zainteresirati čimveč mladih ljudi za aktivno sodelovanje v ZM. Mislim, da mora prav letošnja konferenca ZM odgovorjati na ta vprašanja.

Sam IV. plenum ZKJ nam narekuje kakšna naj bo naša orientacija v bodoče. Naloga ZM danes naj bo predvsem prilagojena življenjskim potrebam samega podjetja, družbe in posameznika. Analiza današnjega dela nam pokaže dvojni sistem ZM: prvi stari, ki temelji na izletih, razvedrilu itd., in drugi na izpremenjenih pogojih dela, kot so krepitev samoupravnega sistema, produktivnosti dela, disciplina pri delu. Že sama analiza tega nam pokaže, da je to dvoje različnih hotenj, ki pa se na kraju vežeta eno z drugim. Ne mislim, da so danes

izleti in razvedrilo nepotrebni, toda za to naj bi predvsem skrbelo druge specializirane organizacije, kot so počitniška zveza, planinska zveza s svojimi mladinskimi odseki, razni

odseki LT in slične organizacije, ki so zmožne to bolje pripraviti. Vloga ZM naj bi bila v bodoče usmerjena v naše delo, disciplino in predvsem, pomagati mlademu človeku, da bo

V minulih dneh sta nas obiskala dva strokovnjaka psihologa, Mario Lorenzo iz Urugvaja in G. Jordan, prof. na Michigenski univerzi v ZDA. Oba sta strokovnjaka s področja zaposlovanja in šolanja duševno prizadetih ljudi. Ogledala sta si podjetje. Poleg kadrovskega dela sta se zanimala tudi za samoupravljanje. Mario Lorenzo je dobitnik Kennedyjeve nagrade in potuje po Evropi. Po obisku v Jugoslaviji odpotujeta v Zahodno Nemčijo, kjer bosta sodelovala na kongresu za rehabilitacijo in zaposlovanje duševno prizadetih.



Mario Lorenzo, na levi

Jože Turnšek

DRUŽBENI PLAN RAZVOJA JUGOSLAVIJE DO 1970

Razvoj posameznih industrijskih panog

Do leta 1970 računamo z nadaljnim hitrim, stabilnim in nekoliko počasnejšim razvojem industrijske proizvodnje v celoti v odnosu na preteklo desetletno obdobje. Nekoliko hitrejšo stopnjo rasti bo imela proizvodnja energije in osnovnih kovin, kemična industrija, industrijska proizvodnja gradbenega materiala in nekovi. Racionalno proizvodnjo bo omogočila hitrejša modernizacija, sodobna tehnologija in specializacija razvoja kapacitet v ekonomsko opravičljivih velikih.

Črna metalurgija pokriva domače potrebe v jeklu samo 65%. V teku je program rekonstruk-

cij in razširitev kapacitet do 32 milijona ton surovega jekla. Že v času do 1970. leta se bo pristopilo k pripravam in nadaljevanju izgradnje kapacitet s čimer bi se naj omogočila kontinuiteta izgradnje in modernizacije proizvodnih procesov, kakor tudi optimalizacija kapacitet.

V barvni metalurgiji v dosežanju razvoju nismo zadovoljni meri koristili komparativne prednosti ugodne surovinske baze proizvodnih izkušenj in obstoječih kapacitet. Skupna proizvodnja barvnih kovin bo porasla do leta 1970 skoraj dvakrat, predvsem proizvodnja aluminija, bakra, svinca in cinka: (v 000 ton)

	1965	1970
aluminij	41	100

baker	56	80
svinec	102	160
cink	46	110

Po letu 1972 bo dosegla skupna proizvodnja aluminija okoli 200 tisoč ton, bakra 100 tisoč ton svinca 175 tisoč ton in cinka 125 tisoč ton.

V kovinsko predelovalni industriji se bo bistveno mejala struktura kapacitet in proizvodnja. Dosedanje nepopolno izkoriščenost kapacitet, visoka izmet, razdrobljenost in čisto dupliranje obratov so povzročali drago proizvodnjo. Razvoj tržišča bo usmerjal kovinsko predelovalno industrijo vse bolj in bolj na serijske in poedine proizvode, kar bo ustvarjalo delitev dela in moderniza-

znal pravilno ceniti svoje delo in da bo sam tisti, ki bo odločal, če sta njegovo delo in za služek pravilna, skratka, da bo postal dober samoupravljalec.

Mislim, da mora konferenca v interesu podjetja vzeti za svoje takšne smernice, ker bomo samo na ta način upravičili obstoj ZM v današnji situaciji gospodarjenja.

Vse mlade še prosim, da na sami konferenci iznesejo svoja mišljenja in pripomorejo, da bodo te smernice stvarno potreba nas vseh, ki smo v kolektivu zaposleni.

Anton Bornšek

Gostovanje gledališke skupine ŠAG iz Ljubljane v Celju

V okviru prireditev Delavske univerze v Celju bo v petek 25. septembra ob 17. in 20. uri gostovala v Celju gledališka skupina ŠAG iz Ljubljane z delom Edvarda Albeea »ZGODBA IZ ŽIVALSKEGA VRTA«. V delu nastopata člana SNG iz Ljubljane tovariš Janez Rohaček in Tone Slodnjak, režiser je Žarko Petan. Skupina je na tekmovanje v Italiji osvojila prvo mesto. Obe predstavi bosta v dvorani Slovenskega ljudskega gledališča. Za predstavi vlada med ljubitelji gledališča veliko zanimanje.

Na prihodnjih sejah upravnega odbora bodo postavljena na dnevni red razna važna vprašanja, ki zadevajo naše notranje pravne predpise ter poslovanje podjetja nasploh. Naše člane kolektiva bomo v tem sestavku seznanili z najvažnejšimi izmed teh vprašanj, ki morajo biti urejena do konca leta 1966.

Načrt in program prehoda na 42. urni delovni teden je bil že nekajkrat v razpravi na zasedanjih centralnega delavskega sveta. Vendar dokončno ta še ni izdelan in potrjen. To delo pripravlja posebna komisija.

Po temeljnem zakonu o uvedbi 42. urnega delovnega tedna (Ur. l. SFRJ št. 17/65) je bil določen rok za izdelavo načrta in programa za prehod na 42. urni delovni teden 8. april 1966. Ker se je v praksi pokazalo, da je rok prekratek, je bil po zakonu o spremembah temeljnega zakona o uvedbi 42. urnega delovnega tedna (Ur. l. SFRJ št. 28/66) ta rok podaljšan do 31. decembra 1966. Do tega dne morata biti načrt in program prehoda na 42. urni delovni teden sprejeta.

Po temeljnem zakonu o uvedbi 42. urnega delovnega tedna uvaja delovna organizacija 42. urni delovni teden s pogojem, da zagotovi v svojem delu in poslovanju NAJMANJ enake uspehe, kot jih je do-

O čem bo razpravljala UO na prihodnjih sejah

segla pred uvedbo 42. urnega delovnega tedna.

Po 3. členu o uvedbi 42. urnega delovnega tedna se šteje, da delovna organizacija izpolnjuje pogoje za prehod na 42. urni delovni teden, če zagotavlja v krajšem delovnem tednu najmanj enak obseg proizvodnje oziroma storitev, kot ga je dosegla pred uvedbo skrajšanega delovnega tedna in če zagotavlja v krajšem delovnem tednu na delavca najmanj enak neto produkt in najmanj enak realni osebni dohodek, kot ju je dosegla pred uvedbo krajšega delovnega tedna.

V zakonu je tudi določilo, da mora delavski svet (CDS) ob pripravljanju polletnih obračunov in zaključnih računov posebej analizirati kako tečejo priprave in v kolikšni meri se izpolnjujejo pogoji za uvedbo 42. urnega delovnega tedna po zakonu in rezultate teh analiz PREDLOŽITI DELOVNI SKUPNOSTI da jih obravnava.

Da bi bil načrt in program prehoda na 42. urni delovni teden pravočasno sprejet in da ga bo lahko

CDS predložil v obravnavo kolektivu bo potrebno, da razpravlja o tem upravni odbor najkasneje takoj po 31. oktobru 1966.

Po izidu Temelnjega zakona o delovnih razmerjih (Ur. l. SFRJ, št. 17/65) je bil postavljen rok za vskladitev pravilnika o delovnih razmerjih z navedenim zakonom do 8. aprila 1966. Pozneje pa je prišlo do sprememb Temelnjega zakona o delovnih razmerjih in to z Zakonom o spremembah in dopolnitvah temeljnega zakona o delovnih razmerjih (Ur. l. SFRJ, št. 28/66). Rok za vskladitev statuta podjetja in drugih predpisov, ki zadevajo delovna razmerja v podjetju je podaljšan do 31. decembra 1966.

Kot drugi notranji predpisi podjetja mora biti tudi pravilnik o delovnih razmerjih vsklajen z zakonitimi predpisi. Centralni delavski svet je na 4. rednem zasedanju 5. 10. 1965 sprejel začasni sklep o dopustih, kar pa je bilo le začasnega značaja in je zaradi tega potrebno, da se vskladi pravilnik o delovnih razmerjih s temelj-

nim zakonom o delovnih razmerjih zlasti pa, da se kar najbolje in najjasneje izrazijo v njem tiste pravne norme, ki jih v skladu z zakonom določa delovna skupnost sama. Začasni sklep o dopustih je bil sicer sprejet, vendar pa je bilo zaznati med člani kolektiva želja, da se ta predpis jasneje izrazi v novem pravilniku o delovnih razmerjih.

Če bomo pravočasno sprejeli ta pravilnik, ne bomo imeli motenj pri planiranju dopustov za leto 1967. Da pa to lahko preprečimo bo moral upravni odbor razpravljati in sklepati o osnutku tega pravilnika takoj v začetku meseca novembra 1966.

Poleg vsega tega bo upravni odbor razpravljal in sklepal še o ORGANIZACIJSKI SLUŽBE TEHNIČNE KONTROLE, ANKETI ZA VODILNE DELAVCE, O USPEHU DELA DELAVCEV, KI SO BILI PO NOVI ORGANIZACIJSKI SHEMI POSTAVLJENI NA VODILNA DELOVNA MESTA, O PROBLEMATIKI IN SISTEMU IZVAJANJA KADROVSKE POLITIKE, O FINANČNEM POROČILU ZA TRETJE TROMESEČJE 1966 TER O DRUGIH VPRAŠANJIH, KI SPADAJO V NJEGOVO PRISTOJNOST.

ej

traktorjev za dvakrat itd. do 1970. Med kooperanti se bodo vzpostavili kompleksni in dolgoročni odnosi, ki bodo prešli običajne komercialne kupoprodajne odnose. Usmerjeni bodo na skupno razvojno delo skupno programiranje nove proizvodnje, reševanje problemov tekoče proizvodnje, prodajo gotovih proizvodov, organizacija skupnih servisnih služb itd., kjer bodo morala biti upoštevana tudi vsa znanstvena raziskovanja.

LADJEDELNIŠTVO

V ladjedelništvu smo dosegli do sedaj zelo lepe uspehe, saj izvozimo okoli 80% proizvodnje. Usmeritev za v bodoče je prav tako izvoz, v čemer se naj stopnja 80% izvoza še nadalje zadrži. Znotraj samega ladjedelništva je treba izvršiti modernizacijo, specializacijo in delitev dela na podlagi kooperacije in integracije tako večjih kot manjših ladjedelnic.

ELEKTROINDUSTRIJA

Tu je bil v zadnjih letih dosežen močan razvoj, zlasti še v kablovski industriji, proizvodnji transformatorjev in rotacijskih strojev. Tudi v bodoče se računa z znatnim porastom in v skladu s porastom življenjskega standarda se naj poveča udeležba trajnih potrošnih dobrin v osebni potrošnji, kar predstavlja razširitev tržišča za domačo industrijo, čeprav se na tem polju predvideva tudi znaten uvoz. Modernizacija industrije, PTT, železnice in drugih dejavnosti omogočajo povečanje udeležbe raznih naprav v strukturi proizvodnje elektronske industrije.

KEMIČNA INDUSTRIJA

Velik razvoj kemične industrije je bil dosežen z znatnimi investicijskimi posegi, ki so omogočili proizvodnjo različnih proizvodov še posebej na področju organske kemije, isto-

časno pa zaznamo zaostanek bazične kemije (zaostanek gnojila, umetne materije, sintetična in viskozna vlakna, farmacevtske surovine). Razvoj organske kemije je v največji meri usmerjen na sodobno petro-kemijo, dočim bo razvoj karbo-kemije in karbidne kemije potekal počasneje. V veliki meri bo razvoj kemične industrije zavisel od napredka, ki bo dosežen v znanstvenem raziskovalnem delu, kar se še zlasti nanaša na farmacevtsko in organsko kemijo. Proizvodnja umetnih gnojil se bo povečala z novimi kapacitetami za 2 milijona ton proizvodnje do leta 1970.

TEKSTILNA INDUSTRIJA

Tudi na tem področju smo dosegli precej povečane kapacitete in moderne obrate, s čemer je bila dosežena boljša kvaliteta in razširitev asortimana. Z izgradnjo obratov za izdelavo se bo zelo povečala

proizvodnja do leta 1970, hkrati pa bo prišlo do sprememb v strukturi proizvodnje in izvoza, kjer mora intenzivneje porasti udeležba proizvodov visoke stopnje dodelave, še posebno konfekcije in trikotaže. V perspektivi mora priti do povečanja podjetij, specializacije in raznih poslovnih povezav.

INDUSTRIJA KOZE IN OBUTVE

Ta panoga razpolaga z dovolj kapacitetami, vendar so te preveč razdrobljene. Z boljšim izkoriščanjem in modernizacijo kapacitet bo še nadalje omogočen porast, čeprav se bo višja proizvodnja morala dosežati s sodobno organizacijo dela in izboljšanjem kadrovske strukture. V proizvodnji obutve se bo menjala struktura repromateriala z zameno naravnih kož v korist nekožnih materialov. Pričakovati je, da bo v letu 1970 potrošnja obutve dosegla današnje potrošnje v razvitih državah.

Ernest Vršec:

INSTITUT EMAJL - DA ALI NE

V zadnjem času se je spet razplamtela razprava o smislu obstoja Instituta Emajl. V razpravi se postavljajo različna vprašanja, celo trditve, med katerimi naj naštejemo predvsem tele:

- Institut ne dela tiste stega, za kar je bil ustanovljen;
- razvojna dejavnost je za nas predraga;
- zakaj se Institut »Emajl« ne priključi kot razvojni oddelek v sestav podjetja?

Oglejmo si na kratko te trditve, oziroma vprašanja.

K prvemu je komaj kaj pripomniti. Ustanovitelj Instituta je naše podjetje, naši samoupravni organi so potrdili statut in na osnovi tega statuta se danes tudi dejansko odvija delo. Statut je v tem pogledu jasen, prav tako sklep oziroma potrditev s strani samoupravnih organov ustanovitelja.

K trditvi, da je razvojna dejavnost (v obliki Instituta) za nas predraga, pa naj omenim predvsem, da mora biti vsaka razvojna dejavnost ekonomska upravičena. Pod pogoji prestege tržišča zasluži ob istem vloženem trudu več tisti, ki nudi

- boljše izdelke;
- lepše izdelke
- modernejše izdelke;
- za isti izdelek pa porabi manj gradiva, dela, cenejše gradivo ali cenejše delo itd.

Če hočemo imeti boljše, lepše in modernejše izdelke, če hočemo izhajati ob isti ceni s čim cenejšim gradivom in s čim manj gradiva in dela, moramo tako proizvode kot proizvodnjo primerno oblikovati.

Če pri tem oblikovanju naših proizvodov ne dosegamo naše konkurence, bomo zaostajali za njo bodisi po doseženi ceni ali pa pri doseženem čistem dohodku. Nižji dohodek pri istem izdelku pa pomeni seveda nižje osebne dohodke pri istem ali celo večjem vloženem delu, pri normalnem zadovoljevanju ostalih potreb (obnova strojev itd.).

Za primerjavo naj navedem, da je pred približno sedmimi leti italijanska industrija čevljev dosegala na londonskem trgu cene, ki so bile še enkrat višje od cen domačih čevljev, ki jih je nudila angleška industrija, to pa samo zaradi tega, ker so bili lepši in bolj moderni.

Na svetovnem trgu tako niha cene enakih ali sličnih izdelkov za 30 odstotkov in tudi več. Podobne primere imamo, zlasti

pri izdelkih, ki so po svoji naravi več ali manj novi in sicer v taki meri, da jih lahko zaščitimo (patentiramo) in se tako zavarujemo pred posnemalci. V takih primerih lahko dosežemo cene, ki tudi po dvakrat ali večkrat presežejo stroške proizvodnje.

Lahko rečemo, da je višina plačila za isto opravljeno delo (ob višji ali nižji priznani tržni ceni) precej različna in je odvisna predvsem od tega, kje se nahajamo z ozirom na ostale tekmece na trgu, tako v pogledu oblikovanja proizvodov kakor tudi dela.

Nekateri se pri nas navdušujejo le za čimboljše oblikovanje dela in predlagajo, da bi kadre, ki so sedaj zaposleni na oblikovanju proizvodov uporabili za oblikovanje dela. Ali je to smiselno?

Mi lahko oblikujemo neko delo na slabo oblikovanem proizvodu, klikor hočemo: slab ali grd izdelek nam ne bo prinesel ne slave in še manj denarja. Če je nek kotel za centralno kurjavo oblikovan tako, da zahteva mnogo dela in to vrhu tega še takega, ki se ne da opraviti s primernimi stroji in ima poleg vsega še slab izkoristek, ne moremo od njega pričakovati kaj prida osebnega dohodka, pa če se še tako trudimo, da bi dobro oblikovali delo.

V tem pogledu je zanimiv primer nekega našega podjetja, v katerem so v prvem povojnem navdušenju izoblikovali kino-projektor. Po devetih letih proizvodnje pa je inženir, ki je prevzel razvoj omenjenega projektorja ugotovil, da obstoja praktično enak projektor ameriške proizvodnje, ki iste naloge opravi s polovico manj sestavnih delov. Manj sestavnih delov pomeni tudi manj potrebne dela in gradiva: tega pa ne moremo rešiti še s tako vestnim oblikovanjem dela.

Oblikovanje proizvodov je torej nujno v boju za boljše proizvode, za ugodnejše prodajne cene, za nižje proizvodne stroške in s tem za boljši zaslužek delovnega človeka.

V tem pogledu je zanimivo tudi stanje v zahodno-evropskih emajlirnicah. Po poročilih naših sodelavcev, ki to več ali manj poznajo, je njihov razvoj v zadnjem obdobju stagniral, dokler niso prišli na trg z zahtevnejšimi proizvodi. Na področju klasične posode jih spodrivajo dežele z nižjim življenjskim standardom, z nižjimi osebniimi dohodki za opravljeno delo. Višji življenjski standard nas vseh je torej odvisen od tega, kako sledimo tempu razvoja izdelkov, ki jih izdelujemo.

Odločiti se moramo torej ali damo v svoji dejavnosti ustrezno mesto tudi oblikovanju izdelka in ne samo oblikovanju dela ali pa bodo naši izdelki postajali vedno bolj zaostali po obliki kot po ustreznosti namenu in nujno bomo morali ali opuščati tržišča in s tem opuščati svoje sodelavce ali pa se bodo nam vsem zniževali osebni dohodki, če bomo hoteli kljub vsemu obdržati tržišče. Znan je primer angleške avtomobilске industrije, ki je relativno nazadovala na svetovnem tržišču prav zaradi tega, ker ni sledila s svojimi avtomobili v obliki zahtevam tržišča. Šele zadnja leta se s novimi modeli spet uveljavlja.

Mislím, da je zaključek lahko samo eden: **oblikovanje izdelkov mora imeti tudi pri nas svoje mesto in ga moramo gojiti še bolj kot doslej.**

Koliko pa naj v ta namen žrtvuemo? Mnoga naša podjetja so v tem mnogo pred nami. V »Iskri« je v razvojnih oddelkih zaposlenih približno 10 odstotkov članov kolektiva, kljub temu, da ima podjetje v razvojni dejavnosti prilično dolgo tradicijo in nima nekega pomembnega zaostanka tako kot mi.

Vsota, ki jo omenjamo iz lanskega leta, ni ravno nizka — 160 milijonov S-din. Vendar se je iz te vsote nabavilo mnogo opreme, ki bi jo moralo naše podjetje tako in tako nabaviti. Za osebne dohodke sodelavcev Instituta je šlo 59.800 milijonov S-din bruto, to pa je približno 37 odstotkov celotnega dohodka v lanskem letu.

Merila za to, koliko naj bi vlagali v razvojno dejavnost ni. Odvisno je vse od tega, kje hočemo biti z ozirom na stopnjo naprednosti tovrstne proizvodnje. Čimbolj bi hoteli biti pred svetovnim povprečjem tovrstnih proizvajalcev temveč bomo

morali žrtvovati za razvojno dejavnost, obenem bi pa seveda lahko dosegali primerno visoke cene na tržišču. Če smo zadovoljni s približno 30 odstotkov nižjimi cenami od svetovnih ali celo še nižjimi, pa je vseeno, če modele in izdelke kopiramo za drugimi, ko zaščitite ni več, oziroma, ko te izdelke drugi že opuščajo. V tem primeru pa moramo seveda računati s kupci z nižjo plačilno močjo in seveda z našim standardom, ki bo tudi temu primeren. 30 odstotkov nižja ali višja cena pa ne pomeni malo ob čistem dohodku pri naših izdelkih, ki se vrti okoli 25 odstotkov celotnega dohodka.

Se nekaj besed zavoljo priključitve Instituta k matičnemu podjetju. Težko je pač verjeti, da se danes, v dobi, ko se decentralizacija povsod poudarja kot predpogoj za še večjo demokracijo oziroma za še večji razvoj samoupravljanja, ko se pojavlja stalna zahteva po decentralizaciji skladov podjetja, najde nekdo, ki zahteva obraten proces. Edini razlog, ki bi tu lahko to narekoval, bi bil če Institut ne bi opravljal nalog, ki mu jih zaupa podjetje. To pa ni primer — seveda po presoji ljudi, ki razumejo vsebino omenjenih nalog. Pri tem mladem in novem kadru pa se seveda ne more stlačiti 18 let zaostanka v dve leti. Lahko trdimo, da so pod pogoji samostojnosti Instituta neprimerno večje možnosti za kontrolo porabljenih sredstev, razen če mislimo, da je boljše, če sami sebi lažemo in dopuščamo, da se stroški razvojne dejavnosti razblinijo v morju dokaj splošno zajemanih stroškov v matičnem podjetju. Samostojnost Instituta je v tem pogledu pogoj, ki omogoča čiste račune.

(Nadaljevanje)

DELO U O

Pravilnik o nagrajevanju za tehnične izpopolnitve je bil sprejet na CDS leta 1962. Očitno je, da je ta pravilnik že močno zastarel ter ga je treba spremeniti v skladu z razvojem in interesi podjetja ter članov delovne skupnosti. Na četrtem rednem zasedanju centralnega delavskega sveta dne 17. avgusta 1966 je bila podana

zahteva po spremembah in dopolnitvah tega pravilnika. Da bi bilo to urejeno še pred koncem leta 1966 v skladu s predpisanim postopkom za sprejemanje notranjih predpisov bo potrebno, da bo upravni odbor obravnaval predloge za spremembe in dopolnitve navedenega pravilnika najkasneje v začetku meseca novembra 1966.

Usmeritev za delo ZK v tovarni po konferenci dne 13. in 14. septembra 1966

Po tej konferenci se članom ZK v tovarni postavlja vprašanje, zakaj so se pojavile na sami konferenci take razlike v pogledih za reševanje nekaterih problemov ekonomske in politične narave v podjetju.

Tem nasprotjem v vrstah članstva ZK na konferenci se nismo mogli izogniti. Zakaj? Vzrokov je več. Eden izmed osnovnih vzrokov je ta, da je po VIII. kongresu ZKJ začel proces globljih sprememb v ekonomski in politični strukturi družbe. Ta proces je jasno zajel tudi naše podjetje. Odraž tega procesa (spreminjanja) se je pokazal na sami konferenci ZK. Konferenca se je razcepila v dve glavni smeri. Ena smer, ki zagovarja konzervativna gledanja na reševanje perečih problemov v kolektivu. Sem spadajo vsi birokratski in konzervativni elementi v vrstah ZK, ki gledajo na pojave z vidika statičnosti in niso pripravljeni se vključevati v ekonomske in politične procese našega podjetja. Stojijo namreč na pozicijah in hočejo, da bi razvoj šel okrog njih. Skratka, so poborniki obstoječih odnosov. S tem so jasno na strani tistih, ki jim ni veliko do našega socialističnega razvoja.

Druga smer se je pokazala bolj radikalna. Izhajala je iz predlogov komisije, toda v drugem delu konference, ko je prišlo do konkretnih problemov, je prevladalo med delom članstva mnenje, da je ta radikalna predložena poteza prepletana z osebnimi cilji nekaterih članov komisije in se je jasno videlo, da je potek konference zašel na stranski tir.

Če izhajamo iz gornjega dejstva, in če je ta ugotovitev točna, kaj je potem storiti? Kakor koli se vrtimo v začaranem krogu, ne moremo mimo V. plenuma ZKJ. Plenum je jasno nakazal kaj storiti. Naše koncepcije bi po V. plenumu več ali manj morale biti jasne. Izgleda, da se premalo držimo tega političnega kursa. Nekateri prerokujejo, da je to samo trenutna običajna moda teh pojavov, potem pa bo šlo zopet po starih tirnicah. Mislim, da se tisti, ki stojijo na teh pozicijah zelo motijo, saj se morajo zavedati, da se socialističen razvoj ne bo kljub težavam zaustavil. Ta proces bo prejel ali slej potisnil njih same na stranski tir, ker napredne sile ne bodo smele mirovati in gledati teh pojavov s prekrizanimi rokami.

Komunisti se morajo zavedati svoje osnovne vloge, da so organizirani zato, da vodijo delovnega človeka k napredku in blagostanju. Oni niso sami

sebi namen, marveč so tukaj zato, da se pojavljajo na čelu tokov delovnega človeka. Ne v obliki partijskih »paš«, kakor je to, v enem izmed svojih govorov, imenoval tovariš TITO. Če se hočejo približati delovnim množicam je nujno, da svoj interes podredijo družbenemu interesu in s tem na delu dokažejo svojo privrženost delovnemu človeku. Pri tem je treba marsikaj žrtvovati, a ne iskati samo privilegijev v razno raznih oblikah ter se pojavljati na govorilnicah z lepimi frazami in demagoškimi obljubami, s katerimi zavajamo ljudi, ter odlašamo reševanje problemov vse dotlej, dokler ne moremo več mimo njih in s tem na priti do kirurških posegov, kakor nam je to povedal sekretar občinskega komitja na sami konferenci tov. Andrej Marinc. Dejal je, da če ne bomo naklonjeni opravljanju preventivnih ukrepov, da bomo morali jasno in nujno priti do kirurških posegov. Kirurški posegi pa pomenijo boleče operacije, če hočemo obdržati nek organizem pri življenju. To je trenutno pri nas v tovarni in tega stanja ne smemo več mirno gledati. Stanje v tovarni ni tako rož-

nato, kakor ga hočejo nekateri člani kolektiva prikazati. V kolektivu utrujata nered, ki se zrcali predvsem v nedisciplini. Nekateri vodilni ljudje zahtevajo od svojih podrejenih disciplino, sami pa zamujajo v službo. Naši pravilniki pa mislim, da so za vse enaki. Ti ljudje mislijo, da če so na nadrejenih položajih, da lahko mirno delajo kar jih je volja, a ne tisto kar bi kot taki morali. Eden izmed važnejših problemov je ta, da ne moremo rešiti problema v proizvodnji emajliranih izdelkov med surovinskimi in emajlirskim obratom, pri tem pa hočemo, da nam rešujejo te probleme ljudje, ki nimajo potrebne strokovne izobrazbe. Na drugi strani pa razvijamo vse mogoče službe do inštituta, ki nikoli ne bodo mogle priti do izraza brez investicijskih denarnih sredstev. So vneti zagovorniki teh služb koliko pa smo sposobni ustvariti sredstev za investicije, se nikoli ne vprašamo. Jasno je dejstvo, da lahko premoremo vse mogoče elaborate, če pa ne bo nobenega strica, da nam jih bo finansiral, bodo ostali mrtva črka na papirju. Teh stvari je cela

vrsta in dokler jih ne odpravimo ne bo miru v tovarni.

Problemi so še odprti in jih je treba rešiti. Vsem poštenim delovnim ljudem je dolžnost, da te probleme uvidijo in da se strnemo v vrsto ter pogledamo iz oči v oči in probleme poizkusimo odpraviti. Tistim pa, ki kakorkoli mislijo vedriti ali spletkariti v kolektivu, bomo morali povedati, da se morajo sprijazniti s hotenji delovnega človeka. S tem bomo dali močan prispevek k razvoju našega samoupravljanja v kolektivu.

Člani ZK pa naj se do naslednje konference po teh problemih pripravljajo ter konsolidirajo svoje vrste in naj se osvobodijo strahu pred turstvom in birokracijo ter dajo svoj prispevek k konstruktivnemu reševanju perečih problemov.

Drugič bom poskušal seznaniti članstvo z birokracijo in birokratskimi pojavi.

Osebnostno pa želim, da bi člani ZK več pisali v našega »Emajlirca« in s tem prispevali k reševanju določenih problemov — ekonomske in politične narave. Ivan Cendak

PISMA POJASNILO

Na pismo Emila Oštirja in pojasnilo socialne službe — oboje je bilo objavljeno v zadnji številki »Emajlirca« — smo dobili še več pripomb, mnenj in tudi pisem, med njimi posebno dolgo pismo Stanka Vidca. Žal vsega tega ne moremo objavljati in prav zavoljo tega smo po predhodnem sklepu našega odbora sklenili ob takšnih pismih hkrati pokazati obe plati da se odgovori in mnenja ne vlečejo skozi več števil glasila. Sodba, kdo ima prav, pa prepuščamo bralcem.

Tudi v prihodnje — sklep je namreč uveljavljen za vse takšne primere — bomo v takšnih in podobnih primerih ravnali enako z namenom, da sezanim o posamezni zadevi bralce hkrati z utemeljitvijo obeh prizadetih, sodbo — kot smo že omenili — prepuščamo vam, zadeva pa ne bo imela odgovorov in utemeljitev razbitih na dvotedenske presledke.

Uredniški odbor

MESEC DELA V TOVARNI EMO

Bil je lep sončen dan. Sonce se je poigravalo s svojimi žarki in jih darežljivo pošiljalo na mesto v jutranji tišini.

Pred vrati tovarne EMO sem za trenutek obstala. To veliko poslopje me je navdajalo s strahom. Vstopila sem in se pridružila sovrstnikom, ki so tako kot jaz želeli en mesec delati v tovarni.

Po popisu in zdravniškem pregledu smo imeli predavanje. Predavatelj nas je podrobneje seznanil s delom v tovarni. Tovarno EMO sestavljajo trije veliki obrati: emajlirnica, metalna in orodjarna.

Naslednji dan so nas razvrstili po obratih. Začelo se je delo. Predelavka mi je pokazala delo in začela sem s svojo prvo delovno akcijo. Kazalec na uri, ki je bila obešena v sredini emajlirnice, se je počasi premikal. Ure so mi tekale kot dnevi, a minil je moj prvi delovni dan. Naslednji dan isto. Čas je tekel zelo, zelo počasi.

Tekoči trak se je enakomerno premikal. Med delom sem opazovala ljudi na nasprotni strani traku. Priprava v obliki pištole v kateri je bila barva je v rokah izurjene delavke enakomerno brizgala barvo na po-

sodo. Trak je potem peljal čez sušilnico, v kateri se je barva na posodi posušila. Mi smo potem to posodo, ki jo je delavka že prej markirala z znakom EMO in premerom posode nalagali na posebne voze in jo peljali k pečem, kjer so jo žgali. Žgano posodo so ponovno pregledali in jo odpeljali v prostor za pakiranje. To je le del postopka pri izdelovanju posode.

Spoznala sem ljudi, ki so delali z menoj. Bili so to dobri ljudje, pridni delavci in prijetni tovariši.

Dnevi so tekli in prišel je dan ločitve s tovarno EMO. S težkim srcem sem se poslovila od ljudi, ki so mi svetovali in pomagali v mojih prvih korakih v tovarni.

Srečna sem, da sem spoznala delo delavcev tovarne, njihove probleme in težave in lepe trenutke. Spoznala sem življenje za velikimi vrati emajlirnice, vrati, ki so me v mojem prvem srečanju z njimi navdajale s strahom, danes pa jih zapuščam s težkim srcem, s težkim srcem se poslovljam od mojih sodelavcev.

To pa ni moje slovo s tovarno EMO. Naslednje leto se bomo med počitnicami spet srečali DELAVCI, TOVARNA in jaz.

Bojana Podpečan — Gimnazija Kočevje

IZ DELOVNIH ENOT

Ali bodo dosegli plan v mesecu septembru?

Na zadnji seji delavskega sveta delovne enote »predelovalnica kovin« so poleg obračuna osebnih dohodkov za mesec avgust obširno razpravljali tudi o planu proizvodnje za mesec september 1966. Ugotovili so, da je plan proizvodnje za mesec september precej višji kot v mesecu avgustu in da ga bo težko doseči, če bo razpisan drobni asortiman, ki ima majhno težo. Poleg tega nastajajo cyire tudi zaradi prenapolnjevanja skladišča polizdelkov. Polizdelke morajo skladiščiti na prostem. Domenili so se, da sprejmejo predloženi plan proizvodnje za mesec september pod pogoji, da bo pravočasno dostavljen material, da bo razpis odgovarjal povprečni teži, da bo na razpolago skladiščni prostor in da bodo razpisi pravočasno dostavljeni.

Iz razprave članov delavskega sveta je bilo razvidno, da obstoja dobro razpoloženje za dosego planskih obveznosti v mesecu septembru, vendar je prevladovala skrb, da pogoji, ki so

postavljeni ne bodo v celoti izpolnjeni in bo to ovira za dosego plana v mesecu septembru.

Pri razpravi o delitvi osebnih dohodkov so sklenili, da priznajo izplačilo premije za izboljšano kvaliteto tudi delavcem, ki delajo na delovnih mestih »vodja delavnice« in »smenovodja«, ki so po 9. sklepu

8. redne seje UO z dne 16. julija 1966 vezana na obračun osebnih dohodkov, ki velja za »vodstvo podjetja in štabne službe«

Veseljak Stanislavu, ki boluje za težko boleznijo so oddobrili podporo 500,00 N-din, dolgoletnemu delavcu Maksu Vovku, ki odhaja v zaslužni pokoj pa so v znak priznanja za dolgoletno delo kupili praktično darilo EKONOM lonec. To so vsekakor geste, ki jih je vredno posnemati.

Čeprav težko, šlo pa bo

Delavski svet emajlirnice je na zadnji seji obširno razpravljal o planu za mesec september. Že plan v mesecu avgustu je bil visoko postavljen, v septembru pa je še višji. Močno je povečan plan izvoza, s tem pa pravijo, da se znižuje teža, ker gre v izvoz samo lahka emajlirana posoda. Ugotovili so, da so dopolnila veliko breme za njihovo delovno enoto in bi se morali resno potruditi, da bi bilo dopolnil v redni proizvodnji čim manj.

Delavski svet je postavil komisijo za pregled cenikov del, ki jo sestavljajo ing. Jože Vajdetič, Edo Umek in Franc Medved.

Da bi delo v emajlirnici bolje potekalo so sklenili, da se bo delavski svet sestajal če bo potrebno vsak teden, zbori delovnih ljudi pa vsakih štiri najst dni. Na teh sestankih, ki bodo kratki in stvarni bodo obravnavali tekoče probleme v proizvodnji, sprejeli ustrezne sklepe in jih takoj sprovajali v delo.

RAZPRAVA O PRAVILNIKU O UPRAVLJANJU S STANOVANJSKIMI HIŠAMI

Predsednik delavskega sveta »upravno administrativnih služb« je sklical pred dnevi izredno sejo, na kateri so razpravljali o vsebini osnutka pravilnika o upravljanju s stanovanjskimi hišami.

Osnutek tega pravilnika je

tolmačil na seji vodja organizacijske službe Franjo Panza.

Po daljši razpravi je delavski svet potrdil osnutek pravilnika z nekaterim spremembami in dopolnitvami tako, da ga bo lahko predložil v dokončno potrditev centralnemu delavskemu

svetu na prvem prihodnjem zasedanju.

Pravilnik zajema določila o organizaciji in poslovanju enote za gospodarjenje s stanovanjskimi hišami delovne skupnosti EMO-Celje.

Organi samoupravljanja v tej enoti so Zbor delovnih ljudi in Svet enote za gospodarjenje s stanovanjskimi hišami. Zbor delovnih ljudi sestavljajo vsi delavci, ki so zaposleni v enoti za gospodarjenje s stanovanjskimi hišami, Svet delovne enote pa sestavljajo vsi redno zaposljeni delavci enote za gospodarjenje s stanovanjskimi hišami, pet predstavnikov iz centralnega delavskega sveta, predsednik stanovanjske komisije in petindvajset predstavnikov stanovalec in zastopnikov koristnikov poslovnih prostorov.

S pravilnikom so določene pristojnosti organov upravljanja, način volitev ter druga podrobnejša določila, ki zadevajo pravice in dolžnosti organov upravljanja v enoti za gospodarjenje s stanovanjskimi hišami. Poleg tega vsebuje pravilnik potrebna določila glede izvrševanja finančnih zadev ter določila o splošni organizaciji služb v enoti za gospodarjenje s stanovanjskimi hišami.

Vprašanje terja odgovor

Delavski svet sektorja prodaje in zunanje trgovine je na zadnji seji razpravljalo o uspehih dela svoje delovne enote v mesecu avgustu 1966. Ugotovili so, da je njihova enota uspešno poslovala v mesecu avgustu, saj je bila dosežena realizacija in temu primerni tudi osebni dohodki. Na seji so ugotovili, da si je zelo prizadeval za dosego realizacije tovariš Slavko Udrih in mu iz njihovih sredstev dodelili za njegovo prizadevanje tudi primerno nagrado.

Pri tem pa so postavili vprašanje zakaj ni mogoče v normalnih okoliščinah doseči takšnega rezultata poslovanja v proizvodnji in realizaciji kot je to uspelo Slavku Udrihu. Upoštevati je treba dejstvo, da mu je to uspelo v času rednih letnih dopustov pri zmanjšanem številu delavcev. Kdo bo dal odgovor na to vprašanje!?

ej

Usposobiti je treba stroje

Delavski svet delavnice kotlov je na zadnji seji v zvezi s planom za mesec september 1966 katerega je sprejel in sklenil, da ga je treba doseči, po možnosti pa tudi preseči, obravnaval problematiko strojnega parka. Predsednik DS Remus je opozoril, da nov stroj za varjenje CO₂ ni usposobljen za obratovanje tako, da bi se na njem delalo hitreje kot na prejšnjem. Glede na to ugotovitev so člani delavskega sveta zahtevali, naj vodja delovne enote tovariš Anton Marolt dobi čimprej strokovnega delavca, ki bo stroj usposobil za hitrejšo obratovanje.

Na seji delavskega sveta so razpravljali še o disciplini delavnic, o upravičenosti do novih oblek ter o nekaterih drugih vprašanjih, ki se pojavljajo v njihovi delovni enoti. Kot običajno pa so si edini v tem, da morajo plan doseči in preseči, kar jim bo nedvomno uspelo, saj imajo mnogo dobre volje in pridne roke.

ej

POTOVANJA V INOZEMSTVO

Po sklepih upravnega odbora bodo v bodoče potovali nekateri sodelavci na službena potovanja v inozemstvo. Vsa službena potovanja so tesno povezana na poslovanje podjetja z inozemskim trgovin in na strokovne kongrese, katerih se bodo udeležili naši sodelavci.

Franc Berginc je že odpotoval v Viesbaden v ZR Nemčijo na kongres Internationalnega združenja za rehabilitacijo. To potovanje bo trajalo predvidoma devet dni.

Srečko Jamnišek je odšel v ZR Nemčijo zaradi

izvoza naših izdelkov. Ivo Brenčič je odpotoval na dunajski velesejem, kjer se bo zadržal predvidoma pet dni.

Na Kölnski velesejem je odpotovala Stefka Ramišak. Ta velesejem zajema predvsem gospodinjstvo.

Na letno skupščino Združenja avstrijskih emajlircev, ki bo ob koncu meseca septembra, bodo odpotovali Jože Vajdetič, Jože Jošt in Ernest Vršec.

Vsem sodelavcem, ki so ali bodo odpotovali v inozemstvo po službeni potrebi, želimo mnogo poslovnih uspehov.

INSTITUT

IZVEDBA DIREKTNEGA EMAJLIRANJA

Marko Trebar — Jože Jošt

Kot je bilo omenjeno je razlika med konvencionalnim in direktnim emajliranjem z belimi emajli v tem, da pri direktnem emajliranju odpade osnovni emajl, ki ima izključno nalogo, da tvori vez med pločevino in krovnim emajlom. Medtem ko pri konvencionalnem emajliranju vgradimo vezne okside (nikelj, kobalt oksid) v osnovni emajl, jih pri direktnem emajliranju nanesimo neposredno na pločevino. To pa zahteva poseben tehnološki postopek priprave pločevine pred emajliranjem, ki pa je precej zahtevnejši od konvencionalnega.

Pri obeh postopkih je način čiščenja površine pločevine (razmeščavanje) isti in obsega dve do tri vroče razmaščevalne kopeli, ki poleg alkalij vsebujejo običajno še polifosfate, adukte etilen oksida in sredstvo za zmanjšanje površinske napetosti. Pri luženju pa je razlika v tem, da pri konvencionalnem emajliranju odstranimo s površine pločevine samo sloj škaje in nečistoče, ki so ostale po valjanju pločevine, pri direktnem emajliranju pa moramo s površine pločevine odstraniti natančno določeno množino kovine, ki pa zavisi od vrste in celo od sarže pločevine in jo je

potrebno predhodno določiti v laboratoriju. Od množine odluženega železa je namreč odvisna množina izločenega niklja, ki se izloči na površini železne pločevine pri naslednjem postopku nikljanja. Dobro veznost emajla na pločevino je namreč možno doseči le v razmeroma ozkemu intervalu izločenega niklja na enoto površine. Izločanje niklja na kovino ovirajo legirani elementi, ki se nahajajo koncentrirani po mejah kristalne strukture kovine. Z močnim luženjem lahko odstranimo ta legirani sloj, ker je hitrost luženja legirane plasti večja kot hitrost luženja čiste kovine.

Nadaljnje operacije obdelave površine (izpiranje, nevalizacija, pasivizacija in sušenje) se ne razlikujejo od priprave površine pri konvencionalnem emajliranju. Do sedaj je poznanih že precej postopkov priprave površine pločevine za direktno emajliranje, ki se med seboj razlikujejo v izbiri lužilnega sredstva in načina nikljanja, kar pa pogojuje tudi izbiro tehnološke opreme. Izbira postopka je odvisna od lokalnih pogojev in investicijskih sposobnosti.

Da bi ugotovili možnost uvedbe direktnega emajliranja v jugoslovansko emajlirsko indu-

strijo je EMO — Celje v letu 1963 in 1964 izdelalo obširno študijo o direktnem emajliranju, ki jo je delno sofinanciral Zvezni fond za znanstveno delo in je bil o tej temi izdelan obširen elaborat.

V tej študiji smo teoretsko obdelali in laboratorijsko ter polindustrijsko preizkusili vse postopke direktnega emajliranja, ki so bili objavljeni v strokovni literaturi. Prav tako smo preizkusili tudi različne vrste razogljčenih pločevin, ki se, kakor je bilo omenjeno, med seboj razlikujejo v lastnosti luženja.

Preizkusili smo naslednje postopke obdelave površine pred emajliranjem:

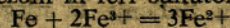
1. Ray-Davisov postopek luženja. Ta postopek je bil prvi industrijsko uporabljiv postopek direktnega emajliranja in datira še iz časov, ko so skušali emajlirati z ogljikom bogatejša jekla ($C \sim 0,03\%$ — Armco jekla). Ta postopek se ni obnesel zaradi tega ker je čas luženja predolg, čeprav smo poskušali čase luženja skrajšati s pospeševalci luženja. Poleg tega je postopek predrag zaradi dragih kemikalij.

2. Postopek luženja s fosforno kislino, ki je danes precej razširjen in ga veliki proizvajalci lužilnih naprav, zelo priporočajo zlasti še zaradi tega, ker lahko fosforno kislino sproti regenerirano z ionskimi izmenjevalci. Uvedba ionskih izmenjevalcev je zelo pocenila luženje in je ta postopek verjetno najboljši in najcenejši, če izvzamemo začetne investicije za lužilne naprave.

3. Danes najbolj razširjen postopek luženja za direktno emajliranje železne pločevine je luženje z žvepleno kislino. Ta postopek je zaradi nizke cene lužilnega sredstva najcenejši, poleg tega pa ga lahko brez večjih stroškov uvedemo v lužilnih napravah za konvencionalno emajliranje. Ta način luženja je ekonomičen tudi vsled tega ker so lužilni časi za vse vrste razogljčenih pločevin zelo ugodni. Vsled prej omenjenih činiteljev in na podlagi ugotovitev naših preiskav in izračunov smo mnenja, da je ta postopek najugodnejši za jugoslovanske razmere.

4. Zelo zanimiv postopek čiščenja površine pred emajliranjem je tzv. Chivit postopek firme Westinghouse, ki se po svojem kemijskem značaju razlikuje od navedenih postopkov čiščenja površine. Pri tem po-

stopku obdelujemo površino pločevine z raztopino ferisulfata. Postopek se razlikuje od prej navedenih v tem, da tu nastopa redoks reakcije med železom in feri sulfatom.



Z naraščanjem koncentracije fero ionov pada hitrost jedkanja. Zato je potrebno kontinuirano dodajanje oksidanta v kopel da prevedemo nastale fero ione v feri obliko. Pri naših raziskavah smo uporabili kot oksidant vodikov peroksid, kar je postopek jedkanja podražilo. V najnovjši literaturi pa že zasledimo regeneracijo kopeli z elektrodializo, ki se prav tako vrši kontinuirano in je verjetno postopek za to postal cenejši.

Od količine odluženega oziroma odjetkanega železa direktno zavisi količina izločenega niklja na enoto površine pločevine. Poznana sta dva postopka nikljanja in sicer metoda substitucije, kjer se nikljevi ioni izločajo na površini pločevine zaradi različnih potencialov (Nicoel Dip metoda). Pri drugi metodi pa se poslužujemo za izločanje niklja na površino reducentov (npr. kalcijev hipofosfit).

Smatramo, da je substitucijska metoda nikljanja glede na enostavnost izvedbe in kontrole primernejša. Uspeh direktnega emajliranja je v največji meri odvisen od izvedbe luženja oziroma jedkanja in nikljanja in se moramo vsled tega strogo držati predpisanih pogojev glede koncentracije, temperature in pH kopeli ter časov luženja oziroma jedkanja.

Nadaljnje operacije emajliranja (pasivizacija, sušenje, nanašanje in sušenja emajlnega šlikerja ter žganje) se bistveno ne razlikujejo od konvencionalnega emajliranja. (Se nadaljuje)

Nekaj jesenskih strokovnih posvetovanj

II. STROKOVNO POSVETOVANJE EMAJLIRCEV JUGOSLAVIJE:

4. — 8. 10. 1966. Zagreb — Radniško sveučilište »Moša Pijade«.

Združenje emajlirceev Jugoslavije organizira pod pokroviteljstvom Savjeta za naučni rad SR Hrvatske in »Gorice«, tovarne emajlirane posode — Zagreb drugo strokovno posvetovanje emajlirceev Jugoslavije, tri leta po prvem takem posvetovanju v Celju. V tem času se je z razvojem emajlne industrije pojavilo niz novih problemov s področja kemije in tehnologije silikatnih emajlov ter glazur. Ti problemi bodo tem hitreje in uspešnejše rešeni, čimbolj bodo emajlirski strokovnjaki sodelovali med seboj ter izmenjavali svoje izkušnje, za kar je odlična prilika tudi to posvetovanje.

Številni znani domači ter

inozemski strokovnjaki so objavili svoja predavanja ali udeležbo. Tako pričakujejo predavatelje iz Madžarske, Avstrije, Zahodne Nemčije, Poljske, Češke, Anglije, Italije, iz Instituta »Emajl« pa bo sodelovala Sonja Sekavčnik dipl. ing. s temo: Industrijsko oblikovanje predmetov za emajliranje.

JESENSKO POSVETOVANJE ZDRUŽENJA AVSTRIJSKIH EMAJLIRCEV

29. 9. — 1. 10. 1966 — Dunaj
Združenje avstrijskih emajlirceev (VöSt EF) prireja letni občni zbor, združen z emajlno tehničnim kolokvijem o praktičnih vprašanih emajliranja.

31. EMAJLNO POSVETOVANJE IN LETNI OBČNI ZBOR ZDRUŽENJA NEMSKIH EMAJLIRCEV:

19. — 21. 10. — Nürnberg.

J. B.

NOVO V KNJIŽNICI

- JUS — M. C3. 642
Kotrljajni ležaji. PRSTENI CILINDRICOVALJANI LEŽAJI RU, RJ. I RT, REDA MERA 23.
- JUS — M. C3. 646
Kotrljajni ležaji. PRSTENI CILINDRICOVALJANI DVOREDNI LEŽAJI RD, REDA MERA 30.
- JUS — M. C3. 651
Kotrljajni ležaji. PRSTENI BACVASTI PODESLJIVI LEŽAJI SR, REDOVA MERA 02, 03 i 04.
- JUS — M. C3. 655
Kotrljajni ležaji. PRSTENI BACVASTI PODESLJIVI DVOREDNI LEŽAJI SD, REDOVA MERA 22, 32, 30, 40, 31, 41 i 23.

EMO - 5

SOBNA PEČ NA OLJE

Ze nekaj let se v svetu vse bolj uveljavljajo sobne peči na olje. Predhodnice teh peči — peči na trda goriva (premog, drva) — ne ustrezajo več hitremu tempu življenja in njegovim željam po udobju. Zelo zamudno in neudobno je prenašanje premoga, drv in pepela na desetine stopnic. Zato so proizvajalci ogrevalnih naprav želeli narediti peč, ki bi odstranila vse te pomanjkljivosti in bila obenem tudi ekonomična. V tem iskanju so tudi uspeli.

Rafinerijam nafte in industriji so ostajale velike količine lahkega olja, ki ima to lastnost, da hitro izpareva. To odliko so strokovnjaki v svetu izkoristili in konstruirali poseben izparevalni lonec, kjer olje izpareva in ob pravilni količini zraka izgoreva brez saj in dima. Lonec je obdan z ohišjem, preko katerega se potem toplota razširja v okolico peči.

Da bi se doseгла možnost reguliranja toplote, je treba dovesti v izgorevalni lonec le določeno količino olja, ki bo pri popolnem izgorevanju ustvarila ali pa obdržala temperaturo v prostoru. Zato so v Ameriki in v zahodni Evropi konstruirali in razvili nekaj tipov regulatorjev olja. Naloga te naprave je, da olje očisti in ga dozira v izgorevalni lonec. Količina olja se regulira s pomočjo gumba na peči, ki je preko prenosa povezan z regulatorjem. Pod gumbom je tudi številčnica s številkami od 0 do 6. Vrtenje gumba pomeni:

Od 0 na 1 — regulator se je vklopil in dozira peči najmanjšo količino olja;

od 1 na 6 — dotok olja se povečuje in zato bo peč oddajala več toplote. Pri številki šest bo oboje največje;

od 6 na 1 — dotok olja se zmanjšuje, peč pa oddaja manj toplote;

od 6 na 0 — regulator je izklopljen.

Regulator olja je srce peči in zato je važno, da je kakovosten. V tujini se je vrsta tovarn (CC, Toby, Inalfa, itd.) specializirala za proizvodnjo teh naprav in zato so njihovi izdelki precizni in jamčijo večji izkoristek peči.

Tretji detalj, ki prav tako odločilno vpliva na izkoristek in ekonomičnost peči, je regulator zraka. Da bi dovajali vedno le potrebno količino zraka, da ga ne bi po nepotrebnem segrevali in tako izgubljali preveč toplote, je bil konstruiran

regulator, ki ves čas kurjenja uravnava potrebno količino zraka. Proizvajalci teh regulatorjev so: Toby, Inalfa, AWE-NA, itd.

Vsi trije detalji oljnih peči so omogočili varno, ekonomično in udobno gretje stanovanj. Zato so že pred leti oljne peči preplavila tuja tržišča. Preteklo leto pa se je tudi jugoslovanska industrija začela zanimati za tovrstno proizvodnjo in je dala na naš trg nekaj oljnih

čina jugoslovanskih proizvajalcev izdeluje peči za 7500 kcal/h. Obe peči vsebujeta iste detajle, cena pa mora biti za prvo precej nižja, da lahko konkurira slednji.

Treba je bilo začeti z delom. Toda kako? Iz tega področja nismo imeli nobenih izkušenj, niti dokumentacije, ki bi nas vsaj načelno seznanila s konstrukcijo oljnih peči. Imeli pa smo dvoje: delovni nalog in željo, da v čim krajšem času

zastopnik švicarske firme Toby, nekaj sestavnih delov oljne peči. V nekaj dneh je bil toplotni del peči idejno rešen in v naši prototipni delavnici so izdelali prototip, ki smo ga potem preizkusili. Ker so bili rezultati zadovoljivi sta tudi ostala dva oddelka razvoja dobila svoj prostor ob prototipu toplotnega dela. Industrijski oblikovalec je svojo idejo oblike, skupno z razvojem emajliranih in tehničnih predmetov, prenesel v stvarnost. V prototipni delavnici je pod udarci kladiva nastala oblika nove peči. Sedaj je bil pred nami prvi prototip, ki pa ga je bilo treba še predelati. Peč je bila prevelika in tudi posamezni detajli niso bili v skladu s tehnološkimi možnostmi industrijske proizvodnje. Pričela se je najtežja faza v razvoju. V kratkem času (dva meseca) je bilo treba oblikovno, konstruktivno in tehnološko rešiti in narisati vse detajle. Peč je bilo treba zmanjšati na najmanjše možne dimenzije.

Obenem s tem razvojem je v prototipni delavnici nastajal nov prototip. Prispelo so tudi uvožene peči, ki smo jih preizkusili in v kratkem času spremenili pri nas še nekaj elementov, ki so se pokazali ugodnejši za funkcionalnost, tehnologijo izdelave in ceno. Nov prototip peči so si že ogledali nekateri strokovni sodelavci, pa tudi ljudje, ki so gledali na peč zgolj kot potrošniki. Nekaterim je bila peč všeč, drugim spet ne. Ker je bila večina prvih, smo jo samo še dopolnili z nekaterimi predlogi ostalih. Peč je potem potrdil še strokovni in komercialni kolegij. Temu je sledilo konstruiranje in risanje detajlnih risb, te pa smo proti koncu junija oddali v sektor tehnološke priprave proizvodnje. Takoj za tem se je pričelo tudi iskanje kooperantov za različne detajle na oljne peči. Nekatera podjetja so takoj odklonila sodelovanje, ker sredi leta niso hotela sprejeti nobenih del izven plana. Drugim kooperantom pa smo morali prilagoditi številne detajle. Tehnološki oddelek je medtem delal na tehnologiji izdelave. Predvidel je potrebna orodja in šablone za varenje. Število obojih je preseglo številko 60. Za konstrukcijo orodij in šablon je bilo potrebno preko 2300 ur, ki so jih opravili konstruktorji orodij in ostali sodelavci. Med

(Nadaljevanje na 13. strani)



peči, katere pa so po zunanosti in kvaliteti precej zaostale za inozemskimi. Ker so potrošniki kljub temu ugodno sprejeli to 'noviteto', je bila na koncu preteklega leta oddana trem oddelkom v našem inštitutu naloga, da do 30. 9. 1966 razvijejo sobno peč srednje jakosti — sobno peč na olje srednje jakosti (5000 kcal/h). To je bila precej drzna odločitev, ker ve-

nedimo najboljše, kar se narediti da.

Začetek je takoj sledil. Zbrali smo nekaj dokumentacije od domačih in tujih proizvajalcev oljnih peči in od proizvajalcev opreme teh. Istočasno smo naročili tudi štiri peči, ki bi nam pozneje služile za primerjavo toplotnih rezultatov in konstruktivnih rešitev. Marca letos se je v tovarni oglasil g. Zech, ki nam je ponudil, kot

EMO - 5

(Nadaljevanje z 12. strani)

samo konstrukcijo, pa tudi po njej, je bilo treba registrirati vse spremembe na detajlih, ki so nastale zaradi omenjenih kooperantskih zahtev, ali pa zaradi spremembe detajlov v prid nižje cene peči. Še en oddelek je doživel neprijeten vdor v redno proizvodnjo. To je bila orodjarna, ki mora dati vse od sebe, da bodo orodja, za katere je predvideno preko 10.000 izdelavnih ur, narejena pravočasno.

Orodja, razni odlički ter vsi uvoženi deli in deli, ki jih delajo kooperanti so časovno vezani na 15. oktober letos, ko bi naj stekla poizkusna proizvodnja teh peči. Nekdo bo vprašal zakaj takšna naglica. Odgovor je jaseen: Če zamudimo s pečmi kurilno sezono, smo zamudili še zadnjo možnost, da s tem izdelkom uspešno prodremo na naše tržišče.

Opisana je bila razvojna pot. In kakšen bo izdelek? Kakšne bodo njegove lastnosti? Ali bo lahko tekmoval z ostalimi proizvajalci v obliki, funkcionalnosti in ceni? To so vprašanja, ki ne zanimajo samo ekonomistov, ampak vse, ki so na kakršen koli način sodelovali pri razvoju in izdelavi novega izdelka.

Poglejmo kako smo peč predstavili obiskovalcem zagrebškega velesejma. Za peč je bil izdelan okusen trobarvni prospekt. Na zadnji strani je opis peči in tabela s podatki. Poglejmo si nekatere teh podatkov:

učinek peči min. 1900 kcal/h, učinek peči max. 5000 kcal/h, poraba olja min. 0,24 l/h, poraba olja max. 0,63 l/h, višina-širina-globina 74-59-35 cm,

teža peči 36 kg, prostornina rezervoarja 12 l, volumen prostora, ki ga je mogoče ogrevati na 20° C pri toplotno neugodnem prostoru 40 m³ (ca. 16 m² stanovanjske površine),

pri toplotno normalnem prostoru 65 m³ (ca. 26 m²), pri toplotno ugodnem prostoru 90 m³.

Regulator olja je proizvod švicarske tovarne TOBY, izgorovalni lonec in regulator zraka pa nemške tovarne AWENA. Možna bo dobava v več barvnih kombinacijah, tako, da se bo lahko peč vključila med vsako opremo stanovanja.

To je bila naša peč v besedi in sliki. Čeprav bodo o vtisih z Velesejma pisali drugi, bi se vseeno dotaknili nekaterih stvari, ki niso v zvezi z našo oljno pečjo EMO-5.

Na razstavnem prostoru so našle tudi sobne peči svoje mesto. So na vidnem mestu in

pritegnejo obiskovalce, ki si peči z zanimanjem ogledujejo. Tu pa se prične problem, katerega prej nismo predvidevali. Zaradi pomanjkanja časa za izdelavo novih kompletov, je na Velesejmu razstavljena peč, ki jo je imel tehnološki oddelek, da je na njej študiral in preizkušal montažo. Na tem kompletu so se med razstavo pokazale nekatere slabosti, ki pa smo jih pričakovali, saj ni bilo prej na voljo časa za temeljit preizkus peči. Slabše pa je z ostalimi pečmi. Ker zahteva vsak detajl peči pri ročni izdelavi (zarisanje, rezanje, oblikovanje), veliko časa, kljub spretnosti naših prototipnih kleparjev, ni bilo mogoče v nekaj dneh narediti toliko kompletov. Zato je bilo sklenjeno, da na Velesejem pošljemo le tri najboljše barvne kombinacije, na katerih je bil izvršen preizkus tehnologije emajliranja. Imele so zunanji videz kompletnih peči, morale pa biti razstavljene nekje v ozadju, da ne bi hodili obiskovalci do njih. Peči so skupaj. Vsak obiskovalec se poleg kompleta ogleda še ostale peči, kjer pa vidi le praznino v peči in neobarvane odlite okvirje in pokrove istih. To pa je za nov

izdelek vse kaj drugega kot dobra reklama.

Drugačna pa je slika na razstavnih prostorih konkurenčnih podjetij. Prvo kar nas je presenetilo, je bil velik napredek na tem področju. Tovarne, ki so v pretekli sezoni pokazale prve peči, so na osnovi izkušenj osvojili nove tipe peči, ki pa so oblikovno in funkcionalno mnogo boljše od prejšnjih. Osvojili so tudi električni vžig peči, kakršen je bil predviden za naše peči. Na Velesejem so poslali le najboljše kar imajo. Prikazano je bilo tudi nekaj prototipov peči, ki jih bodo začeli proizvajati čez nekaj mesecev.

Kot je videti bo boj za tržišče trd. Tu bo odločala kvaliteta, oblika in prilagojenost potrošniku. Zato pa bo v bodoče treba več časa za razvoj in osvajanje takšnih in podobnih artiklov. Treba bo pojačati kader v razvoju, zasledovati dosežke drugih in prisluhniti željam potrošnika, da bomo vedno konkurenčni na tržišču, ki postaja vedno bolj zahtevno.

Za zaključek pa še ena zanimivost. Na benzinski črpalki pred našo tovarno so pred dnevi napolnili eno izmed cistern z oljem za peči, ki ga prodajajo po 46 S-dinarjev za liter. Ali ni to prilagojenost potrošniku?

Janez Iršič

ODSTRANJEVANJE OVIRE PRI DELU

V dekor oddelku imajo v mesecu septembru znatno večji plan proizvodnje kot pa v mesecu avgustu 1966. V avgustu so izdelali 75 ton izdelkov ter dosegli mesečni plan proizvodnje 113%. V septembru pa bodo morali izdelati 90 ton raznih izdelkov za izvoz. Pri izpolnjevanju plana pa imajo tudi oni težave. Ena izmed teh je izdelava ročajev za ABC proizvode. Ti ročaji se namreč ne prilagajo artiklu tako, kot bi bilo zaželeno. Druga večja težava obstoja v nepravilnih dnevni dostavi posode za dekor v izdelavo dekor oddelku. Ta posoda prihaja stalno nepravilno iz emajlirnice. To se dogaja kljub že neštetim dogovorom z vodstvom emajlirnice, da bodo poskušali artikle za dekoriranje vsakodnevno pravočasno dostaviti. No! Upajmo, da jim bo enkrat to končno uspelo, kajti če se bo ta zastoj nadaljeval, bo ogrožena izpolnitev mesečnega plana v dekor oddelku. Vodja dekor oddelka tovariš Franc Belak upa, da do zastojev ne bo več prišlo.

Kot že rečeno so v dekor oddelku preseglji plan za mesec avgust za 130%. K temu je mno-

go pripomogla prizadevnost tovariša Slavka Udriha, ki se je močno zavzel za izboljšanje organizacije dela. Menijo da bi bilo dobro, če bi tudi drugi strokovni delavci sledili njegovemu zgledu.

Za rezervni sklad so tudi poskrbeli. V mesecu avgustu so vložili v ta sklad dva milijona starih dinarjev.

ej

Celjani za Celjane

Delavska univerza v Celju pripravlja v letošnji sezoni nastop Celjanov, ki so bili tu rojeni ali so tu živeli, uveljavili pa so se na raznih kulturnih popriščih. K sodelovanju so povabili znanega komponista in dirigenta Mojmira Sepeta, ki bi naj v sestavi domačega zabavnega orkestra Edija Goršiča nastopil kot pianist, kot solist s trobento in kot pevec, operni pevci odnosno pevke Sonja Draksler, Nada Sevšek, Milan Gorenšek in Aleksander Kovač bi pelj operne arije,

Spoštujmo zakonite predpise

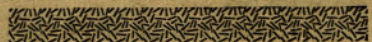
Znano je, da mladina izpod 18 let starosti ne sme delati v nočni izmeni. Tega pa niso upoštevali pri delavki Selič Nadi, ki dela v emajlirnici. Ni še dopolnila osemnajst let starosti, razporejena pa je bila na nočno delo ter se pri tem 5. septembra ob 22,30 pri delu težje poškovala. Ko so jo ob razporeditvi na nočno delo vprašali koliko je stara, jim je povedala, da nima še osemnajst let, kljub temu jo je odgovorni predpostavljeno razporedil na nočno delo.

Svojega dela niti ni opravljala na svojem delovnem mestu »donašalke«, temveč se je ponesrečila pri opravljanju dela na drugem delovnem mestu, ko je nudila pomoč svojem sodelavcu.

Pri nesreči ji je odščitnilo kazalec na levi roki. Iz analize poškodbe je razvidno, da je prišlo do nesreče zaradi nepravilno naloženih desk na transportni vozček, neravnih tal in neprimerne vozila za prevažanje desk. Ponesrečenka pa ni mogla teh napak zaznati, ker je bila sprejeta na delo v poskusno dobo, ki je še trajala.

Kdo je odgovoren za tako ravnanje z mladoletniki ni težko presoditi. Upajmo, da takih primerov ne bo več.

Emil Ježič



Srečko Zalokar bi nastopil s svojo violo, Lojze Rozman pa bi podal odlomek iz svoje najbolj uspele dramske predstave. Vodja večera bi bil znani novinar Bogdan Pogačnik iz Ljubljane, ki bi povezoval celotno prireditve in predstavil vse nastopajoče. Za prireditve vlada v Celju in okolici veliko zanimanje. O prireditvi bomo še pisali.

TRIBUNA 27. septembra naj bi bila posvečena problemu financiranja izobraževanja in vzgoje. Delavska univerza je zaprosila za sodelovanje tovariša Draga Seligerja iz Ljubljane, ki bi naj podal osnovne misli, moto pa je: FINANCIRANJE IZOBRAŽEVANJA IN VZGOJE. STARŠI ALI STE PROUCILI NOVI ZAKON O FINANCIRANJU ŠOLSTVA. Tribuna bo enako kot doslej ob 19,30 uri v veliki dvorani Narodnega doma.

Bogdan Machmüller:

NORMA IN VREDNOST DELA

Do sedaj smo se seznanili z zahtevami, ki jih postavlja delo po normi: kakšne morajo biti kvalifikacije normirca, in kakšna dela je treba izvršiti pred in v zvezi z določevanjem norme.

Vedno in vedno znova moramo poudarjati, da je kvaliteten in trajen uspeh dela po normi odvisen v prvi vrsti od dobrega normirca ter *vestnega in temeljitega študija dela*, ki privede sam po sebi do racionalizacije ter pocenitve dela in s tem do dviga proizvodnosti. Klasična norma oziroma akord je bila kapitalističnemu svetu sredstvo za izrabljanje cenene delovne sile, norma v socialistični družbeni ureditvi pa *smo in mora služiti le kot vzpodbuda za dvig storilnosti posameznika ter s tem v zvezi proizvodnosti na splošno, torej človeškega in strojnega dela, kolektiva in celotnega gospodarstva, obenem pa za pravično delitev OD po delu*. Vsekakor mora dati proizvajalcu posamezniku možnost, da doseže višje dohodke ako vloži v svoje delo več truda. Vsako odstopanje od te linije je nesocialistično in izmalici pomen in namen naše — socialistične — norme! To mora biti jasno vsakemu članu naše družbe, predvsem pa normircu! Tukaj stopi v ospredje 3. naloga študijskega dela: študij vrednosti dela in ugotavljanje osebne sposobnosti delavca. V podrobnosti se tu ne moremo spuščati, to je naloga tečajev, kakor tudi tehnična izvedba študija dela ter določevanje norm. Omenimo le najvažnejše:

I. merjeni čas po izvedenem študiju dela mora biti pred dokončno določitvijo norme popravljen z ozirom na to, ali je osebna storilnost delavca nad ali pod *normalno* (ne povprečno!). Storičnost delavca zajema dva momenta: marljivost in spretnost. Vsak moment je treba oceniti posebej v % ter izvesti *popravek* ročnega časa, medtem ko mora ostati (razen v izjemnih slučajih) strojni čas 100%. Pri normiranju samem je treba posvetiti posebno pozornost onim, ki dvigajo svojo storilnost močno preko normalne, bodisi iz napačne častihlepnosti ali iz bome nerzove kot (učinec pri izpitu), ali pa iz strahu, da se ne bi izkazali kot prepočasni. Te pojave je treba posebej opozoriti. Pri tistih delavcih pa, ki namerne kvarijo sliko poteka dela, je najbolje opustiti snemanje, kajti taki posnetki časa so brez vrednosti! Normalno nihanje časa pri posamezniku mora biti dovolj malo, da ne vpliva na celotno proizvodnjo.

uvježbanih delavcih ter zadostni pripravi dela naj ne presega 15%, razen v posameznih primerih!

2. Študij vrednosti dela (določitev grupe oziroma kategorije dela) mora biti izveden vestno po enotnih merilih. Tudi za vrednost moramo imeti *določena in zanesljiva* merila. Ocenjevanje po osebni razsodnosti kalkulanta ali na podlagi katalogov ni primerno, je zastarelo in neumestno, ker se vrši z osebnega gledišča in dovoljuje preveč napak. Sodobno ocenjevanje dela je *analitično* (razčlenjeno na več stvarnih gledišč). Kot osnova služijo zahteve, ki jih postavlja delo na delavca. Ugotovitve na tem področju prinašata Stewens in Euler v svoji knjigi »Analitična ocena dela«. Ocena dela po tem sistemu se vrši s točkovanjem, pri čemer ima vsaka zahteva, ki jo postavlja delo na človeka, svojo določeno število točk. Zbir teh točk nam da po tabeli grupo oziroma vrednost dela ter s tem tudi določeni dinarski faktor. (Skoraj enak sistem predlaga tudi REFA). Zahteve dela na človeka delita v naslednje glavne grupe:

I. Potrebna strokovna sposobnost, oziroma znanje:

a) potrebna izobrazba, aa) potrebna spretnost, ročna spretnost,

b) potrebna izkušnja, bb) telesna privajenost,

II. Potrebna sposobnost mišljena in ukrepanja.

III. Potreben napor,

a) telesna obremenitev — to prevzemajo mišice,

b) umska obremenitev — pazljivost misli.

IV. Potrebna odgovornost — kar nekdo lahko uniči,

a) za izdelek in sredstva (orodje, stroje),

b) za kakovost dela drugih,

c) za zdravje in varnost drugih,

V. Vpliv okolja na delavca in delo — kar nekoga ovira,

a) temperatura,

b) prah, olje, voda, umazanja,

c) kemični vplivi na oči, kožo in dihalne organe,

d) nevarnost dela,

e) ostalo kot: hrup, prepih, svetloba, tresenje.

Razpon delovnih grup, kategorij je 8, se giblje od 75 do 133% od osnovne grupe (V). Možnost nepravilnega ocenjevanja je tukaj veliko manjša, kajti ocenjevalec, ki dela na podlagi tabel, se lahko zmoti le v eni ali največ dveh zahtevah, kar navadno nima bistvenega vpliva na končen zbir točk, ki nam določa vrednost dela.

Podrobnejši opisi in tabele za analitično ocenjevanje vrednosti dela so izšle tudi že v naših tehničnih revijah.

3. Startna osnova za delo po normi je navadno višja kakor za delo po času. Utemeljena je ta razlika z naslednjim:

a) delo po normi zahteva od delavca trajno koncentracijo in povečano pažnjo vseh 8 ur, ako hoče izvršiti kvalitetno delo v predpisanem času.

b) norma sama sili delavca k hitrosti. Delati mora z enakomerno hitrostjo, ako hoče doseči svoj predviden osebni dohodek, zlasti še, ako je zaželjena še povečana proizvodnost.

c) izmečkov ne dobi plačanih, ravno tako ne časa za popravo teh ter za manjše motnje pri delu, kar vse pri delu po času odpade.

d) tempo dela kakor tudi količino diktira norma. Zavlačevanje dela kakor tudi umetni odmori (npr. cigaretni odmor) so pri pravilno postavljeni normi nemogoči oziroma niso nagrajeni.

e) vračunan dodatni čas je lahko manjši, pa tudi večji. Plača se torej riziko.

Vse to moramo upoštevati pri določevanju dinarskega faktorja, ako hočemo doseči svoj namen: dvigniti proizvodnost ter zadovoljiti neposrednega proizvajalca. (Nadaljevanje)



GLOBUS

Skupni svetovni dohodki od turizma v svetu so lani dosegli kar 12 milijard dolarjev, kar predstavlja 6% svetovnega izvoza. V svetovnem turističnem prometu je lani sodelovalo 115 milijonov turistov. Relativno največji devizni dohodek beleži v preteklem letu Španija, čigar devizni dohodki iz turizma predstavljajo kar 42% vseh deviznih prihodov. Ta delež znaša: 24% v Avstriji, 18% na Irskem, 14% v Grčiji, 12% v Italiji in Švici itd. Naši državni je lani turistični promet prinesel 115 milijard dolarjev deviznega priloka. Od skupno 32,5 milijonov nočitev je odpadlo na nočitve tujcev 11,2 milijona. Kljub temu pa je delež naše države v deviznem pri-

loku lani znašal komaj 1,5% od skupnega deviznega priloka vseh evropskih držav. Leta 1970 bi naj v tujskem turizmu pri nas ustvarili že 400 milijonov dolarjev deviznega priloka ali 6% delež v turizmu Evrope.

Anketa, ki jo je izvedel pariški institut INSEE konec leta 1965 v francoskih gospodinjstvih, je pokazala sledečo zasičenost z gospodinjstvom: pralni stroji 41,2%, sesalci za prah 45,5%, hladilniki 58,7%, televizijski aparati 44,3% in radijski sprejemniki 85,2%. Anketa nedvoumno dokazuje, da gre že znaten del prodaje na račun nabave teh predmetov za zamenjavo preje nabavljene opreme, kar pričča, da je potrebno v pogojih relativne zasičenosti tega resno upoštevati tudi faktor nakupa potrošnikov za zamenjavo obstoječih predmetov.

*

Razvojni družbeni plan Jugoslavije predvideva, da bomo v razdobju od 1966 do 1970 zgradili 700 tisoč novih stanovanj, od tega 300 tisoč v mestih in industrijskih središčih. Pri tem bi se vlaganja iz osebnih dohodkov prebivalstva povečala za trikrat v primerjavi z letom 1964. Obseg stanovanjske graditve bi znašal leta 1970 — 164 tisoč stanovanj, kar je 17% manj, kot je predvidela prva projekcija razvojnega družbenega plana, ki je bila izdelana v letu 1965. V tem petletnem obdobju bi se vsefilo v nova stanovanja približno 15% vseh gospodinjstev.

*

Razvojni družbeni plan Jugoslavije pa predvideva za razdobje 1966 do 1970, hitro večanje trajnih potrošnih dobrin: avtomobilov, radijskih in televizijskih sprejemnikov, gospodinjstev aparatov itd. Medtem ko smo v preteklem letu imeli na področju celotne države gostoto komaj 9 avtomobilov na tisoč prebivalcev, bi naj ta dosegla leta 1970 že 18 do 20 avtomobilov. V imenovanem obdobju pa bi se povečala gostota televizijskih sprejemnikov od 30 na 85 do 90 komadov na tisoč prebivalcev. Vrednost gospodinjstev aparatov bi se prav tako povečala od novih din 140 tisoč na 270 do 300 tisoč (na 1.000 prebivalcev) leta 1970.

Prosilci stanovanj - pozor

Ker smo pred novim točkovanjem, ki bo opravljeno v mese-
cu oktobru in novembru, objavljamo imena vseh, ki so pri naši
službi v evidenci kot prosilci stanovanja, seveda pa le tiste, ki za-
dovoljujejo osnovnemu pogoju našega Pravilnika o pospeševanju
stanovanjske izgradnje in oddajanja stanovanj t. j. da bodo imeli
do vključno 31. 12. letos nepretrgano 5-letno delovno dobo v na-
šem podjetju.

Prav tako so v seznamu vsi, ki žele zamenjavo stanovanja iz
kakršnegakoli razloga.

Prosimo, da vsak interesent dobro pregleda ali je v seznamu
in preveri pravilnost svojih podatkov.

**VSE REKLAMACIJE IN INFORMACIJE SPREJEMA ODNOS-
NO DOBITE V KADROVSKI SLUŽBI — SOCIALNA DEJAVNOST
V SOBI ŠT. 4 (PRITLICJE) DO VKLJUČNO 30. SEPTEMBRA 1966.**

Ce kdo svojega imena ne bo našel v seznamu, naj vložil po-
novno prošnjo do 30. 9. 1966, vendar le v primeru, če ima nepre-
trgano 5-letno delovno dobo v našem podjetju.

Posebej opozarjamo vse potrošnike, da javijo eventualne spre-
membe naslovov, ki so nastopile zaradi preselitve po vložitvi proš-
nje. Vse prošnjike, ki jih komisija ne bo našla na objavljenih na-
slovih in niso javili spremembe naslova bo izločila iz evidencie
prošnjikov.

Prav tako prosimo, vse ki so med prošnjiki in so svoj stano-
vanjski problem že sami rešili ter zaradi tega niso več interesenti
za dodelitev stanovanja, naj se zglasijo odtosno odjavijo iz evi-
dencie v sobi št. 4, pritlicje. Spodnji seznam je pisan po datumih
vložitve prošnje odtosno po datumih evidentiranja prošnje pri
naši službi.

Št.	Sl. vloga	Priimek in ime	stanovanje	Vstop v podjetje
1.	83	Bornekar Antonija	Jurčičeva 11	22. 9. 1950
2.	103	Preložnik Stefka	Ul. 29. novembra 11	15. 4. 1948
3.	176	Tavšloker Jože	Cinkarniška pot 5	5. 12. 1955
4.	209	Kranjc Vinko	Zg. Trnovlje 52	23. 7. 1953
5.	211	Tržan Marija	Aljažev hrib	2. 10. 1950
6.	250	Podbrežnik Alojzija	Mariborska 66	20. 2. 1954
7.	324	Pisanec Stefan	Delavska 19	17. 5. 1956
8.	325	Paj Adolf	Drapsinova 2	25. 7. 1955
9.	329	Penev Marjan	Bukovžlak 81	3. 8. 1957
10.	347	Jesenšek Elza	Zadobrova 17	2. 10. 1950
11.	349	Ojsteršek Ferdo	Breze pri Celju 23	26. 7. 1958
12.	369	Cepin Anton	Cret 54	15. 5. 1958
13.	375	Vaupotič Angela	Košnica 1	13. 3. 1947
14.	430	Sirše Vinko	Prebold 80	15. 8. 1959
15.	436	Cvikl Julijana	Trnovlje 22	6. 11. 1953
16.	450	Znidar Marija	Arclin 48	29. 4. 1949
17.	453	Vodeb Peter	Gorica pri Slivnici	8. 4. 1958
18.	481	Korbar Genovefa	Kocenova 10 a	6. 2. 1951
19.	485	Mikac Franciška	Razlagova 11	19. 9. 1951
20.	523	Fekonja Janko	Bežigravska 13	24. 5. 1957
21.	544	Vodušek Stefka	Stanetova 14	15. 5. 1948
22.	550	Jeranko Anton	Trnovlje 189	20. 2. 1951
23.	559	Ivankovič Terezija	Polule 61	14. 9. 1956
24.	568	Dekleva Vera	Tratna 44, Grobelno	4. 11. 1959
25.	622	Tauzeš Justina	Store 56	9. 12. 1958
26.	624	Meznarič Vili	Zagrad 128	22. 12. 1959
27.	653	Ramsak Ivan	Brnica 24, Petrovče	1. 6. 1960
28.	661	Lednik Jože	Zg. Hudinja 79	7. 11. 1943
29.	667	Kovše Lambert	Medlog 1	1. 10. 1958
30.	671	Poteko Vida	Vojnik 229	24. 4. 1952
31.	678	Hostnik Terezija	Pečovje 40	21. 6. 1955
32.	679	Preskar Jurij	Teharska 18	12. 9. 1947
33.	686	Koružnjak Stanko	Zagrad 116	16. 12. 1959
34.	687	Korpnik Stanko	Sp. Hudinja 9	13. 10. 1957
35.	694	Aerzenšek Angela	Lava 5	20. 8. 1952
36.	706	Bek Marija	Bukovžlak 83	23. 8. 1948
37.	709	Pajk Alojz	Ipavčeva 24	15. 6. 1956
38.	727	Régula Jože	Grovec 1	15. 4. 1960
39.	729	Jug Viktorija	Grobelno	6. 6. 1957
40.	730	Zimšek Alojz	Cesta na Ostrožno	22. 12. 1959
41.	731	Ravnak Stefan	Ivenca 1, Vojnik	10. 3. 1958
42.	733	Potočnik Danijel	Kovinarska 16	16. 7. 1957
43.	738	Krajšek Rihard	Gorica 29, Slivnica	8. 1. 1959
44.	745	Benedejčič Andrej	Bukovžlak 34	8. 1. 1959
45.	747	Zagoričnik Franc	Zavodna 7	4. 6. 1945
46.	749	Znider Fric	Nazarjeva 18	6. 12. 1955
47.	751	Jandrič Boris	Pokopališka 6	10. 12. 1958
48.	758	Breznik Miroslav	Teharska 60	1. 10. 1959
49.	759	Veber Franc	Slandrov trg 1	19. 9. 1957
50.	762	Vnučec Franc	Arja vas 69	11. 8. 1957
51.	763	Sentjura Vera	Stanetova 9	5. 9. 1947
52.	765	Ferant Fani	Zvezna cesta 12	6. 9. 1946
53.	770	Koštomaj Peter	Kovinarska 16	28. 9. 1954
54.	782	Krajnc Rozalija	Dečkova 15	14. 6. 1956
55.	785	Skale Jakob	Bukovje 25	8. 10. 1957
56.	794	Bednjički Silvo	Trnovlje 196	2. 11. 1960

57.	797	Gor Ladislav	Dobriša vas 61	15. 1. 1961
58.	809	Pevec Marija	Vinski vrh 29	9. 7. 1959
59.	814	Ekselenski Mirko	Kosova 19	1. 3. 1961
60.	815	Javornik Alojz	Ul. bratov Kresnikov 10	15. 8. 1961
61.	819	Solinč Jože	Zidanska 23	6. 8. 1960
62.	824	Nemec Valentin	Teharska cesta 13	16. 10. 1961
63.	825	Stojkovič Marija	Ipavčeva 16	16. 7. 1957
64.	829	Antonič Zlatko	Zaloška Gorica 1	1. 9. 1959
65.	831	Uršič Fanika	Ostrožno 88	3. 5. 1948
66.	832	Vedlin Marija	Nova vas 19	9. 4. 1948
67.	838	Tadina Ivan	Sp. Selce 14, Sentvid p. Grob.	12. 3. 1955
68.	844	Planinc Vera	Dobrova 27	15. 5. 1961
69.	851	Mehle Terezija	Osenca 5, Teharje	20. 10. 1959
70.	852	Zalokar Milan	Ul. bratov Vošnjakov 21	31. 5. 1951
71.	866	Soper Marija	Mariborska 142	15. 11. 1948
72.	873	Krumpak Ivan	Mariborska 146	25. 8. 1958
73.	875	Blažič Ivan	Bezenskova 1 a	25. 8. 1959
74.	877	Gaber Milena	Jenkova 16 a	16. 7. 1959
75.	893	Vražič Martin	Rogatec 48	15. 4. 1960
76.	882	Mikula Albin	Mariborska 64	16. 6. 1956
77.	889	Pobirk Karl	Gomiljsko 19	15. 8. 1959
78.	890	Jakob Marija	Kovinska 17	1. 12. 1960
79.	891	Gavez Anton	Grobelno 17	32. 12. 1961
80.	898	Paušner Slava	Linhartova 20	5. 5. 1952
81.	906	Zagmajster Stanko	Kovinska 16	6. 11. 1961
82.	910	Javornik Nada	Ul. 29. novembra bl. 107	1. 9. 1961
83.	919	Brunšek Marija	Partizanska 3	9. 4. 1947
84.	931	Krivic Ana	Gorica 33	15. 10. 1960
85.	943	Založnik Stanislav	Ostrožno 114	1. 8. 1961
86.	936	Muzelj Jožica	Slomskov trg 5	20. 9. 1957
87.	937	Planinc Marica	Ul. 29. novembra 24	17. 10. 1946
88.	938	Vidensček Marija	Kovinska 16	15. 3. 1961
89.	944	Kalem Stipo	Dečkova 5	18. 10. 1961
90.	946	Mernik Franc	Delavska 16	8. 9. 1960
91.	947	Djokovič Rado	Dečkova cesta 2	1. 7. 1955
92.	948	Krolič Marija	Arclin 61	26. 10. 1959
93.	951	Roc Stefan	Gotovlje 67, Zalec	15. 3. 1960
94.	955	Juršič Erika	Na Otoku 10	16. 1. 1961
95.	963	Sekoranja Erika	Kovinska 13	29. 4. 1952
96.	965	Leban Dani	Kovinarska 13	1. 3. 1961
97.	966	Lisec Leon	Dragomilo 7, Smar. pri Jelšah	25. 9. 1957
98.	969	Jakopin Ivan	Strmec 58, Vojnik	18. 3. 1958
99.	972	Vertačnik Franc	Socka 12	2. 11. 1959
100.	977	Lipar Edi	Podgorje 32	1. 2. 1961
101.	986	Plevnik Alojz	Lopata 56	1. 12. 1960
102.	988	Podsedenšek Alojz	Vojnik 48	1. 10. 1960
103.	986	Gruber Jože	Mariborska 76 a	1. 8. 1961
104.	992	Omerza Alojz	Slivnica	11. 3. 1952
105.	993	Skalicki Jože	Zg. Hudinja 50	1. 11. 1960
106.	994	Spilak Martin	Kovinska 13	4. 1. 1949
107.	1000	Verdev Jože	Leskovec 31, Skofja vas	6. 6. 1957
108.	1001	Novak Terezija	Kovinarska 3	17. 11. 1947
109.	1005	Bobinac Zlata	Kočevarjeva 4	1. 7. 1960
110.	1006	Borovnik Albin	Vonjik 65 a	21. 11. 1961
111.	1009	Koružnjak Stanko	Kovinarska 16	16. 2. 1959
112.	1010	Lipovšek Ivan	Petrovče 98	1. 4. 1961
113.	1011	Jazbinšek Karl	Ul. 29. novembra	15. 4. 1960
114.	1014	Bevc Helena	Mariborska 48	17. 8. 1951
115.	1020	Jager Ana	Zavodna 20	8. 9. 1947
116.	1021	Pobirk Vlado	Frankolovo 29	15. 5. 1961
117.	1025	Fridau Drago	Delavska 16	5. 5. 1961
118.	1026	Remus Anton	Delavska 18	15. 9. 1959
119.	1027	Petek Antonija	Stanetova 28	10. 9. 1957
120.	1028	Zupanc Marija	Slandrov trg 1	20. 11. 1954
121.	1029	Založnik Marija	Skofja vas 34	27. 11. 1961
122.	1033	Ratajc Karl	Ostrožno n. h., Hochkrautova 9	28. 4. 1948
123.	1034	Srot Ivan	Tovarniška 29	12. 6. 1959
124.	1038	Lončarevič Zvonko	Hribarjeva 11	9. 9. 1959
125.	1049	Mihelčič Albina	Cesta na grad 76	2. 11. 1960
126.	1050	Cestnik Franc	Breg 4	15. 12. 1956
127.	1051	Novak Milica	Breg 38	3. 8. 1960
128.	1052	Turk Marija	Socka 12	27. 5. 1959
129.	1053	Crešnik Ane Marija	Ljubljanska 20	7. 10. 1954
130.	1059	Stančič Zvonko	Dobriša vas, Petrovče	1. 6. 1960
131.	1066	Kobal Aan	Jurčičeva 5	18. 9. 1957
132.	1067	Stuč Vlado	Delavska 6	10. 9. 1957
133.	1068	Velenšek Ivanka	Ostrožno 64	23. 9. 1959
134.	1069	Paser Anton	Ul. bratov Vošnjakov 10	6. 5. 1960
135.	1070	Kuzman Mihaela	Sp. Trnovlje 147	21. 2. 1952
136.	1071	Obrez Ivan	Delavska 16	1. 4. 1959
137.	1076	Lah Viktor	Trnovlje 70	6. 6. 1956
138.	1077	Javornik Alojz	Breg 15	15. 8. 1961
139.	1080	Kralj Slava	Pohorska 11	21. 7. 1947
140.	1081	Debelak Martin	Ipavčeva 14	10. 12. 1958
141.	1082	Rezar Helena	Kovinska 9	27. 7. 1939
142.	1086	Kaurin Jožica	Kersnikova 52	1. 11. 1960
143.	1087	Kamplet Alojzija	Cesta na grad 33	25. 8. 1947
144.	1088	Martonošič Stefka-Kranjc	Delavska 16	2. 9. 1948
145.	1090	Petek Stefka	Trnovlje 28	15. 11. 1961
146.	1091	Komerički Rudi	Mariborska 214	5. 10. 1955
147.	1092	Demirovič Kemal	Trnovlje 189	1. 3. 1960
148.	1093	Seršen Helena	Kovinarska 13	31. 3. 1955
149.	1095	Ceh Terezija	Skofja vas 13	2. 11. 1961
150.	1096	Točaj Antonija	Kovinarska 6	17. 8. 1956
151.	1101	Mošnik Ivanka	Ul. bartov Vošnjakov 2	21. 9. 1961
152.	1104	Cigler Sonja	Slandrov trg 3	11. 6. 1956
153.	1108	Ojsteršek Ferdinand	Krožna pot 10	26. 7. 1958
154.	1109	Gajšek Anton	Robova 2	2. 11. 1951
155.	1111	Golej Neža	Kovinarska 16	2. 11. 1960
156.	1113	Spindler Matilda	Krožna pot 8	10. 9. 1946
157.	1116	Peperko Fanika	Teharje 39	15. 10. 1957
158.	1118	Vinko Karolina	Mariborska 68	1. 12. 1960
159.	1121	Turnšek Stanko	Krožna pot 12	12. 4. 1954
160.	1125	Kolar Janez	Pristava 11, Smarje pri Jelšah	1. 10. 1960
161.	1126	Held Valentina	Trnovlje 164	23. 7. 1956
162.	1127	Lamper Jože	Krožna pot 16	31. 10. 1947
163.	1130	Režun Marija	Slandrov trg 1	13. 9. 1956
164.	1132	Gole Ljudmila	Tovarniška 18	11. 11. 1959
165.	1133	Strnad Ljudmila	Mariborska 80/II	16. 5. 1958
166.	1134	Rebernak Slava	Dečkova cesta 5	25. 4. 1952

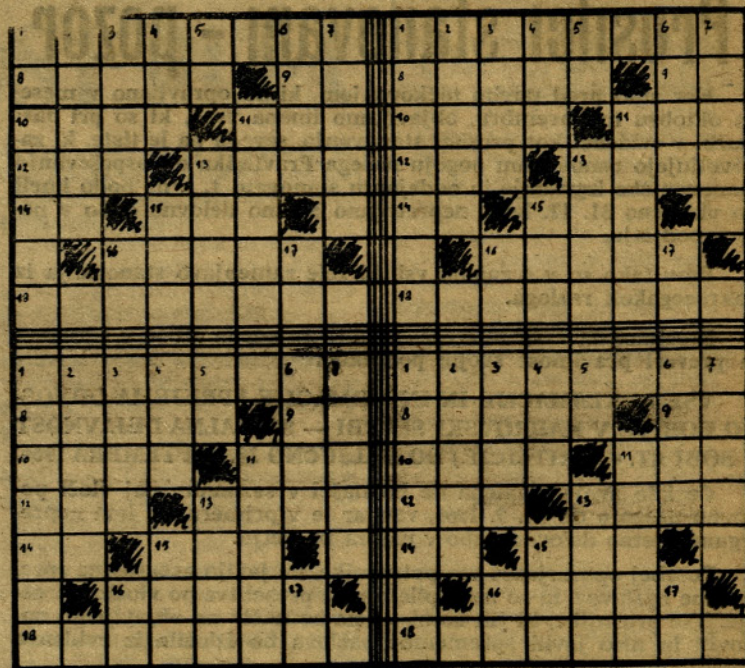
(Nadaljevanje na 16. strani)

(Nadaljevanje s 15. strani)

167.	1137	Ovčar Fani	Dečkova 5	15. 9. 1947
168.	1138	Kalšek Jerica	Drapšinova ulica	15. 9. 1959
169.	1193	Tifengraber Jože	Zgornja Hudinja 46	15. 5. 1961
170.	1142	Putnik Milan	Trg oktobrske revolucije 2/4	4. 9. 1956
171.	1147	Robida Franc	Tomišičev tog 2	13. 12. 1948
172.	1148	Suholežnik Erna	Pokopališka 4	1. 6. 1961
173.	1150	Knez Ivana	Delavska 16	1. 10. 1958
174.	1151	Leskovšek Adolf	Kovinska 7	27. 9. 1937
175.	1152	Zontič Alojz	Frankolovo 10	10. 12. 1956
176.	1154	Pušnik Franc	Kovinska 7	1. 8. 1953
177.	1155	Majger Alojz	Zadobrova 101	27. 7. 1957
178.	1157	Kolavec Tomo	Kocenova 3	28. 10. 1957
179.	1159	Potočnik Lucija	Kovinska 16/III	16. 7. 1957
180.	1161	Mežnarič Franc	Zagrad 128	22. 10. 1957
181.	1162	Sumrak Rudi	Kovinska 13	1. 2. 1961
182.	1166	Rajniš Albina	Kolmanovo 12 — Čret	5. 5. 1947
183.	1167	Gajser Ana	Začret 16	30. 8. 1956
184.	1168	Korbar Peter	Trnovlje 95	23. 4. 1959
185.	1169	Kranjc Franc	Zaloška Gorica 1	5. 11. 1958
186.	1173	Svečak Stefan	Zidankova 30	11. 7. 1958
187.	1175	Spindler Matilda	Krožna pot 8	10. 9. 1946
188.	1167	Miletič Fanika	Kovinska 4	9. 12. 1958
189.	1177	Kokalj Marjan	Vojnik 14	1. 8. 1954
190.	1178	Kranjc Gabrijela	Kovinska 13	14. 10. 1959
191.	1180	Buček Heda	Vojnik 133	13. 11. 1959
192.	1181	Pritekelj Ivan	Dečkova 50	15. 10. 1947
193.	1182	Zidarič Dušan	Sp. Trnovlje 67	20. 7. 1953
194.	1183	Leskovšek Ludvik	Kovinska 13	15. 10. 1960
195.	1184	Bizjak Ivan	Sernečeva 2	2. 12. 1959
196.	1185	Tanšek Franc	Zvodno 51, Teharje	—
197.	1187	Kovač Angela	Šlandrov trg 6	13. 11. 1948
198.	1188	Arbajter Fanika	Grušnikova 4	3. 9. 1951
199.	1189	Mlinarič Marinka	Mirna pot 8	11. 12. 1961
200.	1190	Pogladič Ivana	Strmec 3	7. 12. 1961
201.	1192	Novak Terezija	Kovinska 3	1. 7. 1947
202.	1193	Tašker Fanika	Kovinska 11	18. 1. 1952
203.	1197	Paj Mihaela	Vrunčeva 2	18. 1. 1949
204.	1201	Noner Marija	Delavska 1	1. 10. 1959
205.	1202	Pobirk Karl	Ivenca 19	15. 8. 1959
206.	1206	Jeseničnik Pavel	Mariborska 174	17. 7. 1957
207.	1208	Padežnik Marija	Oblakova 20	11. 6. 1956
208.	1209	Brezovšek Stanko	Kovinska 11	16. 2. 1957
209.	1212	Sprajc Vlado	Kovinarska 11	16. 3. 1955
210.	1213	Rovšek Katarina	Krožna pot 12	10. 7. 1950
211.	1214	Krivec Kristina	Kosova 3	1. 3. 1961
212.	1215	Tanšek Justa	Plečnikova ulica	15. 7. 1961
213.	1216	Korošec Franc	Mariborska 80	19. 2. 1960
214.	1217	Cocej Stane	Smrkarjeva 8	22. 9. 1952
215.	1218	Stropnik Edvard	Ul. Bratov Vošnjakov 21	10. 8. 1954
216.	1220	Stefančič Avgust	Mariborska 110	15. 3. 1961
217.	1223	Razboršek Veronika	Trg svobode 3	21. 12. 1961
218.	1224	Gregl Franc	Kovinarska 13	9. 4. 1947
219.	1225	Debelak Martin	Ipavčeva 14	10. 12. 1958
220.	1226	Centrih Jože	Začret 2	10. 6. 1958
				21. 3. 1962
				8. 1. 1964
221.	1227	Beg Maks	Badovičeva 4	2. 9. 1957
222.	1228	Knafelec Alojz	Zagata 2	30. 9. 1957 — 22. 3. 1962
				8. 1. 1964
223.	1229	Kacin Rafaela	Cesta na grad 60	15. 11. 1961
224.	1233	Plevnik Ana	Saranovičeva 2	19. 1. 1949
225.	1234	Palir Ivan	Delavska 16	12. 3. 1963
226.	1235	Jankovič Herman	Levec 11	24. 10. 1958 — 14. 9. 1963
				29. 3. 1965
227.	1236	Mastnak Fanika	Otok 12	1. 12. 1960
228.	1237	Svečak Stefan	Zidankova 30	11. 7. 1958
229.	1238	Cene Marjan	Ljubljanska c. 20	8. 8. 1956 — 21. 2. 1959, — 1. 2. 1961
				7. 10. 1961
230.	1240	Prevolnik Venčeslav	Ozka ulica 3	4. 1. 1961
231.	1241	Kovačič Dragica	Šlandrov trg 3	12. 7. 1957
232.	1245	Zabav Miroslav	Tomišičev trg 17	21. 10. 1948
233.	1246	Pevec Stefka	Delavska 18	21. 9. 1961
234.	1248	Napret Silva	Vrunčeva 32	10. 7. 1956
235.	1249	Cendak Olga	Pokopališka 4	2. 9. 1959
236.	1250	Zerjav Stefanija	Teharska 24	

KADROVSKA SLUŽBA Socialna dejavnost

NAŠA KRIZANKA



I. LIK

VODORAVNO: 1. instrument, 8. del elektromotorja, 9. predmet, 10. bog ljubezni, 11. moško ime, 12. branilec (srb.), 13. tovarna v Zemunu, 14. dva samoglasnika, 15. krasen, 16. atlet mariborskega Branika, 18. daljnogled.

NAVPIČNO: 1. oproda, spremljevalec, 2. Julijin ljubimec, 3. kopno obdano z morjem, 4. iglavec, 5. simbol za erbij, 6. šapa, 7. pokrajina v stari Grčiji, 11. toda, 13. najvišji bog pri starih Grkih, 15. ime Kennedyjevega morilca, 16. enaka soglasnika, 17. grška črka.

II. LIK

VODORAVNO: 1. žaba, 8. »človek« iz železa, 9. tovarna v Nišu, 10. poziv, 11. osebni zaimek, 12. debela palica, 13. britansko oporišče v Aziji, 14. gora v Švici, 15. oblika pomožnega glagola, 16. plasti, 18. okras.

NAVPIČNO: 1. del Ljubljane, 2. hrup, 3. Kajnov brat, 4. začimba, slovenski tednik, 6. barvane, 7. cirkuško prizorišče, 11. pregrinjala, 13. najmanjši del snovi, 15. poželenje, 16. Kositer, 17. veznik.

III. LIK

VODORAVNO: 1. prevleka na filmskem traku, 8. zadeva, 9. učenje, 10. dlačica v žitnem klasu, 11. osebni zaimek, 12. reka v SZ, 15. obramba, 14. Marjan Tratnik, 15. kraljevi namestnik, 16. plin, 18. moment.

NAVPIČNO: 1. močna luč, 2. učinek, 3. stojalo, 4. naplačilo, 5. kazalni zaimek, 6. redovnica, 7. okrasni list na korintskem steburu, 11. slovesna obredna oprava, 13. Džingiskanov vnuk, 15. ameriško moško ime, 16. osebni zaimek, 17. nikalnica.

IV. LIK

VODORAVNO: 1. sporočilo, 8. primorsko vino, 9. nikalnica, 10. neumna, 11. nočno zabavišče, 12. seveda, 13. zver iz rodu mačk, 14. solmizacijski zlog, 15. enota dela, 16. shramba za obleko, 18. pokrajina v Grčiji.

NAVPIČNO: 1. kamenina, 2. doba, 3. žensko ime, 4. žensko ime, 5. japonska igra, 6. pokrajina v Vietnamu, 7. moško ime, 11. črnski tekač, zmagovalca teka na 400 m v Sarajevu, 13. oblika glagola prati, 15. žensko ime, 16. središče vrtenja, 17. medmet.

OGLAS

Ugodno prodam električni bojler 50 l »Tiki« — malo rabljen, 2 postelji z žimnicami, 1 toaletno mizico, 1 dvodelno omaro, 1 okroglo mizo.

Informacije v sobi št. 5.

Kadrovske vesti

NOVI ČLANI KOLEKTIVA SO:

STROPNIK Rudi, KOPRIVC Franc, JEVŠEVAR Vid, BELAK Ivan, KOŠTOMAJ Branko, KOŠTOMAJ Karl, MEKE Ivan, VEBER Franc, WIEGELE Karl, Ing. PRIMC Henrik, ŽVIŽEJ Adolf, KUNC Franc, JORDAN

Ivan, HUDEJ Franc, JAZBINŠEK Danica, KONCAN Klotilda, POHAJAC Majda, VIDMAR Anica, VIŠNAR Vida, KODELA Bogomira, MOČAN Olga, NAGLIČ Karla-Karin, MACUH Miroslava, AHTIK Jožefa.

Med nami vam želimo obilo delovnih uspehov!

IZSTOPILI SO:

VINDER Franc — sporazumno, GABER Franc — sporazumno,

ROVŠEK Drago — rehabilitacija, BERTOK Vili — v inozemstvo, PLANINŠEC Vinko — sporazumno, KOS Jože — sporazumno, PESJAK Jože — upokojen, ŽVIGLER Ciril — sporazumno, ČERENJAK Stanko sporazumno, HROVAT Janez — sporazumno, PLIBERŠEK Jože vajenec, DRAME Rudi — sporazumno, CVENK Franc — sporazumno, REBEVŠEK Slavko disciplinski odpust.

Emajlirca

Časnik izhaja v okviru enote informacije vsako drugo sredo v nakladi 3.700 izvodov in ga dobijo vsi člani kolektiva brezplačno. Ureja ga uredniški odbor: Eva Orač, ing. Jože Vajdetič, Ivo Gostečnik, Emil Ječič in dr. Franc Zupančič. Glavni in odgovorni urednik Eva Orač. Naslov uredništva Celje, Mariborska 86, telefon 39-21, interna 207. Tisk in klišej GP »Celjski tisk« Celje