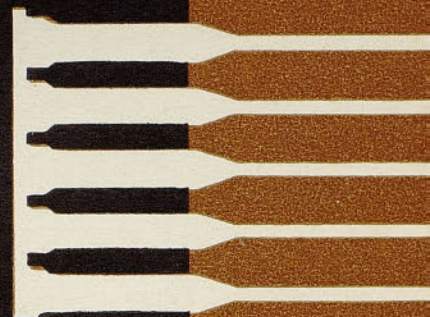
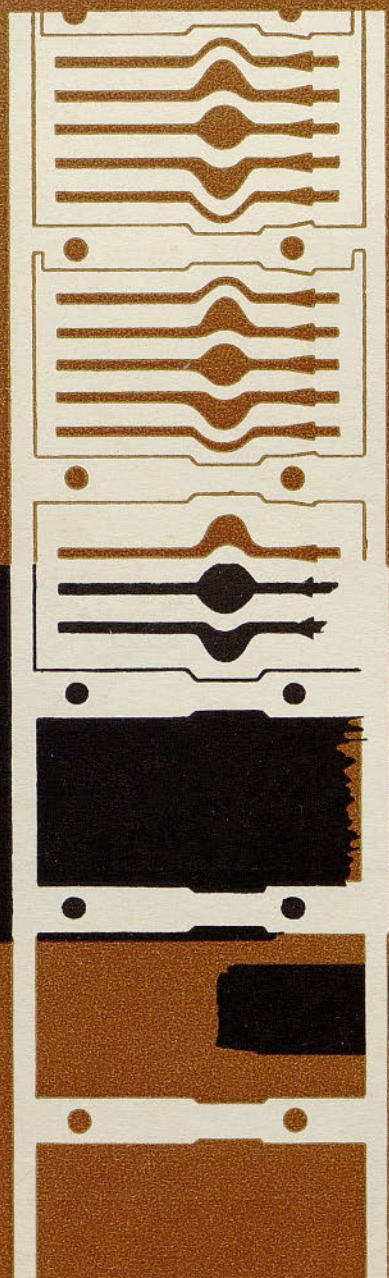
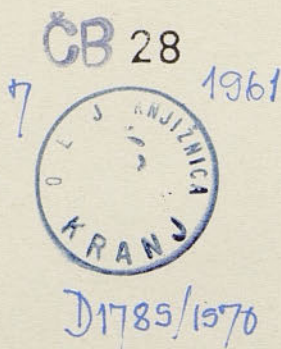


ISKRA



1 9 6 1 / 1

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE ISKRA KRANJ



VSEBINA ŠTEVILKE 1, FEBRUAR 1961: Nekateri sedanji problemi in bodoče naloge Iskre . Pred občnimi zbori sindikalnih organizacij — Pepca Ježeva . Možnosti za izvršitev letošnjega plana . Perspektivni razvoj Iskre in naše branže v prihodnosti — dr. Milan Lilek . Proizvodnja v letu 1960 in predvidevanja za leto 1961 . Delavsko samoupravljanje in ekonomske enote . V letu 1960 skupna prodaja 9.739.598.000 dinarjev — Maks Vertačnik . Temperatura v delovnih prostorih — Milan Puhan . Zanimivosti iz tehnike . Pravni nasveti . Delavski sveti EE . Novosti v knjižnici . Kranj—Dortmund—München—Kranj . Kako bomo letos letovali? . HTZ opozarja . Razmišljanje — morda ne brez tehtne osnove . Prijetni, a kar prekratki uri

Iskra, glasilo delovnega kolektiva tovarne elektrotehničnih in fino mehaničnih izdelkov »Iskra«, Kranj . Letnik VII., št. 1, februar 1961 . Izdaja upravni odbor, ureja uredniški odbor, odgovorni urednik Boris Kryštufek . Naslov uredništva: Tovarna Iskra, Gorenja Sava 6, telefon 39-21 (int. 426) . Tisk in klišeji ČP »Gorenjski tisk«, Kranj . Naklada 4700 izvodov

NEKATERI SEDANJI PROBLEMI IN BODOČE NALOGE ISKRE

Glavni direktor ISKRE tov. Silvo Hrast je imel 27. januarja 1961 sestanek z vodilnim kadrom naše tovarne. Sestanka se je udeležilo nad 250 oseb, tako da je bila dvorana delavskega sveta polno zasedena. Tov. direktor je uvodoma opozoril na nekatere sedanje probleme in prikazal naše bodoče naloge, o čemer posredujemo našim bralcem nekaj odlomkov.

Teško bi ugotovili, kakšni problemi so pred nami, če se ne bi obrnili nazaj, da bi videli, kakšno pot smo prehodili, ker bi statistični prikaz ne mogel prikazati naših bodočih nalog.

Tržni pogoji, pod katerimi se je ISKRA razvijala, so bili taki, da je osiromašenje trga in majhna sposobnost absorpcije nalagala ISKRI, da zajame širok krog proizvodov. Iz tega je tudi nastala ta raznolikost proizvodnje, kot jo sedaj imamo in tudi iz tega izvirajo organizacijsko proizvodne težave, ki jih vsi poznamo. Množica proizvodov in za to potrebnih informacij, postopkov itd. pa na drugi strani poraja nekak birokratizem, ki postaja zavora za nadaljnji razvoj. Posamezne službe ne morejo več zmagovati vseh dejavnosti, ki so po službenih dolžnostih potrebne, da se lahko nemoteno odvijajo vse službe, ki so v ISKRI zastopane.

V zadnjem obdobju se je tudi pojavila nezadostna koordinacija med poedinimi službami, in to na vseh nivojih. Ne moremo reči, da ISKRIN kolektiv ni odigral svoje vloge v gospodarstvu. Proizvodnja, produktivnost in kvaliteta stalno naraščajo. Postavlja se samo vprašanje, če ne bi mogli tega doseči z manj sredstev in manj naporov, če bi bile vse akcije dovolj koordinirane in ne bi bilo medsebojnih nesporazumov. Ti nesporazumi so lahko čisto subjektivnega značaja in se bodo stalno pojavljali. Treba jih je samo korigirati. To so subjektivni faktorji, ki vplivajo na zmanjšanje dinamike razvoja in za katere smo mi sami krivi. Na tem področju smo se trudili marsikaj urediti, vendar nismo vedno uspeli. V tako velikem kolektivu je težko najti sporazum na vseh nivojih. Naša dolžnost je, da k tem problemom pristopimo in jih tudi rešujemo. Kadar gre za tako velik organizem in ko upravljamo tako veliko imovino, se posameznik pojavi kot zelo majhen odločujoči faktor napram veliki masi in gleda na to maso kot tujo in upravlja z njo kot s tujo in ne s

svojo lastno stvarjo ter šari z njo kolikor se da ne glede na to, kakšne posledice bo to imelo za celoten naš organizem. Ko smo rekli, da gremo v ekonomske enote, so razni šefi izvlekli iz skladišča pisarniškega materiala, toliko, da so za nekaj mesecev preskrbljeni, da bodo lahko poslovali, ne da bi to bremenilo njihove EE. S tem so povzročili, da ta skladišča nabavljajo dodatni material in s tem trošijo dodatna sredstva. To je neodgovorna poteza in če se to pojavi na vseh področjih, bomo s tako akcijo prišli v še večje finančne težave. Proti takim neodgovornim potezam bomo morali najstrože ukrepati. Organi upravljanja v teh EE bodo morali zavzeti svoja določena in jasna stališča.

Ravno tako nastajajo težave, kadar se izvajajo sklepi organov upravljanja in kadar pridejo iz posameznih služb jasno formulirani sklepi, pa se v posameznih oddelkih izmaličijo ali pa se v enem oddelku sprovajajo na en, v drugem pa na drug način in s tem izmaliči enotnost akcije, ki ne da zaželenega rezultata.

Ne more se zahtevati, da vsak od vodilnih uslužbencev pozna vso problematiko, poznati pa jo mora na svojem področju. Pomanjkanje je v tem, da ne obstoja zadostna poslovna disciplina. Kadar je kakšna akcija sprovedena iz centralnega mesta, ki mora zagotoviti nek gotov rezultat, se ta akcija preformira v njihovem osebne oblikovanju ne glede na posledice, ki iz tega lahko izvirajo. Glede na velikost tovarne, njen obseg in perspektivo smo prišli do zaključka, da obstojata samo dve poti za rešitev iz nastale situacije.

Da bi mogli zagotoviti večjo produktivnost in večji osebni dohodek, smo stali pred alternativo ali zožiti proizvodni program in proizvajati samo nekoliko proizvodov v masovni proizvodnji s tem, da bi se sami specializirali na te proizvode in dosegli velike količine in kakovost in znižali poslovne stroške ter dosegli večji dohodek. S tem bi zadovoljili Iskrin kolektiv, osiromašili pa bi jugoslovanski trg, pa tudi razvoj industrije v Sloveniji, ker smatramo, da je ravno elektroindustrija ena od prvenstvenih panog za razvoj avtomatizacije v tem delu naše države.

Iskra je nosilec elektroindustrije Slovenije kot največja tovarna, zato na Iskrine ukrepe in predloge gledajo daleko bolj kot na druge, pa tudi kritizirajo,

če naredimo kaj narobe. Majhna napaka je glede na naš obseg velika napaka. Naše akcije morajo biti mnogo bolj premišljene, da ne delamo napak.

Predlagali smo, da se formira poslovno združenje »Avtomacija«, ki naj bi imelo dve nalogi, da razvijamo sredstva za avtomatizacijo, smatrajoč, da je avtomatizacija tista, ki predstavlja drugo industrijsko revolucijo. Ker so ta sredstva najmodernejša proizvodna sredstva in ker smo relativno najbolj razvita republika, smatramo, da bi to akcijo morali začeti v Sloveniji. Druga naloga »Avtomacije« je, da konsolidira našo branžo, da gre na boljšo organizacijo dela, na kooperacije, ker to omogoča, da pridemo tudi v lastni proizvodnji na mehanizacijo in avtomatizacijo. Ta druga dejavnost se vrši preko poslovnega združenja in oblike, ki jih tu iščemo, še niso definitivne. Gremo pa v specializacijo tudi mi, s tem, da obdržimo tiste panoge, ki sem spadajo in da razvijemo še nove s tem, da dobimo potrebna sredstva, prostor in kadre. Do leta 1966 bi morali v okviru »Avtomacije« narediti za 114 milijard, kar je tudi interes republike. Elektroindustrija je v petletnem republiškem planu na prvem mestu in tu vidimo, kako velika odgovornost leži na nas. Če pa pogledamo nase, vidimo, česa vsega še nismo naredili, da bi lahko prevzeli take odgovornosti. Osebo mislim, da lahko naredimo vse tisto, za kar se obvezemo. Ne moremo pa narediti nič, za kar bi se obvezal en sam. Pomnoževati Iskro ali druge tovarne v tej obliki, v kateri se danes nahajamo, s to komplicirano strukturo, s tem birokratizmom, bi bilo nesmiselno. **Iti moramo v nove organizacijske oblike, ki bodo omogočale široko iniciativo vseh ljudi, da bi vsak pokazal maksimum svojega znanja in organizacijskih sposobnosti in da bi lahko prispeval k formiranju takih bodočih tovarn.**

Nekateri smatrajo, da so ekonomske enote neka moda, da je to izraz neke politične akcije, ki v razvoju današnjih družbenih odnosov predstavlja stopnico, za katero smatrajo, da je škodljiva ali nepotrebna.

Ne glede, kako imenujemo te enote, obstojajo v svetu organizacijske oblike, ki uporabljajo in krepijo take organizacije. Naša tovarna je tudi ena ekonomska enota v našem gospodarskem sistemu. Naše gospodarstvo je predalo v upravljanje tem ekonomskim enotam gotova sredstva, da najbolj racionalno z njimi poslušajo, vedoč, da se z enega mesta to ne da. Danes je Iskra v takem stanju, da tega ne more vršiti iz enega mesta. Lahko se sprovaja enotnost neke akcije, ne pa realizacija te akcije. Ker obstoja sistem samoupravljanja v tovarni, bo tudi v takih EE obstajalo samoupravljanje, ki bo skupno s šefi ekonomskih enot reševalo vsa vprašanja, ki se tičejo teh EE. Ne med organi upravljanja, ampak med posameznimi šefi obstojajo napačna pojmovanja, smatrajoč, da bi le lahko nekaj izvlekli. Treba bo ukrepati z najstrožjimi merili, pa do odpusta iz tovarne, nasproti tistim, ki tako poslušajo.

Organi upravljanja so obvezani, da prek široke iniciative proizvajalcev formirajo stališča in dajo zaključke. Upravna linija mora vse take zaključke izvajati. Šefi EE se ne bodo mogli skriti za organi

upravljanja. Eno je formiranje sklepov, ki se bodo formirali na najbolj demokratičen način. Sklepe, ki jih bo sprejela neka EE in ki se nanašajo samo na tisto EE in ki pomenijo hitrejšo in racionalnejšo sprovanje, ki omogoča večje prihranke, bo šef tiste EE moral sprovesti. Ostale predloge in sklepe pa bo tisti delavski svet dal naprej in se bo na osnovi raznih mišljenj na CDS formiralo enotno stališče, ki se bo po upravni liniji striktno izvrševalo. Vsaka druga oblika bi bila napačna in ne bi doprinesla temu, da smo enoten organizem, ki navzven predstavlja neko silo. Pri formiranju EE bo precej problemov, ki ne bodo enostavni. Bo precej različnih stališč, samo hitro se ugotovi, če so taka stališča plod subjektivnih ambicij ali plod neznanja, nevednosti ali drugih zmot. Že pri formiranju EE se je nalletelo na razne težave, tendence, ki so tudi prodrle na DS, ki pa so čisto osebnega značaja. V tem momentu to ni bistveno, če bo odnos DS te EE in šefa tak kot mora biti do CDS. Niti UO se ni spuščal v detajlne analize, če je formacija takih EE najboljša in lahko pride v teku življenja do nadaljnjih delitev ali pa združevanja EE. Bistveno je to, da se proizvajalci zainteresirajo nad delom teh EE in vidijo konkretne uspehe in konkretne dohodke iz tega.

RAZVOJ EE SE PROJEKTIRA V TREH FAZAH

1. Razpolaganje z osebnimi dohodki v celoti. Samo mišljenje, da bi že samo formiranje EE omogočilo avtomatsko povečanje osebnih dohodkov, je zmotno. Sredstva, ki smo jih formirali kot Iskrina skupnost, se bodo razdelila na EE in dalje na posameznike. Volumen sredstev je nespremenjen. Vprašanje je samo, če se bo pravično razdelilo na EE in v EE na posameznike. Smatramo, da se bo pravičneje razdelilo kot do sedaj. Da se bo bolj pravično razdelilo v sami EE, smo lahko prepričani, ker organi upravljanja EE bolje vedo o vlogi posameznika pri formiranju osebnih dohodkov ali skladov kot ve to CDS, ki dostikrat sklepa na osnovi podanih dokazov.

2. Druga faza bi bila stimulacija za prihranke na poslovnih stroških, da bi bili, kadar se formirajo prihranki, direktni proizvajalci soudeleženi pri prihrankih. Tu so velike rezerve. Smatrali smo režijo za veliko nekontrolirano maso, do katere nismo imeli nobenih odnosov, ker smo jih smatrali kot tuja sredstva, ne naša in je vsak hotel maksimum izvleči iz tega. Če bomo to lokalizirali na manjša področja, se bo videlo, da se to izplača. Ravno organi upravljanja in šefi EE lahko tu največ store. Iz centralnega mesta se lahko to samo administrativno planira, enote, kadar dobro gospodarijo, pa lahko tu marsikaj prihranijo.

3. Tretja faza bi bila decentralizacija obratovalnih sredstev in razpolaganje s pretežnim delom celotnega dohodka. Ekonomskim enotam bi dali na razpolago tudi del amortizacije za vzdrževanje in del skladov. Formiranje novih kapacitet pa bi moralo ostati v rokah centralnega DS, ker paralelno povečevanje teh enot ne bi bilo smiselno.

Priznati moramo, da vodilni kadri v našem podjetju niso vložili dovolj truda, ko so se formirale EE,

da jih je mnogo stalo ob strani kot opazovalci. Vsak, ki se ne bo vključil v ta proces, bo postal nepotreben. Vedno, kadar se gre v tako decentralizacijo, ne pomeni, da se gre v anarhijo. Jasno je, da se bo moralo uvesti nekaj kontrolnih metod, kako se taka decentralizacija sprova. Predvidevati moramo, da bodo slabosti, samo ne smemo se zaradi teh slabosti ustaviti, ampak jih moramo odpraviti in akcijo pospešiti.

Kadar se govori o neki ekspanziji, o poteh, po katerih bi morala iti ISKRA, o načinih, kako priti do novih oblik in stališč, se to govori v širokem ali ožjem krogu. Ta mišljenja pridejo na dan. Če te ideje, ki še niso izdelane, niti potrjene, posameznik vzame za svoje in jih kot take hoče takoj aplicirati, naredi napako. Slabše je, če se taka ideja na terenu izmaliči in se jo poskuša minirati, to ni samo napaka, to je škoda. Za enkrat obstojajo organizacijski predpisi, kako je tovarna oblikovana in kakšne so forme in pota za njeno funkcioniranje. Dokler se taki predpisi ne menjajo, ostanejo v veljavi! Vsaka name ravana sprememba, bo prej objavljena v diskusijo in predložena organom upravljanja, nakar bo sprovedena po obstoječem postopku, ki naj velja tudi v bodoče.

Pečca Ježeva

PRED OBČNIMI ZBORI SINDIKALNIH ORGANIZACIJ

Letošnji občni zbori sindikalnih organizacij sovpadajo v čas družbene najbolj razgibane politične aktivnosti — v razprave in sprejemanje perspektivnih načrtov in akcijskih programov gospodarskega razvoja od republike, okraja do občine. Nepravilno bi bilo, če bi se politične priprave za občne zборе oddvajale od splošno družbenih nalog, ki so sedaj aktualne. Nasprotno, vsa predvolilna dejavnost v vodstva naših organizacij se mora povezovati z delom, ki ga imajo politične organizacije pri sprejemanju tako pomembnih odločitev. Predlogi družbenih programov kažejo, da bomo že v letošnjem letu reševali nekatere naloge, ki bodo imele pomemben vpliv na družbeno ekonomski razvoj tako posameznih gospodarskih panog kot teritorialnih enot.

Devizna reforma, spremembe v sistemu razdeljevanja dohodka, ukrepi na področju cen, nadaljna realizacija socialističnega nagrajevanja po delu, nova ustava, ki bo izpopolnila mehanizem neposredne de-

mokracije kvalitetno — v svojem bistvu, vse to postavlja tudi nove naloge, pred politične organizacije, sindikate in samoupravne organe v celoti.

Kakšen naj bo torej v spremenjenih pogojih koncept dela naših sindikalnih organizacij?

Vsi ekonomski ukrepi, ki jih uvajajo na področju gospodarstva, dajejo objektivne možnosti za nadaljnje približevanje samoupravljanja slehernemu proizvajalcu na delovnem mestu, v podjetju in občini.

Če smo do sedaj še trpeli, da delavci niso bili dovolj seznanjeni s problemi svojih podjetij, da so premalo sodelovali pri sprejemanju pomembnih sklepov, da niso soodločali pri razdeljevanju osebnih dohodkov, da so posamezniki zaradi obstoječega sistema lahko izkoriščali svoje položaje za uresničevanje ozkih in birokratskih tendenc, sedanja stopnja razvoja socialistične zavesti takih odnosov med upravljalci enostavno ne prenese več. Zato morajo sindikalne organizacije uvesti v koncept svoje politike decentralizirano gospodarstvo — ekonomske enote, v njih omogočiti upravljalcem take pogoje, da jim nihče ne bo mogel več krojiti usode iznad njega. Gre za to, da dosedanje dokaj centralistično odločanje na delavskih svetih prenesemo direktno na delavca na delovnem mestu, da mu zagotovimo možnost odločanja in tako prenesemo nanj tudi vso odgovornost za dobre ali slabe odločitve. Sindikalne organizacije pa morajo v razvoju teh demokratičnih odnosov podpirati vse, kar je v skladu s sproščanjem upravljavcev, ki zahtevajo vedno bolj svobodno akcijo, osvobojeno strahu, konsekvenc, nezaupanja in neznanja.

Občni zbori sindikalnih organizacij bi zato morali v političnem pogledu obdelati vprašanja medsebojnih odnosov, večje ali manjše demokratičnosti, pojave birokratskih ostankov, zaviranje iniciative in proučiti pogoje za uspešen razvoj samoupravnega organizma.

V materialnem pogledu pa sodi oceniti, kako se je gospodarilo s sredstvi notranje delitve sredstev, ekonomičnosti poslovanja in njegove perspektive, kako deluje sistem razdeljevanja osebnih dohodkov na proizvodnost in zavest upravljalcev. Iz politične analize odnosov naj bo torej sestavljen program dela naših organizacij. Takšna orientacija pa zahteva aktivnejšo vlogo naših vodstev pri nadaljnjem utrjevanju in širjenju delavske samouprave v smeri osamosvajanja ekonomskih enot in odgovarjajočih samoupravnih mehanizmov, ki se morajo vsestransko uveljavljati v vsakem obratu in ob vsaki priložnosti.

Sindikati predstavljajo sestavni del mehanizma delavskega samoupravljanja in so zato tudi njegova množična politična osnova. Zato se morajo čutiti politično odgovorni za njihove odločitve. Če sindikati ne vodijo o tem skrbi, organi upravljanja — upravljavci, izgubijo svojo politično osnovo in kaj hitro podležejo raznim strokovnim izračunom in praktizmu. Na tak način pa postanejo organi upravljanja kaj hitro plen upravno operativnih voditeljev in so čestokrat njihove odločitve rezultat reševanja določenih problemov, ki izvirajo v gospodarstvu zaradi določenih stvari, ki niso rezultat reševanja problemov, ki nastajajo v proizvodnji zaradi ljudi. So primeri, kjer

proizvodnja tudi pod takimi odnosi napreduje, podjetja se gospodarsko razvijajo, konkretni problemi, ki izbijajo, pa kažejo, da povsod, kjer se dela tako, ni solidarnosti, taki kolektivi so notranje razdvojeni in jih vsak najmanjši vihar potisne ob tla. Upravljavci se torej sami po sebi zelo težko postavljajo v bran raznim nesprejemljivim tendencam, če nimajo ob svoji strani neke krepke, solidne politične opore, ki jo mora dati sindikat.

Najhitrejša pot za širše uveljavljanje upravljavcev so takšni družbeni odnosi, v katerih materialne koristi silijo delavce na delovnem mestu k večji aktivnosti v družbenem in ekonomskem pogledu. To tudi delavci že sami čutijo in zahtevajo take spremenjene odnose. Te zahteve se kažejo v oblikovanju sredstev za osebne dohodke v okviru enot, v katerih delavci proizvajajo, prav tako pa tudi v zahtevi po upravljanju ostalih sredstev za gospodarjenje. Sindikati so dolžni prisluhniti tem zahtevam, jih upoštevati in ustvariti realne pogoje za ureditev takih družbeno

političnih odnosov po gospodarskih organizacijah, ki bodo onemogočili ostanke odnosov, ki karakterizirajo mentaliteto mezdnega delavca in osvobodili proizvajalca v njegovem ustvarjanju. Temu delovanju primerno pa morajo tudi sindikalni organi prilagoditi svoje sisteme dela in prenašati funkcije in odgovornosti navzdol v obrate, na sindikalne odbore, ki naj predstavljajo jedro vse politične dejavnosti v obratu. Sindikalna organizacija kot celota pa naj usmerja svojo dejavnost na reševanje takih problemov, ki še ovirajo razvoj družbenih odnosov, onemogočajo iniciativno upravljavcev in njih umske in fizične sposobnosti.

Te naloge pa predstavljajo sestavni del političnih prizadevanj za izpolnitev sprejetih družbenih programov in družbeno političnih ciljev, ki jih s tem zasledujemo. To pa kaže tudi na to, da v bodoče ni mogoče uresničevati ekonomskih načrtov brez istočasnega uresničevanja demokratičnih družbenih odnosov in mobilizacije upravljavcev na vseh področjih.

MOŽNOSTI ZA IZVRŠITEV LETOŠNJEGA PLANA

Na sestanku z vodilnim kadrom, o katerem pišemo v posebnem članku, je glavni direktor ISKRE, tov. Silvo Hrast odgovarjal na vprašanja o pogojih za izpolnitev letošnjega plana. Njegov odgovor priobčujemo v celoti.

Iskra je v letu 1955 naredila perspektivni program do leta 1961 in pa v letu 1959 svoj program do leta 1971. Ko smo leta 1955 izdelali program, ki je znašal 12 milijard, in ko smo takrat imeli bruto produkt 3,8 milijarde, smo perspektivni plan obravnavali na organih upravljanja, ga poslali raznim forumom in nanj nismo dobili odgovora. Nihče ni izjavil, da bo ta plan podprl. Iskra je ta plan z enim delom rekonstrukcije dosegla in v nekaterih obdobjih celo preseгла. Danes se nahajamo v situaciji, da ne moremo računati na neke bistvene povečave, če sami planiramo, neodvisno od drugih panog.

Leta 1959 je Iskra sama postavila perspektivni plan, da bi v letu 1971 dosegla 47 milijard dinarjev bruto produkta. Takrat se je pojavil problem prostora in smo šli v formiranje obratov, smatrajoč, da v samem Kranju ne moremo dobiti prostora tako hitro, kakor jih po dinamiki našega razvoja potrebujemo. Pri formiranju petletnega plana je Iskra odigrala tako vlogo, da smo prišli na prvo mesto realizacije petletnega plana in bo morala republika odigrati svojo vlogo glede investicij, ki jih bomo morali za to dobiti. Ne moremo pa računati, da bomo dobili vsa sredstva.

Morali smo sinhronizirati te plane med posameznimi proizvodnimi organizacijami, posebno med tistimi, ki se nahajajo v Avtomaciji, razdeliti te proizvode na specializirane tovarne in kot taki moramo postaviti enoten plan rekonstrukcije za našo branžo, ker republika ne more podpirati vsakega plana individualno. Obveza republike nasproti zvezi je, da naredimo skupen program naše kapitalne izgradnje v naslednjih obdobjih. Za izdelavo tega programa so bili mobilizirani tovariši, ki so na delovnih mestih, važnih za tekoče operacije, ki jih Iskra mora vršiti. Kljub temu smo se odločili, da se ti tovariši odtegnejo od svojega dela, da bi se omogočila izdelava tega investicijskega elaborata, ki naj bo dokončan do konca marca za vse naše EE, ki bi jih hoteli v najbližnji bodočnosti razviti.

Padajo pripombe, zakaj odtegovati ljudi za perspektivna dela, če še tekočih nalog ne moremo reševati. Če nimamo jasne perspektive, nam tudi reševanje tekočih nalog ne bo prineslo tistega rezultata, katerega mi sami pričakujemo.

Plan za leto 1961 je DS sprejel samo kot pogojni plan, če dobimo sredstva in kapacitete. V glavnem lahko računamo samo na tiste proizvodne kapacitete, ki jih imamo sedaj odobrene in se naročajo sedaj v inozemstvu. Tiste, ki jih bomo sedaj planirali, pa v letu 1961 verjetno ne bodo stavljen v pogon, da bi koristile pri izvrševanju plana za letošnje leto. Postavlja se vprašanje, ali je za izvršitev plana potrebno bistveno povečanje kapacitet. Smatram, da so or-

ganizacijske oblike tiste, ki lahko odkrivajo dodatne rezerve. S kombiniranjem akcij in eventualnim menjanjem tehnoloških postopkov in oblik se da še marsikaj narediti. Če bi povečevali proizvodnjo samo s proporcionalnim povečanjem osnovnih sredstev, ne bi dosegli zaželenega rezultata. Za povečanje plana od 9,7 na 12,5 milijard din rabimo 1 do 2 milijardi obratovalnih sredstev. Ta obratovalna sredstva nas bremenijo s 100 milijoni din anuitet. Vprašanje je, koliko pri tej povečani proizvodnji pridobimo skladov. Pri sedanjih pogojih je lahko drago proizvajati. Pri večjih sredstvih, pri večji proizvodnji dohodek ne more porasti. Kadar se kompleksni plan razdeli na pozicije, se pokaže, da je potreba večja, kot pa je sedanje razmerje med temi pokazatelji (bruto produktom in dohodkom). Če bi vse nabavili, kar smo hoteli, bi nam dohodek padel. Torej izhod ni v tej smeri, temveč v smeri, da dohodek na posameznika raste. Če produktivnost zvišujemo na drug način, dohodek na posameznika celo pade. Rezerve moramo iskati pri nas samih. Neizhodna situacija je v tem, da se za ta plan naroča material, ki je potreben za izvršitev bruto produkta. Smatram tudi, da bi z uvedbo ekonomskih enot lahko dosegli bistveno boljše izkoriščanje razpoložljivih ur, proizvodnih sredstev in obratovalnih sredstev. Če bi ta obratovalna sredstva porazdelili na EE, bi videli, kdo drago in kdo poceni proizvaja.

Kombinacija med vsemi pokazatelji je tista, ki nas bo odvedla na pravo pot. Samo s tem, da ne bi dodatno investirali in bi izkoriščali notranje rezerve, bi dosegli neki rezultat, ki ne bi zadovoljeval tržnih potreb. Povečal bi se dohodek, naših planiranih količin pa ne bi dosegli.

Izkoriščati vse notranje rezerve, paralelno s tem pa vršiti nove investicije na najbolj racionalen način — to je realno, kadar formiramo specializirane obrate. Posamezne službe, ki so skupne vsem, pa formiramo skupno. To je tudi namen v okviru poslovnega združenja ali pa združevanje posameznih podjetij, da bi te skupne službe racionalno izkoriščali in da bi se specializacija razširila na širši krog.

Oddelki imajo izračunane predvidene kapacitete in stroje, ki naj bi prišli v določenih obdobjih v pogon. Vprašanje pa je, če se bo to v terminu res zgodilo. Važnejše je, kako bomo po tekočih nalogah reševali svojo perspektivo.

Pri 47 milijardah bi morala Iskra, če bi hotela na teritoriju Kranja proizvesti 32 milijard, imeti še dodatnih 31.000 kvadratnih metrov prostorov ter 6800 ljudi v proizvodnji. Problem, ki ga bomo morali reševati s komuno in okrajem je, kako ta potrebna sredstva v prostorih, opremljenih in obratovalnih sredstvih dobiti. Nekatere komune so se orientirale na to, da dajo ravno naši branži potrebne prostore. Ljubljanski okraj daje podjetjem našega združenja na razpolago prostore. Za opremo je možno dobiti srednje-ročne kredite v inozemstvu, če prostori obstojajo. Dodatni problem so osnovna sredstva. Ta bi pridobili z združenjem ali pa s tem, da nekatere obstoječe tovarne, ki imajo sredstva, prostore, kadre, preuredimo na našo proizvodnjo v teku nekega obdobja.

V vseh teh letih smo bili tako zaverovani sami vase, da nismo hoteli, niti želeli razširiti kooperacije. Danes pa se pojavlja ta industrija. Formirajo se potrebne kapacitete, posamezni proizvodi se pojavljajo v dovolj dobri kvaliteti in važna orientacija naše tovarne je kooperacija ne samo v krogu poslovnega združenja, ampak tudi v širšem krogu. Nekatere malošerijske artikle proizvajamo zelo drago z ozirom na strukturo naših osnovnih sredstev. Tu so potrebni dodatni napor. Povečati je treba referat za kooperacijo, mu dodati potrebno število ljudi in v enem letu tak oddelak lahko močno zaktivira naše partnerje, da bi postali naši dobavitelji. Takih artiklov mi ne bi več proizvajali, ampak nadomestili s tistimi, katere lahko hitreje, boljše in več proizvajamo. Tu je vprašanje organizacije teh služb, tu imamo velike rezerve in to na vseh področjih. Kadar se pojavi problem, čakamo, da bo rešen od zunaj. Za več slabosti v tovarni se vedno izbere tiste, za katere nismo mi krivi. To velja tako za proizvodnjo kot za vse ostale oddelke. Vsak prizna, da bi lahko več naredil, če bi bilo boljše organizirano, če bi bil boljše stimuliran. Če bi odpravili take »če«, je vprašanje, če ne bi izvršili tega plana brez bistvenih investicij.

Dr. Milan Lilek

PERSPEKTIVNI RAZVOJ ISKRE IN NAŠE BRANŽE V PRIHODNOSTI

Novi perspektivni plan 1961—1965 nam nalaga ogromne nove naloge — Nujna potreba po združevanju proizvodnih podjetij elektroindustrije v Sloveniji

Ta članek je bil napisan 5. decembra 1960

Organizacijski in reorganizacijski problemi naše tovarne predstavljajo že nekaj časa centralno vprašanje in snov za diskusijo nas vseh. Velik del problemov leži na tehnični strani, kajti z našo proizvodnjo in njeno organizacijo smo prišli v tisto fazo, ki nujno terja nove ukrepe, tako glede perspektivnega dojetanja novih nalog kakor tudi v perspektivni, toda zelo bližnji pravilni organizaciji vsega onega, kar želimo — to pa vključuje v sebi vsa vprašanja organizacije razvoja, organizacije posredne in neposredne proizvodnje, pa do končne dovršitve proizvodov in njihove finalizacije. V zvezi s tem se poraja niz novih problemov prostora, novih strojev, proizvodnih postopkov, osnovnih sredstev, obratnih sredstev itd.

Ti organizacijski in reorganizacijski problemi pa niso samo specifično Iskrina zadeva, temveč obsegajo vsa podjetja jugoslovanske elektroindustrije — in razumljivo je, da se naši interesi v teh vpraša-

njih prav posebno povezujejo z interesi razvoja podjetij elektroindustrije v Sloveniji, ki so naši proizvodni komplementarna in na katerih sodelovanje želimo in moramo računati.

Nove proizvodne naloge, o katerih vsi že precej časa razpravljamo, so dobile svojo konkretno obliko v nalogah perspektivnega razvoja naše stroke v jugoslovanskem 10-letnem planu, prav posebno konkretno obliko pa v 5-letnem planu 1961—1965, ki je ravno sedaj v razpravi in o katerem beremo v Delu z dne 4. decembra 1960 v poročilu direktorja Republiškega Zavoda za gospodarsko planiranje Mirka Jamarja, da »zlasti veliko povečanje obeta perspektivni plan v elektroindustriji LRS, posebno pri elementih za elektroniko in avtomatizacijo, vzporedno s tem pa se bo jasno morala razvijati tudi strojna industrija.«

Namesto nadaljnjega uvoda v tiste objektivne elemente, ki nam natančneje ilustrirajo današnje razvojno stanje in naloge v naši elektroindustriji, reproduciramo nekaj misli ing. Viktorja Kotnika, se-

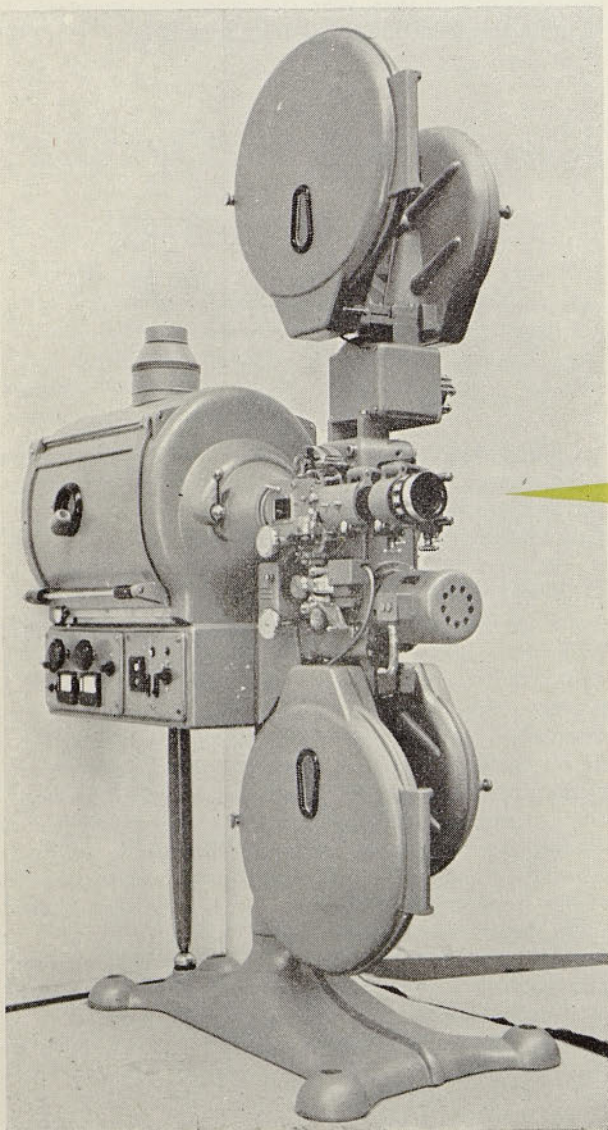
kretarja za industrijo LRS, ki jih je podal ob priliki 7. Mednarodnega sejma sodobne elektronike v Ljubljani:

»Živimo v dobi tako izredno naglega tehničnega napredka, da postajajo ideje, ki so se včeraj še smatrale kot utopija, danes že stvarnost. Skokoviti razvoj znanosti in tehnike povzroča v proizvodnih procesih takšne spremembe, da upravičeno govorimo o novi industrijski revoluciji. Do nove industrijske revolucije pa je prišlo predvsem z novo organizacijo tehnoloških procesov, z avtomatizacijo, ki ima svojo osnovo v elektronski tehniki.

— Široka uporaba elektronike na najširših področjih našega življenja omogoča nesluten razvoj proizvodnje in produktivnosti dela. Z uvajanjem elektronike in avtomatizacije se bistveno menja tudi položaj neposrednega proizvajalca, ker omogoča elektronska tehnika povezovanje posameznih delovnih operacij v neprekinjen delovni proces, v katerem bo zamenjal stroj ne samo fizično, temveč tudi umsko delo.

— V pogojih našega družbenega sistema ima široko uvajanje elektronike in avtomatizacije še poseben pomen, ker gredo ob družbeni lastnini proizvodnih sredstev in delavskem samoupravljanju njene pridobitve v celoti v korist neposrednih proizvajalcev oziroma socialistične družbe.

— V Jugoslaviji smo po vojni v razvoju gospodarstva dosegli takšen napredek, da se je naša država s prejšnjim izrazitim agrarnim karakterjem gospodarstva v kratkem razdobju spremenila v državo, kjer že prevladuje industrijska proizvodnja. Takšna dosežena stopnja razvoja pa nam na eni strani omogoča, na drugi strani pa odločno narekuje hitrejšo uvajanje elektronike in avtomatizacije pred-



Kinoprojektor NP- 21z dvema bobnoma

vsem v industrijo in promet. Pospešeno uvajanje avtomatizacije in elektronike v našo proizvodnjo predstavlja zato eno izmed naših najaktualnejših nalog.

— Za uspešno uvajanje elektronike v tehnološke procese je potrebna razvita industrija sestavnih delov in kompleksnih elektronskih naprav. Mi smo tudi v tem pogledu že dosegli pomembne uspehe. Obstojne zmogljivosti naše elektroindustrije že dajejo takšno proizvodnjo, da lahko govorimo o domači proizvodnji elektronskih delov.

— Kljub temu, da smo že dosegli določene uspehe in vsako leto ugotavljamo nov napredek, pa proizvodnja in uporaba elektronike in avtomatizacije pri nas pomenita šele začetno stopnjo razvoja. Elektronika in avtomatizacija predstavljata namreč zelo kompleksno vprašanje, ki zajema celo vrsto problemov od raziskovanja in projektiranja do proizvodnje.

delov in kompleksnih naprav, njihove montaže, uporabe in vzdrževanja v proizvodnji. Vse te dejavnosti pa pri nas do sedaj še niso niti dosti razvite, niti medsebojno zadosti povezane. Proizvodnja in uporaba elektronike zahtevata na eni strani večjo specializacijo in delitev dela, na drugi strani pa tesno sodelovanje in boljše povezavo znanstveno-raziskovalnih projektantskih in proizvodnih organizacij ter potrošnikov.

— Proizvodnja in uporaba elektronike pa v sedanjih fazi razvoja zahtevata tudi večjo podporo družbe. Zato se že proučujejo posebni ukrepi, ki bi na eni strani olajšali napore gospodarskih organizacij, na drugi strani pa stimulirali proizvodnjo elektronskih naprav in uvajanje avtomatizacije v proizvodnji.

— Problemi, ki se kažejo v zvezi z nadaljnjim razvojem elektronike in avtomatizacije, so že sprožili proces iskanja novih oblik medsebojnega sodelovanja. To sodelovanje pa ne bi smeli vezati v ozke šablone; zlasti v sedanjih, začetnih stopnjah razvoja mu moramo nuditi vso pomoč. «

Smatramo, da je v teh besedah zajet ves program naše panoge, predvsem pa nakazane organizacijske oblike, katere moramo mi sami najti, in smatramo, da te besede predstavljajo jedro vseh tistih problemov, pred katerih rešitvijo se nahajamo.

Konkretno se moramo zavedati, da so naše naloge po zveznem in republiškem planu elektroindustrije silno velike. Posebna tehnična komisija našega poslovnega združenja »Avtomacija«, sestavljena iz vodilnih tehničnih strokovnjakov naših združenih podjetij, je ob koncu oktobra 1960 izdelala perspektivni program proizvodnje naših slovenskih podjetij elektroindustrije, včlanjenih v »Avtomacijo«, za obdobje 1961—1971, kjer predvideva bruto produkt leta 1961 s 25 milijardami din, v letu 1966 (torej v prvem 5-letnem planu) s 66,7 milijard din in v letu 1971 porast bruto produkta na 116 milijard din — sama Iskra v današnji konstrukciji pa 48 milijard din.

Te številke torej predstavljajo materialno osnovo in bazo za vse tiste ukrepe, ki smo jih uvodoma našli in ki predstavljajo jedro naših reorganizacijskih ukrepov. Pred temi problemi pa se nahajajo tudi vsa druga proizvodna podjetja naše panoge, ki so včlanjena v »Avtomacijo«. Osnovni proizvajalci tudi teh podjetij intenzivno iščejo in razmišljajo o poteh, načinih in novih prijemih, ki so potrebni, da odgovorimo tem našim nalogam. Zato se ne smemo začuditi, če se je upravni odbor in delavski svet Industrije za elektrozveze obrnil s svojim pismom z dne 4. novembra 1960 na upravni odbor Iskre s predlogom:

1. da se združita podjetji IEV in ISKRA v enotno podjetje,

2. da se za direktorja združenega podjetja imenuje tov. Silvo Hrast, sedanjí direktor Iskre,

3. združitev dveh podjetij zahteva temeljito obojestransko pripravo, zato predlagamo, če upravni odbor Iskre zavzame načelno stališče, da je združitev utemeljena, da se takoj lotimo združevanja posameznih služb, kot so: kapitalna izgradnja, razvoj, komerciala itd.



Avtomatski telefonski aparat

Svoj predlog utemeljuje upravni odbor IEV z naslednjim: Perspektivni razvoj in izgradnja naše panoge nam narekujejo ne samo sodelovanje, temveč skupno delo pri formiranju novih kapacitet in specializiranih proizvodnih enot ter ekonomičnejše in racionalnejše izkoriščanje obstoječih proizvodnih in razvojnih kapacitet.

Nedvomno je, da vsebuje ta revolucionarni predlog IEV napredne misli, ki kažejo nedvomno zelo realno in konkretno gledanje v bodočnost. Proizvajalci v IEV se zavedajo, da se s svojim predlogom o združitvi z nami v eno podjetje v določeni meri odreka svoji suverenosti v prid uspešnejšemu skupnemu upravljanju in razvoju združenega podjetja; zavedajo se, da kljub temu, da ne bi bili več samostojno podjetje v pravno-organizacijskem smislu, bodo njihove pravice samoupravljanja, ki so fundirane v funkcijah njihovega delavskega sveta in proizvodnih oziroma ekonomskih enot, tudi naprej ostale neokrnjene. V tem pogledu in v iskanju poti in oblik te združitve, že deluje skupna komisija 4 članov IEV in 4 članov Iskre, ki ravno sedaj proučuje v svoji prvi etapi dela, kako naj se na najbolj smotrni način pristopi k organizaciji prvih problemov, ki so koncentrirani v vprašanih združitvi kapitalne izgradnje, razvoja, prodaje in zunanjetrgovinske dejavnosti naših dveh podjetij.

Mnogo težji problem in mnogo važnejše in bolj komplicirano vprašanje pa predstavlja problematika združevanja financ, predvsem organizacije osnovnih in obratnih sredstev, organizacije izposlovanja novih investicijskih sredstev za materialno fundiranje kapitalne graditve odnosno materialnih osnov za omogočenje proizvodnje po novih vidikih in novih razvojnih izsledkih. Smatramo, da v tem poslednjem sklepu problemov leži bistvo problematike združitve in funkcioniranja, kajti če ti problemi ne bodo uspešno in pravilno zajeti in rešeni, potem združitev ne bi dosegla tistega namena, ki ga želimo proizva-

jalci, ne bi nam zagotovila realizacije nalog v našem 5- in 10-letnem planu, ne bi dala zagotovila za samostojen napredek.

Ker vemo, da se s temi problemi bavijo tudi druga v »Avtomaciji« včlanjena proizvodna podjetja naše elektroindustrije Slovenije in ker ne dvomimo, da se bodo prej ali slej k tej združitvi odločili tudi drugi člani »Avtomacije«, moramo že danes pri odrejanju pravnih, ekonomskih in organizacijskih oblik združevanja predvidevati tiste oblike, ki bodo omogočale pristop drugih proizvodnih in sorodnih podjetij v sklopu našega združenega proizvodnega delovanja.

Zavedati se moramo, da se industrijski način proizvodnje lahko uresniči samo s smiselno organizacijo in pri tem je predvsem mišljena orientacija posameznih podjetij oziroma njihovih proizvodnih obratov na specializirano proizvodnjo, ki jo bo mogoče organizirati na industrijski način in velikoserijsko proizvodnjo le, če nam bo tak način nudil boljše izkoriščanje investicijskih sredstev, racionalnejšo proizvodnjo, koncentracijo umskih in delovnih sil, delovnih postopkov in pocenitev proizvodnje s hitrejšim dohajanjem tehničnega nivoja v inozemstvu. Nujno je potrebna najbolj izplanirana in najbolj rigorozno izvršena delitev dela, predvsem v proizvodnji in ta delitev dela ne sme biti in naj ne bo konkretizirana samo na podjetja v poslovnem združenju, temveč mora nujno zajeti tudi mednarodno delitev dela, iz znanih razlogov.

Zaradi tega smatra tehnična komisija »Avtomacije«, da naj obstoječa podjetja našega poslovnega združenja reformirajo svojo proizvodnjo v smislu specializiranih enot, ki bi imele značaj finalnih proizvajalcev in proizvajalcev polizdelkov, ki bi nastopili kot subliferanti proizvajalcev-finalistov.

Taka organizacija pa je v obliki združevanja proizvodnih podjetij v smislu Zakona o gospodarskem združevanju neefikasna in zaradi tega nezadovoljiva — bodisi v obliki sklenitev pogodbe o poslovno-tehničnem sodelovanju, bodisi v ustanovitvi poslovnega združenja, ker se podjetja, združena v tej obliki, ne morejo posluževati združenih finančnih sredstev in zaradi svoje organizacijsko-pravne samostojnosti kot podjetja ne morejo dovoliti nadgradnje, ki pa bi morala obstojati, ker bi samo preko te nadgradnje bila dana možnost direktivnega vodenja investicijske politike in direktivnega odločanja, kdo, kje in kako naj bo finalist in kdo subliferant, ker ta podjetja sama ne bi imela finančnih možnosti, niti ne bi hotela vršiti investicij in preobrazbe obratov v interesu skupnega poslovnega rezultata.

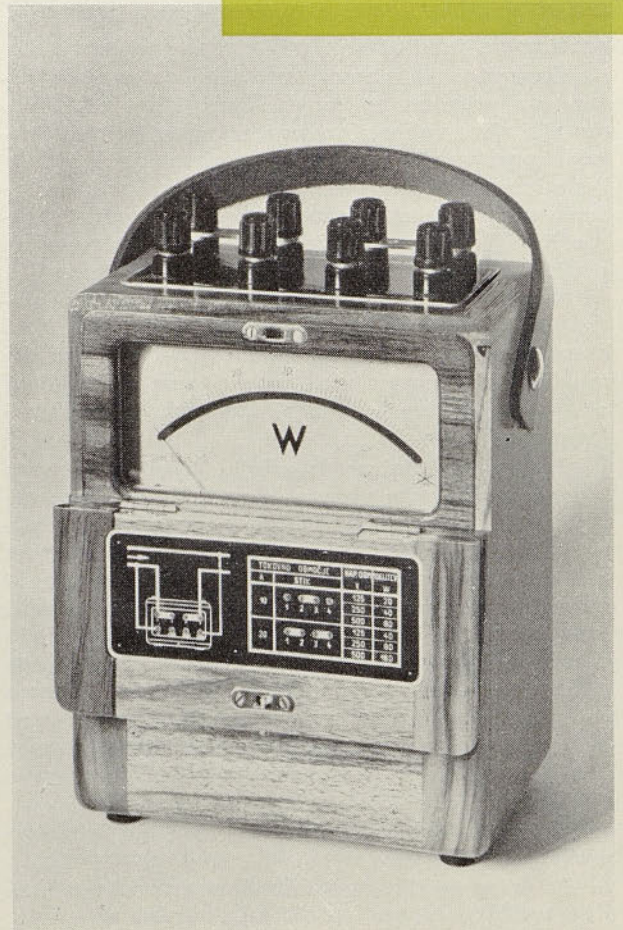
Zaradi tega je naše poslovno združenje »Avtomacija« v tem oziru povsem neefikasno, ne glede na to, da ima silno pozitivne in konkretne druge naloge, katere v teku zadnjega leta najuspešneje izvršuje.

Vemo, da stoje pred nami ogromne naloge, od katerih bi v tej zvezi omenili samo nekatere. Na primer: osnovati moramo novo tovarno za avtomatsko telefonijo s kapaciteto 250 do 300.000 priključkov letno za domači trg in nedvomno je, da bo tudi izvoz avtomatske telefonije zahteval znatne količine. —

Osnovati moramo tudi novo tovarno telefonskih aparatov z letno proizvodnjo 200 do 300.000 aparatov za domači trg in predvidevamo, da bi približno isto količino zahteval tudi izvoz. Ustanovili bomo tovarno telefonskih in mikrofonskih vložkov s kapaciteto do 1 milijona kosov letno. Osnovati moramo novo tovarno za proizvodnjo železniških signalnih in varnostnih naprav, za katere naše železnice v prihodnjih 7 letih predvidevajo nabavo več kot 45 milijard din. Seveda je pa še cela vrsta drugih podobnih in sorodnih nalog, ki so vsebovane v našem planiranem bruto produktu in kar od nas terjajo potrebe razvoja in tržišča.

Poleg nam vsem danes znanega pomanjkanja v osnovnih sredstvih pa moramo imeti pred očmi dejstvo, da je naš današnji način proizvodnje v glavnem samo maloserijski (z nekaj izjemami v Iskri) in da

Prenosni precizijski instrument



kažejo industrijski karakter proizvodnje danes praktično samo Iskra, Telekomunikacije Ljubljana (le kar se tiče radio sprejemnikov) ter podjetje Niko, Železniki. Vsa druga naša podjetja danes, pa tudi Iskra

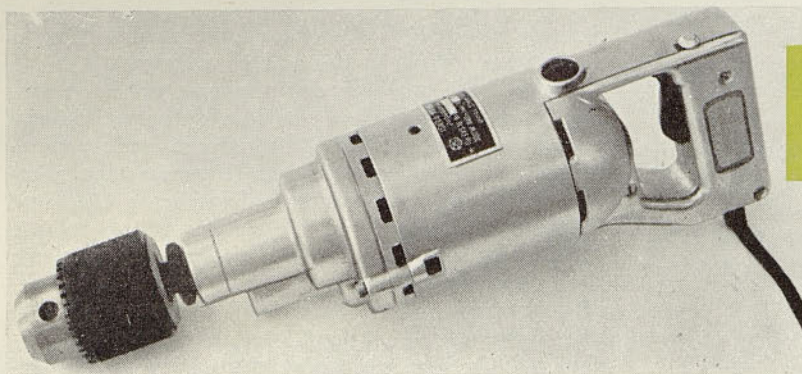
sama, nimajo dovolj objektov in dovolj lokacije za predvidena proizvodna povečanja.

Naša tehnična komisija »Avtomacije«, ki se s temi problemi intenzivno bavi, je napravila dvojno grupacijo proizvodne razdelitve, in sicer kot finaliste predvideva naslednje tovarne, ki so seveda v pravni obliki lahko tudi obrati:

tovarna avtomatske telefonije (s tovarno telefonskih aparatov, tovarno mikrofonskih in telefonskih vložkov, tovarno električnih ur),
tovarna kanalske telefonije in brezžičnih zvez,
tovarna železniških signalno-varnostnih naprav,

tovarno medfrekvenčnih transformatorjev in VF tuljav,
tovarno hidravličnih in pnevmatičnih elementov,
tovarno elementov in naprav za vakuumsko tehniko,
tovarno specialnih kemičnih izdelkov in čistih surovin,
livarno posebnih zlitin in
tovarno specialnih stikal.

Ne vemo, če smo našli vse proizvodne enote, ki spadajo v naš proizvodni program. Vidimo pa, da jih je ogromno, tako obratov finalistov kakor tudi obratov, ki se bavijo s proizvodnjo polizdelkov,



Električni vrtalni stroj

tovarna za sestavne dele za avtomatizacijo,
tovarna za visoko-frekvenčne generatorje za medicino in industrijsko uporabo,
tovarno števecv in tovarno merilnih instrumentov,
tovarno avtoelektrike,
tovarno usmerniških naprav,
tovarno električnega orodja,
tovarno kinoprojektorjev in akustičnih naprav,
tovarno elektronike,
tovarno razvodnih stikalnih naprav.

Kot obrate odnosno tovarne, ki bi deloma prodajale svoje proizvode proizvajalcem-finalistom, deloma pa opravljale direktno prodajo na domačem in tujem tržišču, pa so predvidevali člani komisije: centralno orodjarno,

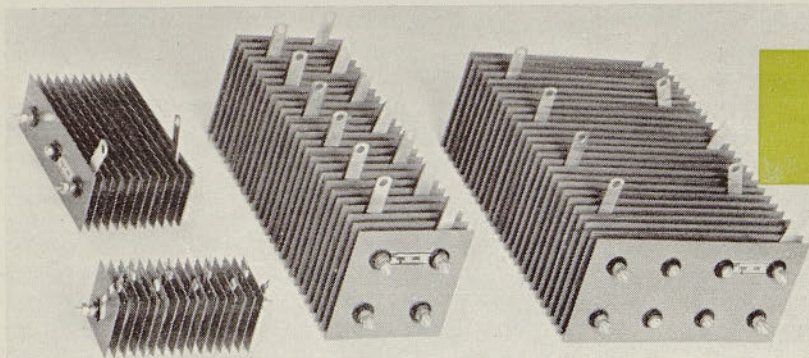
tovarno bakelitnih izdelkov in izdelkov iz plastične mase,
tovarno izdelkov iz pločevine,
tovarno drobnega kovinskega materiala,
tovarno transformatorjev,
tovarno uporov in potenciometrov,
tovarno kondenzatorjev in keramičnih kondenzatorjev,
tovarno keramičnih izdelkov,
tovarno elektrolitskih in tantalovih kondenzatorjev,
tovarno feritnih materialov in pradkastih jeder,
tovarno trdih magnetov in mehkomagnetnega materiala,
tovarno žarnic,
tovarno polprevodnikov,
tovarno selenskih in močnostnih silicijevih usmernikov,
tovarno specialnih elektronk,
tovarno tiskanih vezav,

ki jih finalisti potem kompletirajo in dokončujejo.

Finančne združitve in poslovno-tehnične, pa tudi poslovno-politične združitve teh dejavnosti v okviru pravno-organizacijske oblike poslovnega združenja ali pa poslovno-tehničnega sodelovanja v smislu zakonskih predpisov si ne moremo predstavljati kot obliko, ki bi mogla zagotoviti uspešno ekonomsko in tehnično delovanje tega kombinata, če lahko ta izraz uporabimo za skupni imenovalac vseh teh proizvodnih dejavnosti.

Zaradi tega tudi vidimo, da pride tehnična komisija »Avtomacije« v svoji analizi perspektivnega programa proizvodnih podjetij, včlanjenih v »Avtomacijo«, do naslednjega zaključka, da morajo predlagani perspektivni programi proizvodnje za obdobje 1961 do 1971 ter z njimi v zvezi predlagana organizacija podjetij v okviru poslovnega združenja »Avtomacija« biti še temeljito preštudirana in pripravljena, da njihovo uvajanje ne bi imelo škodljivih posledic na trenutno poslovanje.

Cilj nas vseh je, da proizvodne enote, o katerih je bilo govora, v duhu našega organizacijskega stremljenja postanejo v sebi zaključene ekonomske enote. To seveda ne more biti takoj slučaj, temveč je to perspektivna organizacijska naloga. S tega vidika in z vidika tehničnega napredka in ekonomske smotnosti, pri današnji startni poziciji je po našem mišljenju in glede na potrebe znatnih novih formiranih obratov dokaj vseeno, ako take proizvodne oziroma ekonomske enote danes še imenujemo obrate ali tovarne. Važno je, da imajo te tovarne svoje samostojno delavsko upravljanje v obliki tovarniških delavskih svetov. Združitev teh proizvodnih funkcij, ki jo deloma že imamo v strukturi naše današnje tovarne v Iskri, se lahko izvrši z razširitvijo



Selenski usmerniški stavki

Foto: Edo Primožič

proizvodne dejavnosti v Iskri sami, ker pa smatramo, da nam prostorninski in drugi razlogi tega ne dovoljujejo v želeni meri, se ta nova grupacija s priključitvijo drugih proizvodnih enot, za danes še pravno samostojnih podjetij, registrira pri gospodarskem sodišču eventualno pod novo firmo, na primer: ELEKTROKOMBINAT ISKRA ali pa pod primerno drugo firmo, s podnaslovom: Združene tovarne proizvodnje izdelkov precizne elektromehanike, elektronike, telekomunikacij in avtomatizacije.

Delavski sveti vseh vključenih tovarn (obratov) bi v tem primeru skupno sestavili centralni delavski svet — parlament delavskega upravljanja — ki bi 2 krat do 4 krat letno zasedal in obravnaval vprašanja, ki zadevajo skupne posle: določitev in izvršitev plana, določitev lokacij kapitalne izgradnje in novo osnivajočih se obratov, koncentracija obratov

in novih tehnoloških postopkov, sprejemanje letnega zaključnega računa in periodičnih računov itd.

Za skupno razvojno dejavnost se pri »Avtomaciji« že osniva zavod za razvojno dejavnost našega novega podjetja in njegovih združenih članov, za izvozno in uvozno dejavnost pa je predvidena združitev v podjetju »Continental-Export« v Ljubljani.

Naše poslovno združenje »Avtomacija« pa ima slej ko prej svoje specifične funkcije, ki kulminirajo v tem, da vzdržuje z nami skupaj poslovno in tehnično kooperacijo z drugimi člani preko naših republiških meja in v okviru FLRJ, predvsem pa s projektantsko in študijsko dejavnostjo problemov avtomatizacije v železniškem, poštnem, cestnem, pomorskem in ladijskem prometu, v elektrogospodarstvu, metalurgiji in tekstilni industriji ter v študiju na področju tipizacije in standardizacije, poleg še drugih osnovnih nalog vsakega poslovnega združenja.

Inž. Alojz Grčar

PROIZVODNJA V LETU 1960 IN PREDVIDEVANJA ZA LETO 1961

Za nami je leto 1960 in zato je prav, da še enkrat trezno pregledamo svoje uspehe v tem letu. Številčni podatki nam kažejo, da smo v preteklem letu dosegli uspehe, na katere smo lahko ponosni. Ni pa to vse, kar je bilo storjenega v preteklem letu. Že v letu 1959 se je Iskra odločila, da začne s specializacijo proizvodnje. To delo se je tudi v letu 1960 nadaljevalo in kažejo se že prvi uspehi. Obrat Lipnica že normalno proizvaja in redno dobavlja svoje izdelke skladišču oziroma traku števca. Vse začetne težave so bile zelo hitro premoščene in doslej se še ni zgodilo, da bi trak števca stal vsaj minuto zaradi nepravčasne dobave. Kolektiv Lipnica čuti svojo povezanost z matičnim podjetjem in sproti rešuje vse probleme v interesu Iskre. Proizvodnja v Novi Gorici predstavlja visoko postavko v skupni proizvodnji. Sicer se je v Novi Gorici doslej v glavnem vršila samo montaža, vendar bomo že v bližnji bodočnosti čimveč sestavnih delov izdelovali v samem obratu. Glavne začetne težave so premagane in sedaj je potrebno le, da Nova Gorica dobi potrebno opremo, da se postavi na lastne noge. Gradnja obrata v Otočah se je sicer nekoliko zavlekla. Računamo pa, da bomo začeli s prenosom proizvodnje v tretjem četrtletju. Za obrat v Novem mestu se bodo v kratkem začela gradbena dela. To so le skopi podatki, v katerih se pa skriva polno naporov in požrtvovalnosti ter razumevanja celotnega kolektiva. Vsi se zavedamo, da je pot še zelo dolga, vendar so pa naši cilji jasni in zato ne bomo štedili z napani, da jih dosežemo.

ZANIMIVOSTI IZ TEHNIKE

MODERNE METODE MERJENJA MAGNETNIH POLJ

Točnost pri merjenju magnetnih polj je bila do nedavna precej skromna. Da bi se izognili napakam, večjim od 1%, so morali uporabljati kvalitetne precizijske instrumente. Merjenje prav šibkih magnetnih polj je bilo nemogoče ali vsaj zelo približno. Da se niso že do sedaj razvile točnejše metode merjenja, je krivo slabo poznavanje fenomenalne magnetike in magnetike sploh. Še danes napačno povezujejo elektriške in magnetne veličine kot n. pr. električno in magnetno poljsko jakost ter električen preliv in magnetno gostoto. V resnici obstoji le zveza med električno poljsko jakostjo in

Znano nam je, da smo si za lansko leto najprej postavili nalogo, doseči proizvodnjo v višini 8 milijard 210 milijonov dinarjev. Ker pa smo že v začetku leta predvideli, da bo možno doseči še višjo proizvodnjo in da si za to višjo proizvodnjo zagotovimo potrebna sredstva, smo že v začetku leta povišali svojo obveznost na 9 milijard 570 milijonov din. Ta obveznost je za več kakor 52 odstotkov višja kot smo jo imeli v letu 1959 in za skoraj 30 odstotkov višja kakor je znašala naša proizvodnja v letu 1959. Ta dva podatka nam kažeta, da smo si zadali izredno nalogo. K temu so nas pa silile velike potrebe tržišča. Smatrali smo za svojo dolžnost, da te potrebe pokrijemo, ne glede na potrebne napore. Skozi vse leto smo gledali le našo obveznost. Razumljivo, da smo pri tako veliki nalogi stalno zadevali ob zapreke in težave. Smatrali smo, da bo naša naloga izpolnjena šele tedaj, če bomo izvršili vse zahteve prodaje, ne glede na to, kakšni so dejanski uspehi.

Zato je prav, da vsaj ob koncu leta ocenimo dejanske uspehe. Poglejmo najprej primerjavo med predvideno in izvršeno proizvodnjo po posameznih mesecih. Pregled je podan za blagovno proizvodnjo po tekočih cenah.

Mesec	Predvideno v 000 din	Izvršeno v 000 din	%
Januar	662.650	669.149	100,9
Februar	707.174	711.415	100,7
Marec	808.336	835.920	103,4
April	786.735	864.446	109,8
Maj	785.420	819.272	104,3
Junij	806.709	781.952	97,0
Julij	714.928	716.532	100,2
Avgust	758.395	821.532	108,3
September	849.585	779.231	91,7
Oktober	914.871	886.805	96,9
November	862.306	815.708	94,6
December	912.891	1,020.517	106,7
Skupaj	9,570.000	9,721.482	101,6

Da bo slika bolj jasna so gornji podatki prikazani še v spodnjem diagramu.

Pregled nam kaže, da smo tekom leta stalno povečevali proizvodnjo, saj smo od 670 v mesecu januarju prišli v mesecu decembru že na proizvodnjo, ki predstavlja vrednost preko 1 milijarde din. Nedvomno je to važen mejnik v zgodovini Iskre. Povprečna mesečna proizvodnja je znašala 810 milijonov dinarjev, medtem ko v letu 1959 je 615 milijonov dinarjev.

Pri tej proizvodnji so imeli poedini obrati oziroma montaže naslednji delež. (Blagovna proizvodnja — tekoče cene):

Montaža obrat	Predvideno v 000 din	Izvršeno v 000 din	%
Nova Gorica in			
montaža rot. strojev	2,568.936	2,141.101	83,3
Montaža instrumentov	534.150	529.242	99,1
Montaža kinoakustike	669.434	793.921	118,6
Montaža tel. central	1,549.050	1,595.802	103,0
Montaža splošna	3,426.365	3,704.366	108,1
Montaža usmernikov	375.395	458.790	122,2
Selenski stavki	388.000	436.176	112,4
Lipnica	35.000	4.066	11,6
Ostalo	23.670	58.018	245,1
Skupaj	9,570.000	9,721.482	101,6

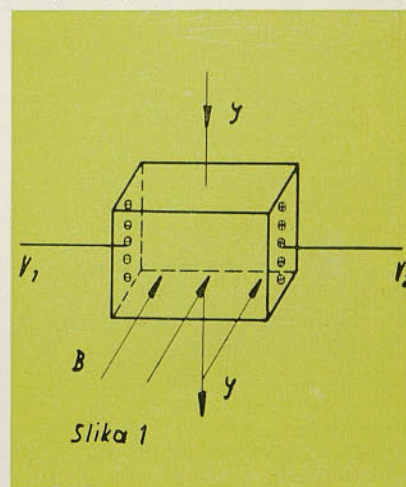
magnetno gostoto ter med električnim prelivom in magnetno poljsko jakostjo.

Novo metode so pripomogle, da je točnost pri merjenju magnetnih polj narasla do velikostnega razreda 10^{-5} . Tako je bilo omogočeno tudi merjenje zelo šibkih polj in določanje standarda magnetnega polja.

V tem sestavku so obravnavane le tri najbolj eksponirane metode. Vse se nanašajo na merjenje magnetnih polj v vakuumu ali, kar je približno enako, v zraku.

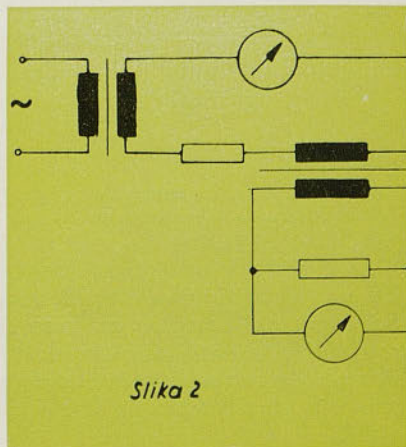
Prva metoda sloni na znanem pojavu v elektromagnetiki, na Hallovmem efektu. S kratko obrazložitvijo Hallovega efekta nam postane razumljiva tudi sama metoda merjenja.

Če vzamemo kovinsko ploščico in če skozi dve nasprotni mejni ploskvi pošljemo skozi njo električen tok, potem ko smo ploščico postavili v magnetno polje, se bo na dveh drugih magnetnih ploskvah pojavila električna napetost, ki je direktno proporcionalna magnetni gostoti tega polja. Na sliki 1 je ta pojav prikazan.



Če teče torej tok v ploščico v naznačeni smeri, bodo elektroni tekli v nasprotni. Če ploščico postavimo v magnetno polje, se bodo po Lorenzovem pravilu zbrali na mejnih ploskvah naboji kot se to vidi na sliki. Med tema ploskvama nastopi potencialna razlika t. j. električna napetost, ki je proporcionalna magnetni gostoti. Z merjenjem te napetosti je možno torej določiti B.

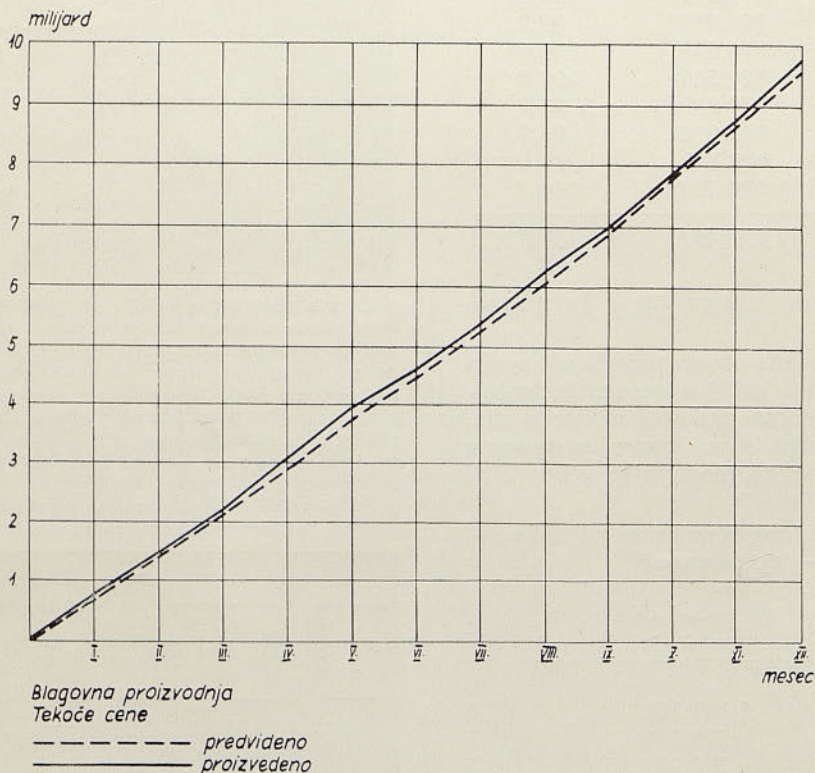
Da bi zajeli homogeno polje, mora biti ploščica čim manjša. Izdelali so že ploščice



V gornji tabeli je podana le blagovna proizvodnja, medtem ko je glede na naraščajočo specializacijo in kooperacijo med obrati potrebno, da podamo tudi pregled skupne proizvodnje, ker samo iz nje je razviden dejanski uspeh poedinih obratov.

Montaža obrat	Predvideno v 000 din	Izvršeno v 000 din	%
Nova Gorica in montaža rot. strojev	2,590.349	2,206.687	85,2
Montaža instrumentov	599.250	585.333	97,7
Montaža kinoakustike	669.434	805.485	120,3
Montaža tel. central	1,549.050	1,602.132	103,4
Montaža splošna	3,451.255	3,736.871	108,3
Montaža usmernikov	405.395	486.449	120,0
Selenski stavki	540.000	582.576	107,9
Lipnica	162.700	177.746	109,2
Ostalo	34.567	58.018	167,8
Skupaj	10,002.000	10,241.297	102,4

Diagram 1
Predvideno - proizvedeno 1960



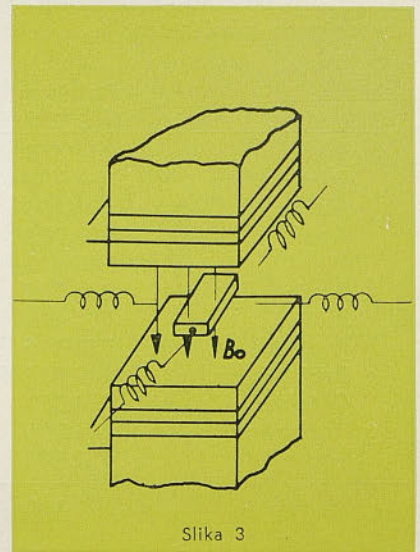
V gornji tabeli so prikazane tiste zadolžitve, ki so bile predvidene v letnem planu. Zaradi trenutnih potreb in možnosti poedinih oddelkov, pa mesečni plani niso bili popolnoma istovetni z letnimi in so bili nekateri oddelki obremenjeni z večjimi oziroma manjšimi zadolžitvami. Zato podajam tudi pregled skupne proizvodnje po tekočih cenah in po zadolžitvah, ki so jih poedini oddelki imeli v mesečnih planih:

s presekom 1 mm^2 in z debelino $0,5 \text{ mm}$. Edina težava pri izvedbi take ploščice je pritrjevanje 4 dovodov za dovod toka in merjenje napetosti.

Drugo metodo je razvil Förster. Za merjenje magnetnih polj je naredil sondo, ki se po njem tudi imenuje Försterjeva sonda. S to sondo merimo napetost, ki se inducira v tuljavi zaradi spremembe magnetnega polja in iz te napetosti sklepamo na magnetno gostoto. Vežavo za merjenje prikazuje slika 2.

Tretjo metodo sta razvila dva Američana. Ta metoda sloni na spremembi magnetne energije, pri resonanci vzbujevalnega magnetnega polja in magnetnega polja v vložku. Na sliki 3 je prikazan princip te metode.

Če se oprimemo klasične Bohrove predstave, po kateri krožijo v atomu okrog jedra elektroni, lahko trdimo, da predstavlja kroženje elektrona električen tok. Okrog vsake



tokovnice se ustvari magnetno polje. Vse te magnetne vrtavke so v materialu neusmerjene, dokler nanje ne vpliva zunanje polje, ki jih skuša usmeriti. Da bi zmogli presmeriti magnetno polje kaknega spina iz paralelnega kakemu drugemu spinu v antiparalelnega, moramo pripeljati vložku neko energijo od zunaj. S tuljavami podpiramo z izmeničnim tokom magnetno polje v vložku in skušamo najti resonanco. Med poloma nastane gibanje magnetnega polja, podobno gibanju vrtavke, t. j. precesijsko gibanje. V trenutku, ko nastopi resonanca med spini in vzbujevalnim magnetnim poljem, se vsi spini v vložku uredijo. Pri prehodu iz enega položaja v drugi se rabi izvestna energija. To energijo odjemlje vložek iz tuljav. Pri resonanci pade torej magnetna energija tuljav na minimum. Na osciloskopu se lahko ta padec energije opazuje kot impulz anodnega toka. Sedaj je treba samo s primerno metodo in s precizijskim instrumentom izmeriti frekvenco, pri kateri ti impulzi (resonanca) nastopajo. Ena metoda za hitro določanje resonančne frekvence je iskanje Lisajouxjevih krivulj. Vzporedno enemu osciloskopu se vzame drugi, na katerega peljemo frekvenco napetosti v tuljavah in frekvenco nekega generatorja frekvence. Iz Lisajouxjevih krivulj je mož-

Montaža obrat	Predvideno v 000 din	Izvršeno v 000 din	%
Nova Gorica in			
montaža rot. strojev	2,574.192	2,206.687	85,8
Montaža instrumentov	581.238	585.333	100,8
Montaža kinoakustike	673.064	805.485	119,6
Montaža tel. central	1,549.160	1,602.132	103,5
Montaža splošna	3,503.617	3,736.871	106,5
Montaža usmernikov	405.235	486.449	120,0
Selenski stavki	507.424	582.576	115,0
Lipnica	152.640	177.746	116,4
Ostalo	55.540	58.018	104,5
Skupaj	10,002.000	10,241.297	102,4

Po pregledu kaže, kot da je panoga avtoelektrike in rotacijskih strojev, kakor tudi panoga instrumentov zelo slabo izvršila svoje naloge. Temu pa ni tako, saj sta ravno ti dve panogi v preteklem letu najbolj povečali proizvodnjo. Plan za avtoelektriko je bil namreč za leto 1960 za 90 odstotkov višji kakor pa je bila izvršena proizvodnja v letu 1959. Plan za instrumente pa je bil povišan za 47 odstotkov. Naslednja primerjava med letom 1959 in 1960 nam pove, da se je pri izdelkih avtoelektrike in instrumentih proizvodnja v preteklem letu najbolj povečala.

Montaža obrat	1959 v 000 din	1960 v 000 din	%
Nova Gorica in			
montaža rot. strojev	1,540.610	2,401.463	155,8
Montaža instrumentov	407.589	592.263	145,0
Montaža kinoakustike	1,083.170	1,371.088	126,6
Montaža tel. central	1,283.762	1,583.766	123,5
Montaža splošna	2,816.821	3,733.968	132,8
Montaža usmernikov	383.962	459.908	120,0
Selenski stavki	403.200	636.090	158,0
Lipnica	31.442	4.066	13,0
Ostalo	177.543	58.018	32,7
Skupaj	8,128.099	10,840.630	133,5

Pregled nam kaže, da smo v preteklem letu povečali proizvodnjo za več kakor 33 odstotkov glede na leto 1959. Porast proizvodnje nam posebno lepo prikazuje diagram 2.

To je izreden uspeh, saj nam je znano, da je bil dosežen pod izredno težkimi pogoji. Kljub temu, da smo imeli težave finančnega značaja in so obstoječe kapacitete zasedene, takega povečanja nismo dosegli že več let. V orientacijo podajam pregled povečanja proizvodnje v preteklih 10 letih.

Leto	%	Leto	%
1951	109,3	1956	113,9
1952	173,8	1957	123,4
1953	162,0	1958	119,7
1954	118,8	1959	128,1
1955	109,7	1960	133,5

K temu povečanju nas je v preteklem letu sililo veliko povpraševanje na tržišču za naše izdelke. Zahteve tržišča so bile tolikšne, da kljub velikemu povečanju proizvodnje vseh potreb še vedno nismo uspeli pokriti oziroma so bili naši dobavni roki taki, da kupci z njimi niso bili zadovoljni.

no točno določiti frekvenco. Če poznamo frekvenco, lahko po spodnji formuli izračunamo magnetno gostoto:

$$f = \frac{2 \pi \nu}{h} B_0$$

Tu pomenijo: f resonančno frekvenco, m maso protona, h Planckovo konstanto in B merjeno gostoto magnetnega polja med poloma.

(Po predavanjih prof. dr. ing. Avčiča, ki ga je priredilo Elektrotehniško društvo LRS v Ljubljani)

p-ž

RAČUNALO PO PRINCIPU DOPPLERJEVEGA EFEKTA

Dopplerjev efekt so izkoristili v radarski tehniki za določanje hitrosti premikanja opazovanega predmeta. Po principu tega efekta so izdelali krožno računalno, s katerim je možno lahko in hitro preračunati ali se neka ladja, neko letalo ali kak drug opazovan predmet opazovalcu približuje ali oddaljuje, kako hitro in v kakšni smeri (pod kakšnim kotom).

Dopplerjev efekt je pojav, ko se sprejeta frekvenca razlikuje od oddane v primeru, ko se sprejemnik in oddajnik relativno premikata eden nasproti drugemu. Če imamo na enem koncu nameščen oddajnik, na drugem pa sprejemnik in če se relativno približujeta ali oddaljujeta eden nasproti drugemu, bo sprejemnik sprejel elektromagnetne valove z različno frekvenco od tiste, ki jo oddajnik oddaja in ki bi jo sprejel v primeru, ko bi i oddajnik i sprejemnik relativno mirovala.

Doppler je našel relacijo med hitrostjo širjenja elektromagnetnih valov, relativno hitrostjo premika oddajnika oz. sprejemnika, frekvenčno razliko in oddano frekvenco.

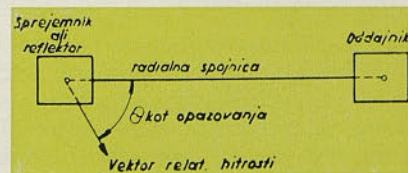
$$\Delta f = \frac{v}{c} \cdot f$$

Ko se premika samo oddajnik ali samo sprejemnik

$$\Delta f = 2 \pm \frac{v}{c} \pm f$$

Na primer pri radarju, kjer sta oddajnik in sprejemnik v eni napravi

Pri radarju se frekvenca spremeni, ko se oddana frekvenca bliža opazovanemu predmetu in drugič, ko se od njega odbije in vrača v sprejemnik.



Če relativna hitrost premika ni usmerjena radialno, se desna stran enačbe še množi s \cos kota med spojnico oddajnik - sprejemnik in vektorjem (smerjo) relativne hitrosti.

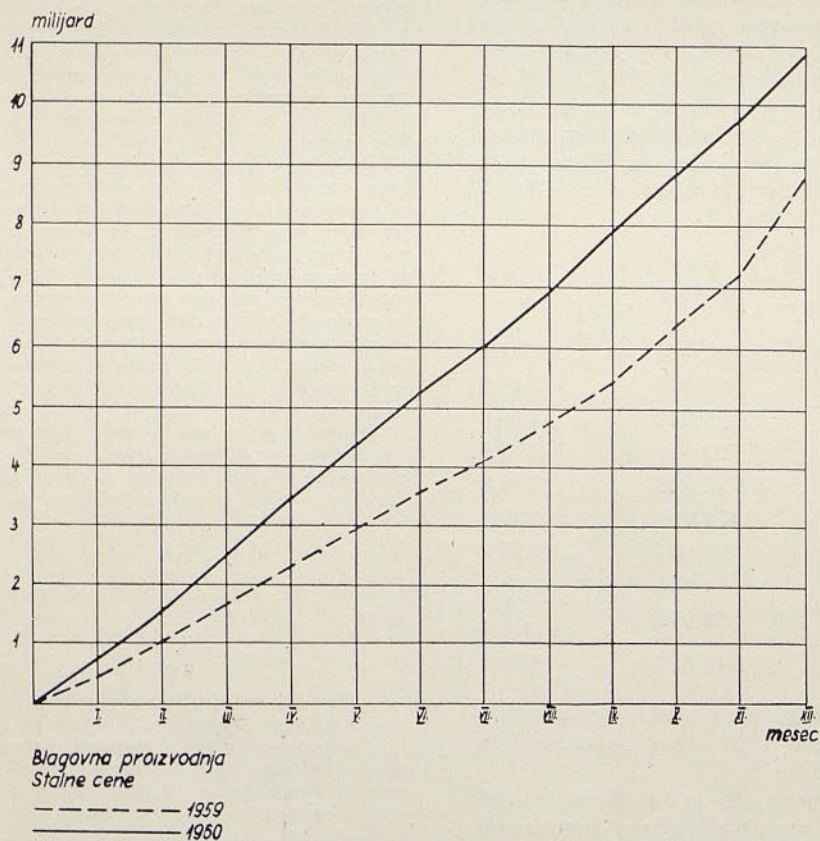
V zgornji enačbi pomenijo f oddano frekvenco, v relativno hitrost premika, c hitrost širjenja elektromagnetnih valov (300 tisoč km/sek.) in Δf frekvenčno razliko, ki je lahko pozitivna, ko se predmet približuje, ali negativna, ko se predmet oddaljuje.

(Elektronik 1960) p — ž

Razumljivo je, da smo morali za tako povečanje v preteklem letu sprejeti precej nove delovne sile. V letu 1959 smo delovno silo le malenkostno povečali, to se pravi, da smo delali s priučeno in ustaljeno delovno silo. Razumljivo je, da zaradi tega povečanje storilnosti v preteklem letu ni bilo tolikšno kakor prejšnja leta. Povečanje delovne sile v odnosu na povečanje proizvodnje nam kaže spodnji pregled:

Leto	Blagovna proizv. stalne cene v 000 din	Povpr. št. zap.	Proizvodnja na 1 zaposl.
1959	8,128.099	3189	2,548.789
1960	10,840.630	3818	2,841.967
%	133,5	119,6	111,7

Diagram 2
1959 - 1960



Razvidno je, da smo iz povprečnega stanja zaposlenih v letu 1959 v višini 3189 prišli v letu 1960 na povprečno stanje 3818. To se pravi, da smo povprečno stanje povečali za celih 19,6 %. Sama storilnost se je torej povečala le za 11,7 %. V letu 1959 pa smo imeli v mesecu januarju povprečno stanje 3146, medtem ko je letno povprečje znašalo le 3189. V orientacijo dajem tudi pregled povečanja storilnosti v preteklih letih.

Leto	%	Leto	%
1951	8,4	1956	11,0
1952	60,0	1957	15,9
1953	40,0	1958	16,0
1954	5,3	1959	21,5
1955	2,0	1960	11,7

PRAVNI NASVETI

PRIVATNI IZHODI IZ TOVARNE MED DELOVNIM ČASOM

V naši reviji sem že v letu 1959 skušal pojasniti v članku »Izhodi iz tovarne med delovnim časom« razliko med privatnimi in službenimi izhodi iz tovarne. Takrat se v našem podjetju po svoječasnem sklepu delavskega sveta ni odštel od mesečnih dohodkov prejemek, ki odpade na čas odsotnosti med delovnim časom po privatnem poslu. Pač pa se je pričela voditi po powers karticah točna evidenca in statistika glede službenih in privatnih izhodov iz tovarne, kakor tudi glede časa odsotnosti v tem svojstvu.

Sedaj pa postaja stvar bolj resna in upoštevavanja vredna. Upravni odbor našega podjetja, je namreč s svojim sklepom dne 26. septembra 1960 odločil, da se privatni izhodi iz tovarne med delovnim časom ne plačajo. Ta sklep upravnega odbora je naknadno potrdil delavski svet na svojem zasedanju s sklepom dne 16. novembra 1960.

Pri tem je sklep upravnega odbora našega podjetja razumeti tako, da je imel upravni odbor v mislih le privatne posle v ožjem smislu, to je tiste posle, ki so sami na sebi čisto privatnega značaja, ki se vrše na željo ali zahtevo poedincev in služijo le njegovi koristi n. pr.: pot v Komunalno banko zaradi najetja posojila, oddaja paketa na pošti, pot v Zavod za socialno zavarovanje zaradi informacij glede bodoče pokojnine, nakup živil ali pot na uradni dan na sodišče, zaradi vložitve tožbe itd. Ti izhodi se ne plačajo.

So pa še druge vrste izhodi, ki sicer niso službeni, pač pa namenjeni za posle, ki so vezani na splošno veljavne predpise ali naloge organov izven tovarne, kar ni odvisno le od volje prizadetega člana kolektiva in ne služi le v njegovo osebno korist ampak je prizadeta tudi korist skupnosti. N. pr. izhod zaradi rentgenskega pregleda v Zdravstvenem domu v Kranju po nalogu zdravnika naše obratne ambulante, izhod zaradi poziva na Vojni odsek v Kranju in podobno. Ti izhodi so z ozirom na svoje obeležje še vedno privatnega značaja s to razliko od v prejšnjem odstavku navedenih, čisto privatnih izhodov, da so plačani.

V kolektivu se je nedavno pojavilo tudi aktualno vprašanje, kaj je s 30 minutnim odmorom? Ali se to smatra za redni delovni čas ali ne in če ima delavec pravico izrabiti čas odmora, da opravi svoje privatne posle?

Po predpisih zakona o delovnih razmerjih se smatra 30 minutni odmor za redni delovni čas, saj ima delavec za ta čas pravico do osebnega dohodka in do drugih pravic, kot za redni delovni čas. Iz tega sledi, da delavcu ne more biti plačan odmor, če gre iz tovarne z namenom, da bi opravil svoje privatne posle.

Vidimo, da je bilo povečanje storilnosti razmeroma nizko, kar je pripisovati velikemu številu novo sprejetih delavcev v letu 1960. Priučiti je bilo treba veliko število delavcev za novi obrat Lipnica, kakor tudi za Novo Gorico, poleg tega pa smo tudi začeli s priučevanjem delavcev za obrat Otoče. V letu 1959 je bilo povečanje proizvodnje doseženo v glavnem s povečanjem storilnosti, medtem ko v letu 1960 večji del s povečanjem delovne sile.

Omenil sem že, da so potrebe tržišča v letu 1960 bile večje kot pa naša proizvodnja. Da bi pokrili vse potrebe, bi morala naša proizvodnja v preteklem letu proizvesti za 11 milijard din izdelkov. Te potrebe pa še vedno rastejo. Analiza v prodajnem oddelku je pokazala, da bi morali v letu 1961 proizvesti vsaj za 14 milijard dinarjev, če hočemo pokriti vse potrebe. Kakor smo pa že omenili, so naše kapacitete, posebno v nekaterih oddelkih že preveč zasedene. Zato je bil sprejet znatno nižji plan in sicer v višini 12 milijard 325 milijonov dinarjev. V spodnji tabeli dajemo primerjavo med proizvodnjo v letu 1960 in predvidevanji za leto 1961.

1960—1961 — tekoče cene

Obrat montaža	blagovna proizvodnja			skupna proizvodnja		
	1960 proizved.	1961 predvid.	%	1960 proizved.	1961 predvid.	%
Nova G. m. r. str.	2,141.101	2,352.380 517.200	134,0	2,206.687	2,352.380 545.084	131,4
MI	529.242	625.265	118,3	585.333	693.825	118,5
MS	3,704.366	4,382.280	118,2	3,736.871	4,405.385	118,0
MK	793.921	931.800	117,5	805.485	931.800	115,4
MTC	1,595.802	2,138.700	134,0	1,602.132	2,138.700	133,5
MU	458.790	537.810	117,0	486.449	555.810	114,0
Sel. stavki	436.176	384.000	88,0	582.576	590.000	101,4
Lipnica	4.066	141.350	480,0	177.746	375.950	212,0
El. avt.		300.000			300.000	
Ostalo	58.018	14.215	24,5	58.018	20.066	19,6
Skupaj	9,721.482	12,325.000	127,0	10,241.297	12,909.000	126,2

Analiza je pokazala, da je tudi ta zadolžitev glede na obstoječe kapacitete in trenutna finančna sredstva previsoka. Upravni odbor je sprejel to zadolžitev pod pogojem, da bodo dani zato vsi pogoji. Že danes pa vidimo, da se nam kapacitete opreme v letu 1961 ne bodo znatno povečale. V drugem polletju sicer pričakujemo opremo iz rekonstrukcije za obrat Otoče, ki pa nam ne bo zadostovala za tolikšno povečanje proizvodnje. Predvideno povečanje v letu 1961 nam lepo prikazuje diagram številka 3.

Delno povečanje bomo dosegli tudi z boljšo zaposlitvijo opreme, ki smo jo sprejeli iz prve rekonstrukcije za avtoelektriko. Imamo pa še ozka grla, ki predstavljajo nepremostljive ovire. Navedli bi samo izredno kritično stanje v lakirnici, kjer smo izkoristili že vse možnosti. Sicer bo pa tudi tukaj znatno olajšanje prinesla nova izvedba pokrova števca, ki ga ne bo treba lakirati. Predvidevamo pa tudi, da bomo že v zgodnji pomladi lahko začeli z gradbenimi deli, ki naj bi nam razširila prav to ozko grlo.

Največje povečanje predvidevamo pri telefonskih centralah, katerih proizvodnja naj bi se povečala po vrednostnih pokazateljih za 34 odstotkov. V resnici je pa to povečanje znatno večje, saj centrale s koordinatnimi stikalniki zahtevajo 20 odstotkov več dela kakor dosejanje centrale. Da bi dosegli tako proizvodnjo, bi morali stanje delavcev povečati v montaži central vsaj za 70 delavcev.

Ker pa je prostor v tej montaži že zelo izkoriščen, bo treba čimprej prenesti montažo instrumentov v Otoče in čimbolj uporabiti tudi drugo izmeno, čeprav je to pri tovrstnem delu težko. Veliko povečanje

POVRNITEV ŠKODE V PODJETJU

Po določbi 306. člena zakona o delovnih razmerjih mora delavec, ki po svoji krivdi napravi gospodarski organizaciji škodo, to škodo povrniti. Kako je razumeti »po krivdi«? Ali gre le za namerno povzročeno škodo, ali tudi povzročeno škodo iz malomarnosti?

Določbo 306. člena Zakona o delovnih razmerjih je treba razumeti tako, da mora delavec v vsakem primeru povrniti škodo, če jo je napravil namerno ali iz malomarnosti. To izhaja iz določbe 312. člena Zakona o delovnih razmerjih, kjer je rečeno, da odpuščitev plačila odškodnine ni dovoljena, če je delavec škodo povzročil namenoma.

Nastane nadaljno vprašanje, pod kakšnimi pogoji in v kakšnih primerih se delavec lahko oprosti plačila odškodnine za škodo, ki jo je povzročil po svoji malomarnosti?

Delavec se lahko oprosti plačila odškodnine in sicer v celoti ali delno, če si n. pr. posebno prizadeva pri svojem delu, da bi tako škodo zmanjšal, ali če je n. pr. škoda tako velika, da sploh ni možnosti, da bi jo mogel povrniti.

Predlog za oprostitev plačila odškodnine lahko da sam delavec, direktor, upravni odbor gospodarske organizacije ali pa tudi sindikalna organizacija.

Franc Logar

DELAJSKI SVETI EKONOMSKIH ENOT

Na volitvah dne 28. januarja 1961 so bili v delavske svete ekonomskih enot izvoljeni naslednji člani:

I. EE — PRODUKCIJA :

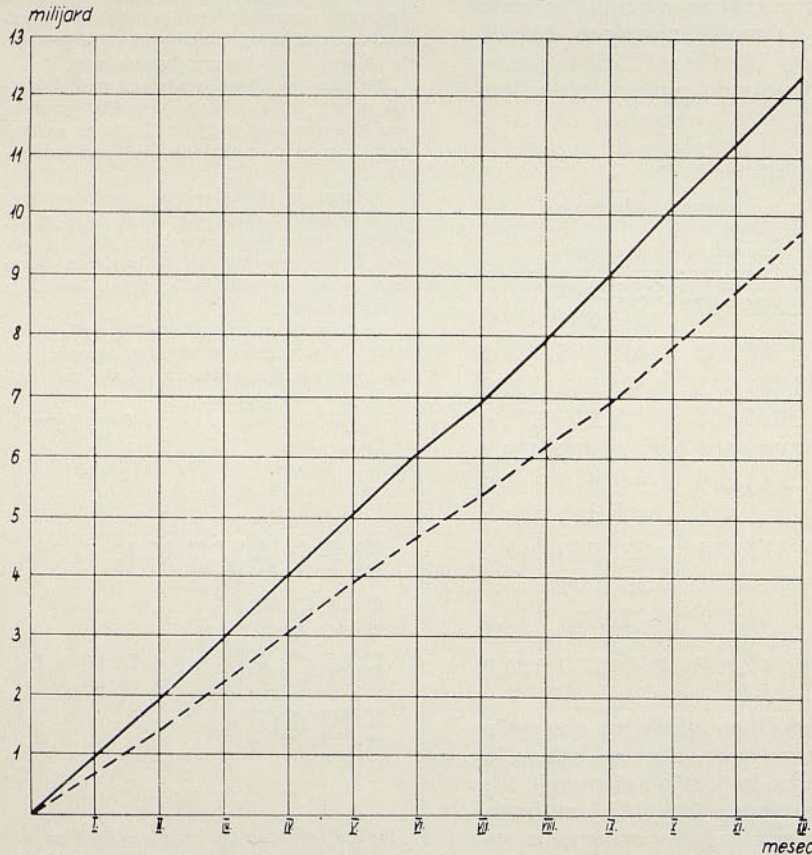
1. Bogo Kermavner, 2. Franc Justin, 3. Stane Pavlič, 4. Franc Pravst, 5. Polde Grohar, 6. Ivan Končan, 7. Ignac Aljančič, 8. Pavel Zakotnik, 9. Valentin Zor, 10. Jožica Zavrl, 11. Ivan Kavčič, 12. Stane Bernik, 13. Alojz Kaštrun, 14. Janez Kejžar, 15. Stane Dolžan, 16. Kristl Kokalj, 17. Martin Sladič, 18. Ivo Puh, 19. Ivan Globočnik, 20. Peter Leban, 21. Franc Lebar, 22. Rozka Kralj, 23. Jože Perdan, 24. Ludvik Veber, 25. Ivan Kišič, 26. Ivanka Rebolj, 27. Rok Žibert, 28. Marija Prindič, 29. Cveto Kristič, 30. Anton PISOVEC, 31. Karl Krivec, 32. Zdenko Košir, 33. Anton Rozman, 34. Franc Razpet, 35. Albin Zelnik.

II. EE — SPLOŠNA MONTAŽA :

1. Ivan Benegalija, 2. Roman Iljaš, 3. Karla Jurca, 4. Jože Križaj, 5. Rado Dukič, 6. Ančka Pipan, 7. Pavla Mrak, 8. Justi Žabkar, 9. Mitja Rakar, 10. Marija Bukovnik,

zahtevajo tudi izdelki avtoelektrike. Trenutno še vedno večino sestavnih delov izdelujemo v Kranju in jih vozimo v Novo Gorico. To znatno povečuje stroške, poleg tega je pa na tolikšno oddaljenost težko držati dobro terminsko povezavo. Skušali bomo čimprej prenesti v Novo Gorico izdelavo čim več sestavnih delov. Seveda je pa to zelo težko, saj prva rekonstrukcija avtoelektrike ni bila predvidena za postavitve novega obrata, ampak za povečanje kapacitet v matičnem obratu. Zato nam primanjkujejo poedini stroji, ki jih zaradi lastne proizvodnje v Kranju ne moremo prenesti v Novo Gorico. Čimprej pa moramo v Novi Gorici postaviti galvaniko, ker je večina sestavnih

Diagram 3
1960 - 1961



Blagovna proizvodnja
Tekoče cene

----- proizvedeno 1960
————— predvideno 1961

delov za izdelavo avtoelektrike galvaniko obdelanih. S postavitvijo galvanike bi lahko prenesli obdelavo glavnih sestavnih delov, ki predstavljajo za transport največjo obremenitev. Do selitve proizvodnje instrumentov v Otoče bo prišlo v tretjem četrtletju. Računamo, da bo do tedaj prispela tudi glavna oprema. Prav tako predvidevamo, da bomo v jeseni prenesli tudi montažo usmernikov v novi obrat v Novo mesto. Tudi tukaj je še vedno odprto vprašanje opreme, saj imamo zaenkrat odobrena le sredstva za zgradbe. Prav za izdelavo pločevinastih delov za usmernike so pa potrebni nekateri stroji, ki jih iz Kranja ne moremo prenesti, ker so potrebni za lastno proizvodnjo. Prevoz ohišij za usmernike v Novo mesto bi pa predstavljal znatno povečanje stroškov. Nujno potrebno pa je, da se v Novem mestu opremi vsaj lakirnica.

Teh nekaj podatkov nam pove, da bodo težave, ki jih bomo imeli v letošnjem letu, izredno velike, verjetno največje, kar smo jih imeli doslej. To je prehodno obdobje, ko prehajamo iz obstoječe v novo

11. Franc Dolenc, 12. Leopold Majerle, 13. Marija Dagarin, 14. Milka Janša, 15. Božo Doder, 16. Julij Blažič, 17. Janez Mauser, 18. Ema Baudek, 19. Pavla Jezeršek, 20. Jože Hribar, 21. Franc Bašelj, 22. Dina Ciglič, 23. Ivanka Maček.

III. EE — MONTAŽA ROTACIJSKIH STROJEV

1. Vinko Majcen, 2. Zora Plavc, 3. Janez logar, 4. Anton Štrbenk, 5. Franc Plevnik, 6. Marija Štular, 7. Marija Leskovar, 8. Milan Milakovič, 9. Amalija Remih.

IV. EE — MONTAŽA INSTRUMENTOV :

1. Jože Ravnik, 2. Tine Mlakar, 3. Marinka Kranjc, 4. Zvonka Ješe, 5. Anton Rejc, 6. Janko Dernič, 7. Slavko Justin, 8. Lojze Iskra, 9. Stanko Pirnat, 10. Ana Fajfar, 11. Jože Jagodic.

V. EE — MONTAŽA KINOAKUSTIKE :

1. Janez Knific, 2. Stevo Krfogec, 3. Jovo Damjanovič, 4. Marjan Eržen, 5. Pavel Prestar, 6. Jože Škofic, 7. Marija Blažič, 8. Jože Zupan, 9. Stane Cuderman.

VI. EE — MONTAŽA TELEF. CENTRAL :

1. Albin Pergar, 2. Ivan Kalan, 3. Anica Končan, 4. Slavka Savič, 5. Martina Slabe, 6. Ivanka Molan, 7. Franc Korbar, 8. Jože Eržen, 9. Malči Jelovčan, 10. Nikola Trbič, 11. Jože Martinčič, 12. Pavla Kosmač, 13. Marija Topolovec, 14. Albina Kuhar, 15. Zofka Janc, 16. Olga Rismonda, 17. Ivanka Vrtovec.

VII. EE — MONTAŽA USMERNIKOV :

1. Stane Verčič, 2. Jože Puklavec, 3. Alojz Cvar, 4. Pavel Blažič, 5. Matevž Krt, 6. Marija Štravs, 7. Slavka Volčič, 8. Janez Česen, 9. Marjan Bajželj.

VIII. EE — OBRAT NOVA GORICA :

1. Gabrijel Eržen, 2. Smilja Fabjan, 3. Ivan Fajt, 4. Metod Gorenšek, 5. Jana Jelinčič, 6. Karol Merljak, 7. Sabino Nazzaro, 8. Nada Nemeč, 9. Marija Podgornik, 10. Rajmond Prinčič, 11. Avgust Pelikan, 12. Rudi Satler, 13. Angel Šuligoj, 14. Marija Šuligoj, 15. Silvo Spacal, 16. Kamilo Reščič, 17. Jože Vodopivec, 18. Rajmond Zoran, 19. Franc Gregorič.

IV. EE — OBRAT LIPNICA

1. Ivan Varl, 2. Franc Blaznik, 3. Jože Solar, 4. Gojmajer, 5. Ivan Mihelič, 6. Valentin Plevnik, 7. Ana Finžgar, 8. Janko Potočnik, 9. Franc Pernel, 10. Franc Dornik, 11. Pavla Pušavec.

X. EE — SELENSKI ODDELEK :

1. Janez Draksler, 2. Milan Hrovat, 3. Bosiljka Stružnik, 4. Slavka Oblak, 5. Rudi Jeraj, 6. Rado Bremc, 7. Marjan Gros, 8. Ciril Bučan, 9. Rezka Jeretina.

XI. EE — ORODJARNA :

1. Ivan Bida, 2. Jože Fende, 3. Ivo Gril, 4. Anica Jerič, 5. Ješe F. Franc st., 6. Anton Kalan, 7. Vinko Kokalj, 8. Franc Košnik, 9. Stane Kovačič, 10. Kranjc Ivan st., 11. Marjan Lapan, 12. Ivan Novak, 13. Vili Plevnik, 14. Miha Podgoršek, 15. Konrad Šarabon, 16. Jože Tavčar, 17. Ludvik Vendling, 18. Marjan Vidic, 19. Franc Vončina.

organizacijo Iskre. Težave bodo posebne velike zato, ker nam primanjkuje opreme in po vsej verjetnosti ne bomo imeli dovolj finančnih sredstev za predvideno proizvodnjo. Upam pa, da se bo že s prihodnjim letom stanje izboljšalo, saj bo postavljena glavna organizacija in bo verjetno začela prispevati tudi nova oprema. Celotni kolektiv se mora zavedati, kaj hočemo in da so to le prehodne težave, ki se nam bodo v prihodnosti bogato obrestovale. Zato pa mora vsak posameznik, kakor tudi kolektiv kot celota, napeti vse sile, da prehodimo to naporno pot.

S kamero po voliščih naših ekonomskih enot

Foto: Jože Zaplotnik



XII. EE — VZDRŽEVANJE STROJEV :

1. Ignac Demšar, 2. Leon Hladnik, 3. Karel Kmetič, 4. Peter Lenardič, 5. Anton Merkun, 6. Franc Pintar, 7. Anton Štefe, 8. Janez Žbogar, 9. Janez Zibert.

XIII. EE — RAZVOJNI ODDELEK

1. Branko Komac, 2. Alojz Briški, 3. Miro Kogej, 4. Leopold Milek, 5. Robavs ing. Branko, 6. Vili Novak, 7. Janez Zajc, 8. Ciril Lagonder, 9. Pajer ing. Stevo, 10. Jožica Okorn, 11. Fink ing. Ivan, 12. Rezka Košir, 13. Jelko Hladnik, 14. Božidar Škriba, 15. Kovačević ing. Drago, 16. Franc Jezeršek, 17. Ivo Perkovič, 18. Milka Tavčar, 19. Potokar ing. Adolf, 20. Miloš Vidic, 21. Ivan Bajželj, 22. Branko Štremfelj, 23. Edo Rozman.

XIV. EE — SPLOŠNI ODDELEK :

1. Janez Božič, 2. Franc Bitenc, 3. Egidij Grahek, 4. Peter Hribar, 5. Anton Jakopin, 6. Miro Križaj, 7. Janez Kocjančič, 8. Adolf Keber, 9. Jože Kump, 10. Adolf Krofl, 11. Pavle Košir, 12. Lado Medvešček, 13. Stane Mihalič, 14. Henrik Obid, 15. Alojz Peneš, 16. Oskar Pirih, 17. Marija Posedel, 18. Janko Radej, 19. Jože Starman, 20. Jakob Selak, 21. Mihael Štefe, 22. Stane Valentar, 23. Martin Vučko.

XV. EE — PREVOZNI ODDELEK :

1. Drago Kump, 2. Polde Ožvald, 3. Feliks Bavec, 4. Ivan Škok, 5. Nada Arizanovič, 6. Franc Mubi, 7. Janko Fajfar, 8. Ivan Zupan, 9. Franc Bizjak.

XVI. EE — PRIPRAVA DELA :

1. Peter Košir, 2. Mihael Kramar, 3. Jože Poklukar, 4. Anton Zaplotnik, 5. Slavko Kalan, 6. Franc Kejžar, 7. Branko Žmitek, 8. Peter Mihelič, 9. Franc Klemenčič, 10. Dušan Renčelj, 11. Teran ing. Jože.

XVII. EE — CTK :

1. Adolf Ažman, 2. Branko Kramar, 3. Lander Prinčič, 4. Miha Korošec, 5. Vinko Marolt, 6. Janez Debelak, 7. Milan Šajatovič, 8. Franc Mušič, 9. Marjan Peternelj, 10. Avrelj Tronkar, 11. Zvone Medic, 12. Marjan Trobec, 13. Anita Strnad, 14. Ciril Oman, 15. Vinko Martinčič, 16. Silvo Gabrovec, 17. Stane Štraus, 18. Janez Udir, 19. Milka Pisarevič, 20. Franc Troha, 21. Stanka Pintar, 22. Marija Pirc, 23. Miro Levstik.

XVIII. EE — NABAVNI ODDELEK :

1. Zvone Vidic, 2. Marija Bizjak, 3. Rajko Cankar, 4. Ludvik Kranjc, 5. Evstahij Drmota, 6. Dragica Vidic, 7. Milan Zoran, 8. Janez Kavčič, 9. Alojz Dacar.

XIX. EE — PRODAJNI ODDELEK :

1. Stane Abe, 2. Franc Blažir, 3. Franc Černe, 4. Feliks Grandovec, 5. Ivan Hafner, 6. Greta Krulc, 7. Ivo Kustrurin, 8. Silva Oman, 9. Danica Petrovič, 10. Tone Remžgar, 11. Franc Tratnik.

XX. EE — SKUPNE UPRAVNE SLUŽBE :

1. Boris Kryštufek, 2. Ivan Okorn, 3. Leopold Sulcer, 4. Slava Gabron, 5. Jože Hujs, 6. Franc Jarc, 7. Polde Mrak, 8. Dragica Zupan, 9. Marjan Murovec, 15. Janez Tomazin, 11. Jože Benčič, 12. Zore Novak, 13.



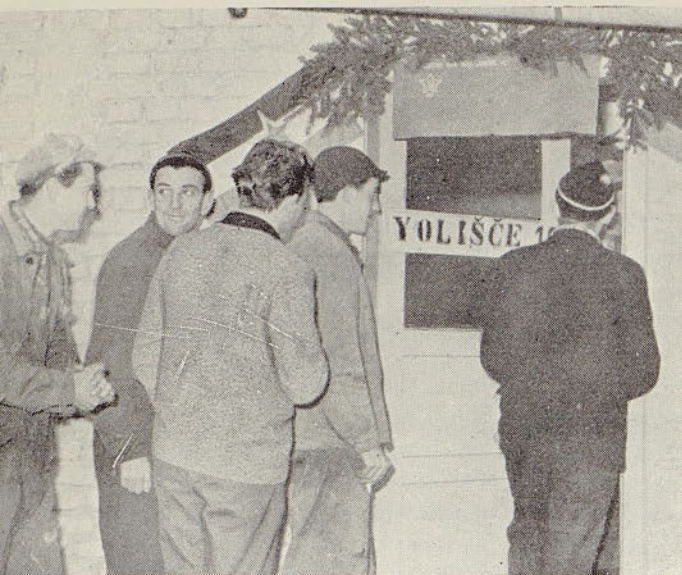
Tone Somrak, 14. Slavko Fatur, 15. Pavel Kryštufek, 16. Viktor Kosec, 17. Janez Glač, 18. Jaka Vehovec, 19. Danilo Aleš, 20. Rode ing. Franc, 21. Marjan Robas, 22. Trost dr. Miroslav, 23. Lipoglavšek ing. Stane.

DELAVSKO SAMOUPRAVLJANJE IN EKONOMSKE ENOTE

Od izvolitve prvih samoupravnih organov v letu 1950 do danes se je to upravljanje afirmiralo in dokazalo, da so naši člani kolektiva sposobni vitalno upravljati z zaupanimi jim sredstvi. Ta proces upravljanja v smislu čim širše decentralizacije s prenosom samoupravnih pravic na širši krog ljudi v tovarni, z ustanavljanjem delavskih svetov ekonomskih enot, se danes kaže kot normalni proces razvoja. Razlogov, ki nas k temu silijo, je več. Brez dvoma pa lahko ugotovimo, da je vsebina v decentralizaciji upravljanja, v prevzemanju in prenosu funkcij od centralnih delavskih svetov in upravnih odborov navzdol.

Dejstvo, da je naša proizvodnja glede na raznolikost artiklov specifičnega značaja, nam pri ustanavljanju ekonomskih enot v prvem obdobju dela določene težave. Težko nam je namreč v tej fazi govoriti o optimalnem številu ekonomskih enot. Če naj bo osnovni poudarek take ekonomske enote predvsem v tem, da mora biti zaokrožena gospodarska celica, ki razpolaga z osnovnimi sredstvi in s sredstvi za delo, in katere rezultat dela je ob vsaki priliki izmerljiv, potem se je pri vseh ekonomskih enotah, še posebej pa pri neproizvodnih, tega težko držati. Vsaki enoti pa mora biti podana možnost uspešnega gospodarjenja, katerega rezultat je izmerljiv, in vpliva na osebne dohodke članov te enote. Zaradi tega je jasno, da bo osnovno vodilo ekonomske enote uspešno gospodarjenje ob racionalnem reguliranju vseh služb, ki so za to potrebne, in ustvarjanju sorazmerno večjih osebnih dohodkov. Zaradi tega cilja taka gospodarska celica omogoča nadaljnji razvoj v interesu vseh članov enote in pri tem odkriva latentne rezerve, ki v taki ekonomski enoti obstajajo. Mer-





rezultatov v svojem delokrogu vodi računa tudi o delu drugih enot, katerih seštevek je rezultat uspeha celotnega kolektiva.

Neposredno upravljanje po ekonomskih enotah bo brez dvoma vplivalo v veliki meri tudi na kvalitetnejše delo tovarniških samoupravnih organov. Zainteresiranost delavcev se ne bo omejevala samo na ekonomsko enoto, v kateri delajo, temveč tudi na uspehe vsega kolektiva. Preko tako ustvarjene neposredne zainteresiranosti se bo delavski svet tovarne lažje naslanjal na mnenje in predloge samoupravnih organov ekonomskih enot. Na drugi strani pa bo v veliki meri razbremenjen predvsem tistih problemov, katerih pravice odločanja odstopa delavskim svetom ekonomskih enot.

Revolucionarnost ustanavljanja samoupravnih ekonomskih enot se kaže predvsem v menjanju proizvodnih odnosov, saj je neposredno odločanje vezano direktno na neposrednega proizvajalca. Kakor so se v preteklosti pokazali ogromni uspehi samoupravnih

jenje dela vsakega člana ob vsakem času in za vsak proizvod omogoča pravilno razdelitev ustvarjenih osebnih dohodkov in vključuje neposrednega proizvajalca v upravljanje podjetja.

Znano je, da je naš kolektiv razdeljen na 21 ekonomskih enot, od katerih so trije zunanji obrati. Te enote so:

produkcija delov s 35 člani DS, splošna montaža s 23 člani DS, montaža rotacijskih strojev z 9 člani DS, montaža instrumentov z 11 člani DS, montaža kinoakustike z 9 člani DS, montaža telefonskih central s 17 člani DS, montaža usmernikov z 9 člani DS, Nova Gorica z 19 člani DS, Lipnica z 11 člani DS, selenski oddelek z 9 člani DS, orodjarna z 19 člani DS, vzdrževanje strojev z 9 člani DS, razvojni oddelek s 23 člani DS, splošni oddelek s 23 člani DS, prevozni oddelek z 9 člani DS, priprava dela z 11 člani DS, CTK s 23 člani DS, nabavni oddelek z 9 člani DS, prodajni oddelek z 11 člani DS, skupne službe s 23 člani DS in PSM z 21 člani DS.

Vsaka ekonomska enota ima svoj delavski svet in si izvoli tudi upravni odbor, če smatra to za potrebno. Število članov delavskih svetov je določeno od najmanj 9 do največ 35 članov.

Vsaka ekonomska enota ima svoje pravice in prevzema istočasno tudi dolžnosti. Že v prvi dobi si delavski sveti ekonomskih enot formirajo svoje pravilnike za delitev osebnih dohodkov po kriterijih, ki jih sprejme delavski svet. Nadalje odloča o personalni politiki in sprejema svoj plan v skladu s planom celotne tovarne. Ekonomska enota je za svoj uspeh odgovorna vsemu kolektivu, oziroma njenemu predstavniku, centralnemu delavskemu svetu.

Prav tako ekonomska enota prevzema odgovornost izvajanja sklepov tovarniškega delavskega sveta, katere ta sprejema v interesu celotnega kolektiva in z njimi zadolžuje posamezne enote ali posameznike.

Ekonomska enota ni odrezana od kolektiva, temveč nasprotno, poleg brige za dosego čim boljših



organov, tako z upravičenostjo pričakujemo rezultate in uspehe, ki jih bo na tem področju doseglo nadaljnje decentraliziranje samoupravljanja v podjetju.



Vertačnik Maks :

V LETU 1960 SKUPNA PRODAJA

9.739,598.000 dinarjev

Ko smo postavili v letu 1960 plan proizvodnje na 9.570.000.000, smo morali postaviti tudi plan realizacije tega proizvodnega programa, ki se je pokazal v obliki prodaje proizvedenih artiklov. Zdelo se nam je skoraj nemogoče, da bomo vse to blago prodali brez težav.

Plan prodaje za leto 1960 je bil predviden po panogah kot sledi :

	din v 000
Avtoelektrika	2.474,003
Merilna tehnika in seleni	3.204,285
Kinoakustika	703,969
Telefonija	2.193,356
Usluge	206,000
Skupaj	8.781,613

Če primerjamo zgornji prodajni plan z našim gospodarskim planom za leto 1960 v znesku 9.570.000.000 din, vidimo, da moramo na račun rabata, izvoza in ostalih prodajnih stroškov naše mreže prodati za okoli 8,5 odstotka več blaga kot ga bomo proizvedli, da bi izvršili realizacijo gospodarskega plana. To bi dosegli v glavnem z odprodajo gotovih izdelkov, ki so že na skladišču in s preseženim planom proizvodnje.

Primerjava med planom realizacije prodaje v letu 1960 izgleda kot sledi :

Panoga	Plan	Izvršeno	V %
Avtoelektrika	2.474,003.000	2.235,674.691	90
Kinoakustika	703,969.000	910,350.880	129
Merilna tehnika	3.204,285.000	3.552,921.406	111
Telefonija	2.193,356.000	2.777,391.804	127
Usluge	206,000.000	263,259.749	128
Skupaj	8.781,613.000	9.739,598.530	111

Po panogah izgleda skupna prodaja za zadnja štiri leta takole :

Panoga	Leto 1957	Leto 1958	Leto 1959	Leto 1960
Avtoelektrika	707.409	890.947	1,467.619	2,235.675
Kinoakustika	898.063	766.234	979.387	910.350
Merilna tehnika	1,917.462	2,353.329	2,616.602	3,552.921
Telefonija	1,668.792	1,842.662	2,341.100	2,777.392
Usluge	162.127	206.448	197.577	263.260

Iz teh podatkov je razvidno, da je bila prodaja v letu 1960 po vseh panogah z izjemo kinoakustike večja kot v letu 1959. V primerjavi prodaje artiklov po panogah smo dosegli v letu 1960 naslednje povečanje prodaje, izraženo z indeksom :

Avtoelektrika	152 %
Kinoakustika	93 %
Merilna tehnika	136 %
Telefonija	119 %
Usluge	134 %

PSIHOLOGIJA

DK 159.9:658.013

Fear, Richard: The Avaluation Interview

STATISTIKA

DK 31.001

Korač, Josif: Osnovi poslovne statistike

NARODNO GOSPODARSTVO

DK 330.190

Županov, Marjanovič: Ekonomske jedinice kao socijalne enote

DK 331.2

Nagrađivanje po kompleksnom učinku številka 14, 15

DK 335:38.001.1

Černe, France: Planiranje in tržni mehanizem v ekonomski teoriji socializma

DK 34

Zbirka propisa o putnim i selitbenim troškovima sa komentarom

IZOBRAŽEVANJE ODRASLIH

DK 374.81:658.013

Šarić, Artur: Diskusiono predavanje

DK 374.81:658.013

Bertoncelj, Ivan: Kako poučevati praktično delo

TRGOVINA

DK 380.13

Obraz, Rocco: Istraživanje tržišta

NOVOSTI V KNJIŽNICI

SLOVARJI

DK 413.2-850-82-30-20-40:667.538:620.191

Petijazyčný slovník barvy, laky, povrchová úprava, korose

MATEMATIKA

DK 51

Kurtz, Rudolf: Einführung in die technische Mathematik

FIZIKA

DK 539.4.001.2

Hänchen, Richard: Neue Festigkeitsberechnung für den Maschinenbau

KEMIJA

DK 543/545

Wilson, C. and D.: Comprehensive Analytical Chemistry

DK 545.81

Snell, F. and C.: Colorimetric Methods of Analysis. Vol. I, II.

DK 546.79:621.039.84

Starik, I. E.: Osnovy radiohimii

STROJNIŠTVO

DK 621-50

Winckler: Transformeln der Regeltechnikers

DK 621-82

Dürr i Wachter: Hidraulični pogon na alatnim mašinama

Iz tega je razvidno, da sta najbolj napredovali panogi avtoelektrike in merilne tehnike. Skupni indeks povečanja prodaje med letom 1959 in 1960 znaša 128 odstotkov.

Če analiziramo posamezne panoge, bi lahko v kratkem rekli naslednje:

Avtoelektrika je dosegla — kot se vidi iz zgoraj navedenih podatkov — največje napredovanje, čeprav v letu 1960 ni dosegla predvidenega plana prodaje, to pa v glavnem zaradi nerealiziranja proizvodnje. O vzrokih te nedosežene realizacije proizvodnje je bilo že dovolj napisanega.

Kinoakustika je imela relativno nizek plan prodaje, ker so bile predvidene skoro vse kapacitete naših strojev za produkcijo avtoelektrike. Vseeno pa je proizvodnja izdelala več kot je bilo predvideno po planu, z izjemo kinoprojektorjev tipa NP-21, in je prodaja zato tudi dosegla oziroma preseгла plan z indeksom 129.

Pri tej panogi smo imeli izredne težave, ker nismo mogli dobavljati v terminih po zaključenih pogodbah. Od dobavnih rokov 2 do 3 tedne v letu 1959 smo prešli v letu 1960 na dobavni rok 10 mesecev in še tega nismo mogli držati. Zato smo dolžni dobaviti še okoli 60 projektorjev, ki bi jih morali po terminih dobaviti v letu 1960. Na vsak način bo treba v letošnjem letu to panogo bolj forsirati, ker nam sicer groze tožbe zaradi daleč prekoračenega dobavnega roka. Na drugi strani se pojavljajo čim večje zahteve izvoza po projektorjih. Danes imamo velika naročila za Turčijo, Iran, Indijo in nekatere druge države. Če bi vzeli v poštev samo zahteve izvoza, bi lahko prodali celotno našo proizvodnjo kinoprojektorjev v inozemstvo. Toda tu se postavlja vprašanje, kako zadovoljiti domačim potrebam, ki naraščajo iz dneva v dan. Že danes imamo prodanih skupaj 296 komadov kinoprojektorjev NP-21. Kdaj jih bomo dobavili pri mesečni proizvodnji 15 do 18 komadov? Hitro lahko izračunamo, da bi bil ta rok pri povprečni proizvodnji okoli 18 mesecev. Pri takšnem dobavnem roku pa stranke grozijo z uvozom projektorjev, ker so pogoji glede uvoza ugodni.

V merilni tehniki smo imeli s števcu precej težav, ker so kupci zahtevali nerealne količine le-teh. Analize, ki smo jih dobili od Elektrogospodarske skupnosti in ki smo jih tudi sami izvedli, so pokazale, da so potrebne količine skoro za 50 odstotkov manjše od zahtevanih količin trgovske mreže. Vseeno pa so te količine, ki jih rabimo vključno za izvoz, še vedno tako velike, da smo predlagali tehničnemu sektorju, da naj bi ostala proizvodnja števcu tudi v drugi izmeni preko vsega leta 1961.

Pri instrumentih smo opazili, da imamo mi in montaža merilnih instrumentov velike težave zaradi ogromnega asortimana in v zvezi s tem malih količin posameznih instrumentov. Izdelali bomo skupen pregled instrumentov, ki bi jih lahko dali v večjih količinah v proizvodnjo, medtem ko bi za instrumente specialnih izvedb in malih količin postavljali dolge dobavne roke (6 do 8 mesecev). Na ta način računamo, da bi imeli vedno standardne tipe instrumentov, ki gredo v prodajo, na zalogi, oziroma bi bil za te instrumente kratek dobavni rok. To bi istočasno dalo pogoje naši proizvodnji za bolj racionalno izkoriščanje kapacitet strojev in montaž.

V panogi telefonije smo uspeli v preteklem letu zaključiti velike količine priključkov pa sistemu Crossbar. Naravno, da so se pojavili različni tehnični kot tudi komercialni problemi v zvezi s temi centralami. Prehod od central »korak po koraku« na sistem Crossbar je bil izredno hiter in kapacitete naše montaže telefonskih central ne dosegajo zahtevanih količin kot smo jih zaključili. Lahko bi se pa vprašali, zakaj smo zaključili dobave teh central, če smo vedeli, da jih ne bomo mogli izdelati v roku? Mislím, da je večini znano, koliko let smo se borili, da bi tudi PTT prevzela naš sistem Crossbar central. Konkurenco smo lahko pri razpisih tolkli edino s kratkim dobavnim rokom in z ustrežno konkurenčno ceno. Mislím, da bomo z dobro voljo in vsemi napori skupno premagali te težave.

ELEKTROTEHNIKA

DK 621.314.2.027.2:621.318.4

Jelakovič: Transformatori i prigušnice

DK 621.316.99

Bajec, Anton: Ozemljitve v električnih napravah I

DK 621.317.7.082.001

Moerder, C.: Grundlagen der Drehspulinstrumente und verwandter Systeme

DK 621.317.715

Schlosser-Winterling: Galvanometer

DK 621.371/396

A Handbook for Telecommunication Engineers

GRADBENIŠTVO

DK 624

Kržičnik, Ervin: Urbanizacija — ključno vprašanje naše ekonomike

KNJIGOVODSTVO

DK 631.16.008

Mikl, Ciril: Smernice za organizacijo obratnega knjigovodstva

ORGANIZACIJA PODJETJA IN PROIZVODNJE

DK 65

Bučar, France: Nekatera razmerja med komuno in podjetjem

DK 658.1

Kukoleča, Kostić: Organizacija prometa

DK 658.2

Nikononenko: Oblikovanje proizvoda

DK 658.315:331.01:159.9

Der Mensch und seine Arbeit

DK 658.51

Nikononenko: Planiranje i priprava rada u poduzeću

DK 658.562.8

Bukljaš: Kontrola kvalitete i kvantitete

INDUSTRIJSKA PSIHOLOGIJA

DK 658.013

Bertoncelj, Možina: Sprejem in uvajanje delavcev

DK 658.013

Bertoncelj, Ivan: O delu z ljudmi II

AVTOMATIZACIJA

DK 658.564

Perič, Franjo: Upravna avtomatizacija

DK 658.564

Klemenčič, Tone: Ekonomski aspekti avtomatizacije

DK 658.564

Jerovec, Leon: Avtomatizacija v proizvodnji

METALURGIJA

DK 669

Westbrook, J. H.: Mechanical Properties of Intermetallic Compounds

DK 669(021)

Hoyt, Samuel: Metals Properties

DK 669.715.018.8:620.197

Wernick, Pinner: The Surface Treatment and Finishing of Aluminium

UMETNE MASE

DK 678.5.004

Konstrukcije osobine i priprava plastičnih masa u industriji i gradjevinarstvu

DIGITALNA TEHNIKA

DK 681.14-523.8:681.846.7:621.397

Winckel, Fritz: Technik der Magnetspeicher

Pri avtomatskih telefonskih aparatih smo v letu 1960. prešli tudi na barvne telefone, ki jih v prvi vrsti izdelujemo za izvoz, pokazalo pa se je, da tudi naši kupci že zahtevajo v večjih merah te telefonske aparate.

Kot vsako leto imamo tudi letos precej glavobola z našim izvozom. Zakaj glavobol? Zato, ker moramo zagotoviti na inozemskem tržišču plasma našim artiklom, če hočemo v perspektivi prodajati naše izdelke, ki jih bomo izdelovali v tako velikih količinah, da jih domače tržišče ne bo moglo absorbirati. Pri tem pa ne smemo pozabiti, da na inozemskem tržišču nastopa vrsta konkurenčnih podjetij iz vsega sveta in moramo zato že sedaj prodajati naše artikle z izredno nizkimi prodajnimi pogoji. Pri tem pripominjam, da so nizke cene, kratki dobavni roki in kontinuiteta dobav bistveni pogoji za ohranitev že osvojenega tržišča.

Realizacija izvoza po asortimanu je bila naslednja:

	Plan	Realizacija
Mali rotacijski stroji	2,400.000	12,792.408
Električni števc	169,300.000	245,744.748
Merilni instrumenti	4,200.000	4,321.224
Kinoprojektorji	72,000.000	127,713.108
Telefonski aparati	80,900.000	76,427.196
Telefonske centrale	26,400.000	54,864.672
Usmerniške naprave	8,400.000	10,562.400
Selenski stavki	21,600.000	34,592.400
Skupaj	385,200.000	567,018.156

Celotna realizacija izvoza je bila preračunana po obračunskem tečaju plus izvozni koeficient:

Plan	Realizacija	%
385,200.000	567,018.156	147,20

Kot vidimo je izvoz skoro 50 odstotkov presegel predvideni plan izvoza. Tudi v letu 1961 bomo morali vložiti vse napore v čim večji izvoz, ker bomo prejeli potrebna devizna sredstva poleg ostalih pogojev tudi od realizacije izvoza.

V letu 1960 smo izvažali v naslednje države

	\$
Avstrija	441,10
Belgija	875,80
Bolivija	3.372,95
Brazilija	650,00
Čile	26,40
Egipt	13.404,70
Indija	62.114,12
Indonezija	5.183,60
Iran	45.707,52
Italija	8.119,20
Kuba	617,50
Madžarska	1.959,66
Maroko	563,00
Mexico	1.948,54
Vzhodna Nemčija	27.293,40
Zahodna Nemčija	9,13
Norveška	965,83
Paraguay	274,50
Sirija	9.559,60
Saudi Arabija	1.211,82
Salvador	479,80
Tajska	1.069,85
Turčija	284.888,13
USA	8,10
Liban	1.753,60
Pakistan	17,28
skupaj	472.515,13

KRANJ - DORTMUND MÜNCHEN - KRANJ

In pivo pije staro in mlado. Mladi žež dan in daleč v noč, stari pa ravno tako, moški in ženske. In priznam, pivo je dobro in prav lahko se ga naležeš... vendar pa z mešanimi občutki spremljaš z očmi pubertetnike obeh spolov, kako se na majavih

München, še vedno v ruševinah
bivši »Soldatenheim«





nogah, sredi popoldneva, odpravljajo proti domu, ali pa imajo prej še kak opravke. In tudi pozno ponoči ne manjka takih, ki jim prvi puh še ni okusil britvice, ki se v spremstvu ali brez, potikajo po še odprtih lokalih in barih. Vem, da vsa mladina ni taka, in gorje če bi bila, kajti iz takih se nikoli ne rodi kaj poštenega, prej propalice in teh se narodi še dobro spominjajo. Mislim, da pa kljub vsemu ta mladina ne bo nikoli okupirala Evrope, pa čeprav so nemški vojaki že nastanjeni v Franciji, in pogajajo se z Anglijo in morda še s kom.

Vidite, malo sem zašel v tem svojem pripovedovanju o mestu Dortmund, toda kaj se če, tudi o takih stvareh je včasih treba spregovoriti. Sicer pa se imajo Nemci precej dobro, skopi so in pazijo na vsak pfenig precej bolj kot mi na dinar, in ne zapravljajo preveč. Edino pivsko veselje jim je pivo, ki pa je sorazmerno poceni. Trgovine z najrazličnejšimi reklamnimi triki vabijo kupce, vendar kupcev ni toliko, kolikor bi trgovina želela. Povprečen državljan kupi samo to, kar rabi in ne kot marsikdo med nami, ki kupuje vsevprek, kar pač doseže, samo če ima malo več denarja. Tam pa imajo ljudje radi denar na hranilni knjižici in v pivnicah in restavracijah strežno osebje mora kar v ceno vračunati postrežbo v višini 10% zapitka, samo zaradi tega, po mojem, ker je Nmec tako skop, da ne da sam od sebe nobene napitnine. Verjetno imajo precej izkušenj tudi naši natakarji z letoviških krajev in upam, da si zna jo tam pomagati.

Iz objavljenih fotografij lahko vidite, da je Dortmund bogato, lepo in prostrano mesto, kakršno bo lahko ostalo in še marsikatero drugo, če bodo ljudje pametni in se ne bodo spuščali v kakšne vojne avanture.

Po dveh dneh bivanja v Dortmundu in ogledovanju ulic sredi neprestanega deževja, smo mesto zapustili in se odpeljali proti domu. Za en dan smo se ustavili še v Münchenu, glavnem mestu Bavarske, ki se od Dortmundu loči tako po zunanjem izgledu mesta, kot tudi po samem utripu življenja. Medtem ko nazivajo Dortmund — pivsko in industrij-

ska mesto, pa je München trgovsko mesto, mesto muzejev, umetnosti, veselja in mode. In kar je res, je res, trgovine v Münchenu so bogate, razkošne bi celo lahko rekel, okusne, moderne, dekleta postavna, skoraj kot naša, promet je ogromen, vendar pri vsej brzini in množičnosti motornih vozil obstaja neverjetno spoštovanje do pešca, da je človeku,

ki je navajen čisto drugih običajev, včasih kar nerodno, da se zaradi tebe ustavi limuzina, lepa kot Onassisova jahta z Mario Calas na palubi, in vdano čaka, da prideš živ in varno čez cesto, in šele nato ta kolos nadaljuje svojo pot. Da pa je tako, so vzrok zelo visoke kazni za vsako kršenje prometnih pravil in spet smo pri denarju... Ljudje se raje drže pravil in semaforov, kot da bi po nepotrebnem plačevali kazni. Zelo redke so nesreče, ki jih zakrivijo pijani šoferji, kajti pijanost voznikov se zelo ostro kaznuje, kar je edino pravilno.

V Münchenu, mestu v katerem je bila podpisana predaja Češkoslovaške Hitlerju, so še vedno vidni rezultati tiste divje politike hujskanja na vojno — ruševine v spomin in opomin.

München je ogromno mesto, zato se ga v enem dnevu ne da ogledati, niti površno ne. Zato nam enourni bežni ogled mesta z avtobusom ni mogel povedati dosti več kot smo že prej vedeli o njem, le videli smo na hitro nekaj zgodovinskih in kulturnih zanimivosti: Univerzo, gledališča, mestno hišo, sodišče, nekaj spomenikov, peljali smo se mimo številnih muzejev in galerij, za ogled katerih bi potrebovali tedne, verjetno tudi več, peljali smo se mimo Feldherrnhalle — grobnice kjer so bile za časa Hitlerja velike slovesnosti na dan mrtvih, dalje smo videli tudi poslopje, kjer je bil podpisan münchen-ski sporazum med Daladierom, Chamberlainom, Mussolinijem in Hitlerjem o razkasanju takratne Češkoslovaške (po domače bi se temu reklo prodaja Češke Hitlerju). Šofer, ki nas je vozil skozi mesto, nam je povedal

Zgoraj: München, stavba, kjer je bil podpisan münchen-ski sporazum o razkasanju Češkoslovaške

Spodaj: München, Propyläe



in pokazal marsikaj iz najbližje preteklosti, sicer pa smo večino tega brali v »Nürnbergskem procesu«. Hoteli smo vedeti za pivsko klet, kjer je bil pripravljen atentat na Hitlerja, ki takrat ni uspel, pa nam je povedal, da je bila med vojno porušena.

Ker nismo imeli časa na pretek, smo izkoristili priliko in si na hitro ogledali svetovno znani, edinstveni in največji muzej tehnike na svetu: Deutsches Museum — Nemški muzej. Štiri ure smo hiteli skozi dvorane, kleti, premogovnike, rudnike soli, skozi kemične in fizikalne laboratorije, si ogledali razvoj parnega stroja, bencinskega motorja, letalskih motorjev do reaktivnih letal, ladje, atomsko-fizikalni oddelek, kjer je postavljen shematsko prvi nemški atomski reaktor, in vendar nismo utegnili pogledati vsega, kar je bilo treba videti, na primer planetarij. Kdor je že videl ta muzej, mi bo potrdil, da je njegov ogled nekaj veličastnega in nepozabnega in v prvi vrsti vredno ogleda za vsakogar od učenca osemletke do doktorja tehniških ved. Morda boste kdaj imeli priliko potovati v München, takrat ne pozabite na muzej! Ne bo vam žal. Seveda pa morate imeti čas za to. Noč je že bila, ko smo zapuščali muzej, vendar je bil na glavnih ulicah še vedno nezmanjšan tempo prometa, reklame pa so šele z nočjo dobile svojo pravo sliko z živopisanimi neonskimi napismi in narisi. München je velemesto v pravem pomenu besede. Edino kar nas je na vsej poti po Münchenu in Nemčiji še posebej motilo je bila naša veliko, veliko prekratka »špaga« posebno še, ko nas je venomer tako žejalo. Namreč, da bi prihranili na denarju, smo s seboj ponesli kar pač kdo ljubi: ta salamo, oni sir, slanino, šunko, klobase, skratka čimveč mesa, kar pa je povzročalo žejo in pivnica je bila na vsakem vogalu in vabila tako zapeljivo, da se precejkrat nismo mogli premagati... in pfenigi, ki so odtekali iz naših rahitičnih žepov, so manjšali naše skromno bogastvo 40 mark, kolikor smo dobili za pot. In naše žene so od nas toliko pričakovale... Pa kaj žene, te še prepričajš, da je v inozemstvu drago, da smo imeli premalo denarja, ampak otroci ne morejo verjeti, da v Nemčiji ni dobiti za malo denarja gore igrač.

»Če že ti nisi mogel kupiti vsega, kar smo ti naročili, bi pa prosil Dedka Mraza, bi pa on prinesel,« mi je ob vrnitvi dejal srednji sin. O blaženi časi, ko smo še verjeli v pravljice, ki so takrat (in tudi danes) prinašale nam veselje in razočaranje, našim staršem pa stroške. No, zdaj pa smo mi na vrsti, da zamenjamo vloge, prevzamemo stroške, naši (precej bolj zahtevni) otroci, pa vlogo izsiljevalca. Tolažim se z mislijo, da bodo njim njihovi otroci to isto vračali z obrestmi.

München in Nemčijo smo zapustili pač vsak s svojimi vtisi, na sam 29. november, praznik naše Republike, ki smo ga praznovali v vagonu, prešerno dobre volje, da se vračamo zopet domov k svojim dragim. Shlapel je zadnji alkohol in domovina je že bila na vidiku. Kar zdrveli smo skozi že dobro zasneženi Bad Gastein in že je bil tu Spittal, Beljak, zadnji pogled na prelopo Koroško, zibelko Slovencev, in že smo bili na Jesenicah.

Prijazni cariniki so hitro opravili carinske formalnosti, vlak je potegnil in ko se je spet prvič ustavil, smo bili v Kranju, do, ma.

Tone Tičar

KAKO BOMO LETOS LETOVALI?

Stalni številčni porast članov kolektiva, kakor tudi vedno večji odziv in pa želja Iskrašev po letovanju sta preseгла možnosti, ki jih je nudil dosedanji način dopustovanja. Zaradi tega je letovanjska komisija pri IO sindikata že v jeseni predlagala, dokazujejoč na izkušnjah preteklih sezon, da je nujno potrebno poiskati nove oblike in možnosti za letovanje članov kolektiva in njih družin. Pa tudi ohromitev proizvodnega procesa tovarne v poletnih mesecih, ki se je zelo nazorno pokazala v nizkih mesečnih dosežkih je narekovala nujno rešitev problema letovanja. In ne nazadnje so to člani kolektiva, ki tudi z dosedanjim načinom niso bili zadovoljni in so svojo nejevoljo izražali ob vsaki priložnosti.

Po predlogih, ki jih je dal IO sindikalne podružnice in pa tudi uprave podjetja je UO na svoji seji 16. januarja 1961 izluščil najboljše, kar se v danih razmerah zmore. Sami sklepi o letovanju so bili na informativnih sestankih prečitani in obrazloženi, da pa ne bo kakšnih pomot, jih tu na kratko navajam:

Novost za nas je vsekakor kolektivni dopust, ki je časovno določen od 16. julija do 1. avgusta. Zakaj kolektivni dopust? Za in proti ugovorov je dovolj. Vendar je eden najbolj tehtnih prigovorov za kolektivni dopust ta, da najbolj ustreza našim proizvodnim procesom. Rezultat teh proizvodnih procesov je proizvodni učinek, mi pa bomo vendar enkrat nagrajeni po proizvodnem učinku in ni slabo, če je ta dober!

moč zapreti in pa čistilne in popravilne grupe splošnega oddelka in vzdrževanja strojev ter varnostne službe in dežurni na delovnih mestih, kjer bo to potrebno.

Drugo vprašanje je: kam zdaj vsi na dopust? Zavedati se moramo, da nas je vseh skupaj z družinskimi člani gotovo čez deset tisoč. Zato je na to vprašanje gotovo teže odgovoriti, čeprav vemo, da prav vsi gotovo ne bomo šli na letovanje. So pa kolikor toliko zadovoljive rešitve tudi za ta problem. UO je odprl novo delovno mesto za referenta za letovanje, čigar skrb bo poleg ostalih, preskrba zadostnega števila letovanjskih kapacitet. Te naj ne bi iskal toliko pri gostinskih podjetjih, kot pa v letovanjskih domovih delovnih kolektivov (in ne samo ob morju), zlasti pa pri tistih kolektivih, ki imajo tudi kolektivni dopust. S tem načinom se bo možnost letovanja zelo popestrila, saj bo bogat izbor. Zanimivo pa bo tudi spoznavanje članov in predvsem iz drugih kolektivov. Še en način, za katerim že mnogi člani kolektiva že dalj časa stremijo, bo možnost, da si vsak sam izbere kraj in način letovanja. Tisti, ki si želijo miru, bodo skrivnostno izginili v mirne kotičke naše domovine ali pa celo izven nje, veseljaki pa bodo delali hrup v najbolj veselih in modernih letoviščih. Torej še ena svoboščina, ki se je bodo gotovo poslužili mnogi člani našega kolektiva.

In še tretje vprašanje, ki pa je odločujoče za letovanje in katero bo gotovo vsak najbolj pozorno preudaril, ta je »špaga«. Saj

Foto: Edo Primožič



Izjema pri kolektivnem dopustu je naša PSM iz enostavnega razloga, ker trgovin ni poznamo Ježkovo: »Če pa denarca ni...!«
 UO je tukaj širokogrudno odprl malho. Vsak, koderkoli in kamorkoli gre, dobi povračilo za dejansko letovanje do 10 dni in to:

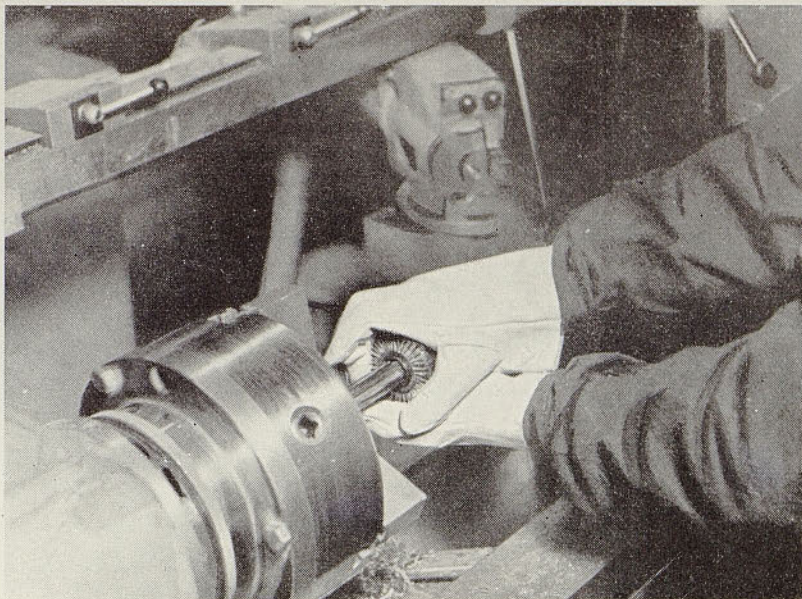
70 % za člane kolektiva

50 % za nezaposlene žene

25 % za otroke od obroka kakršen otroku pripada.

Da še povem, kaj je 100 %. To je ekonomska rena za leto 1961 našega starega dobrega Ankarana. Naš dom v Ankaranu nam bo za letos merilo letovanjskega dodatka, lasten prispevek si bo pa vsak sam po svojih možnostih prikrojil. Tak bo naš letošnji »finančni sistem« za časa letovanja. Vsak, kdor pa bo letoval izven kapacitet, katere bo oskrbela tovarna, mora pa prinesiti s seboj potrdilo prijavnega urada v kraju letovanja, s čimer si pridobi pravico na povračilo stroškov, v višini kot je zgoraj opisana.

Najbrže letošnji način letovanja še ni idealen, vendar pa omogoča članom kolektiva več svobode pri izbiranju kraja in pa okolja, v katerem bo letoval. To pa je že prečistejši napredek! Srečno na dopustu!



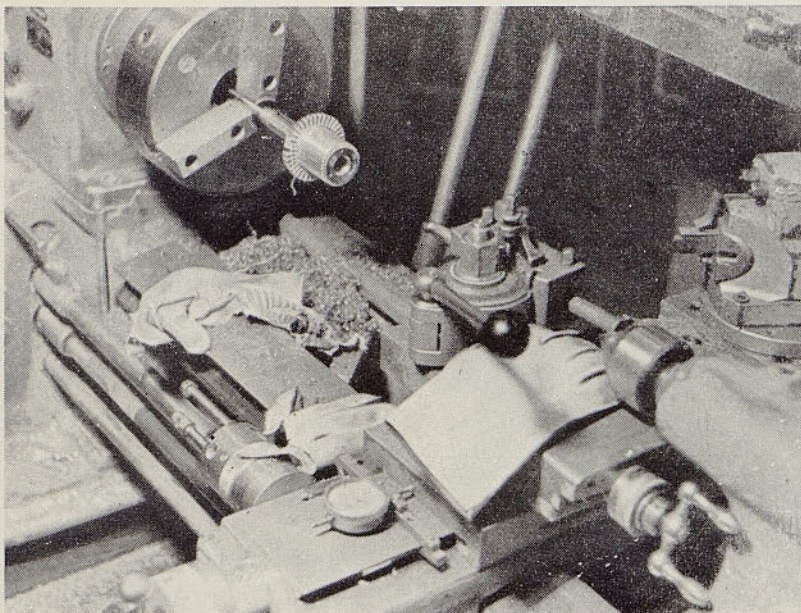
Janko Bulovec si je 8. decembra 1960 na vretenski stružnici poškodoval levi kazalec. Na operaciji 10 je povrtaval luknjo $\varnothing 22 N6$ na kolektorju zaganjalnika 2,5 KM. Povrtalo je vpel v »amerikanko«, kolektor pa je držal z obema rokama. Stroj je tekel pri tem z 22 vrtljaji v minuti. Zaradi ostrih

robov na kolektorju in zaradi zaščitnih rokavic, mu je zgrabilo roko in jo zavrtele okrog kolektorja, pri čemer je utrpel navedeno poškodbo.

Delovno mesto takoj po nastali obratni nezgodi, nastali zaradi tega, ker delavec ni delal po predpisanem proizvodnem postopku.

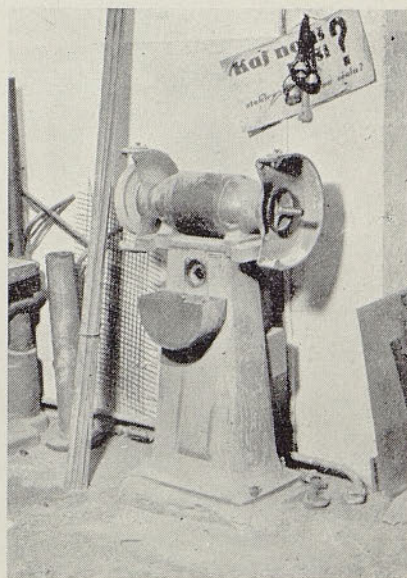
HTZ OPOZARJA!

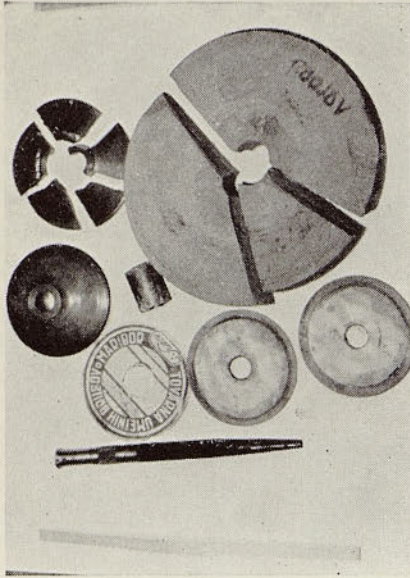
Foto: Jože Zaplotnik



Na naslednjih slikah vidimo brusilni stroj in razbito brusilno ploščo, ki sicer ni terjala obratne nesreče. Prav lahko bi se primerilo, da bi na tem delovnem mestu in pri takem načinu dela prišlo do težje delovne nesreče, ki bi po vsej verjetnosti terjala celo smrt delavca.

Brusilni stroj po nesreči. Napis v ozadju, kakor tudi zaščitna očala vsekakor nista vzorno nameščena!



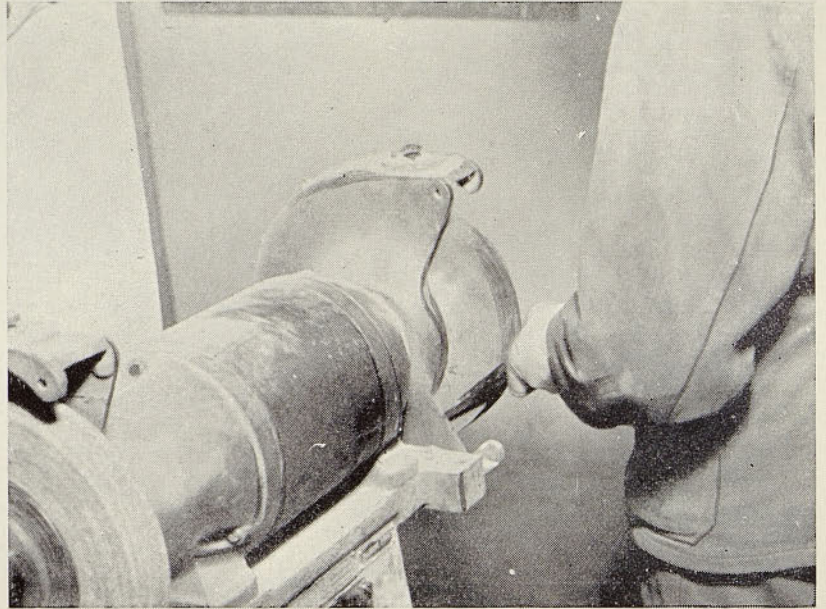


Ostanki brusilnih plošč po nesreči!

Razbita prirobnica in brusilna plošča, zaradi katerih bi utegnili priti do težje nesreče. Da je do tega prišlo, je krivda v tem, ker je delavec brusil ob strani in ne čelno, ker je bil stroj brez naslona, ker ni bilo stranskega ščitnika in, ker je sorazmerno mehak kos brusil na silicijevi brusni plošči, katera pa je predvidena za brušenje kosov iz vidia jekla.

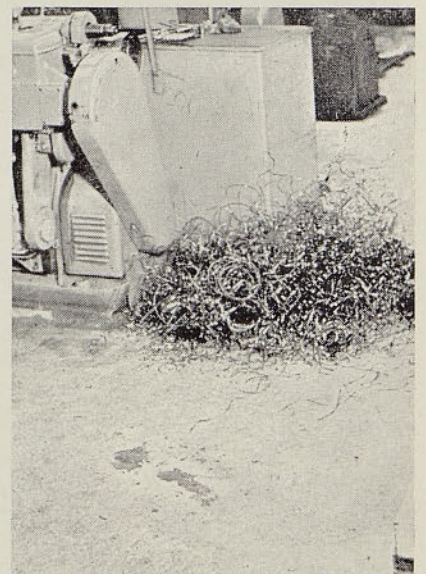
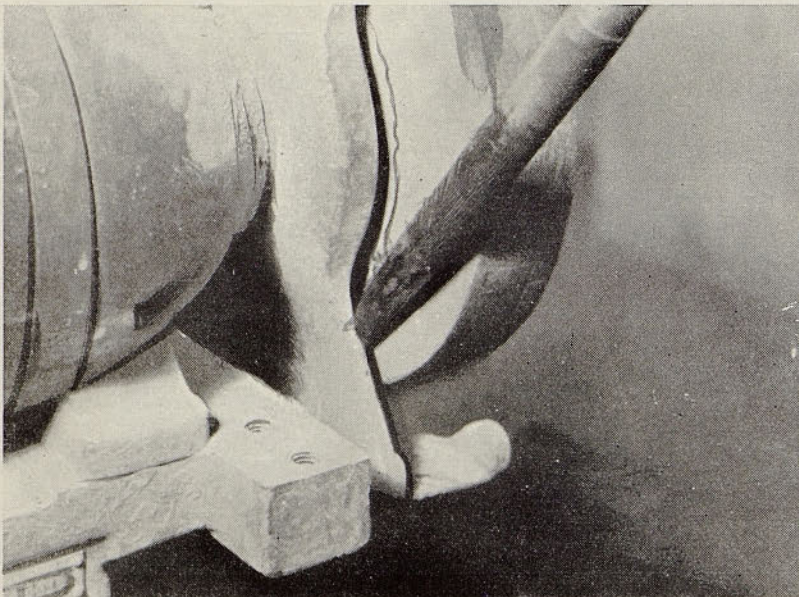
Delavec Nikola Karakaš je dne 30. januarja ob 21.30 utrpel poškodbo desne noge, prerezal si je v gležnju kito in žilo. Do ne-

sreče je prišlo takole: na revolverski stružnici je obdeloval rotorske gredi, ki so iz materiala IC 45. Pri tem delu nastajajo dolgi ostružki, katere delavec odstranjuje s stroja z različnimi pripomočki, da ga pri delu ne ovirajo. Ti ostružki se navijajo okrog stružilne glave. Imenovani jih je odlagal na tla ob stroju in, ko je od stroja odšel po opravo, se je z desno nogo zapletel med ostružke. Ostružke si je hotel z levo nogo odstraniti, pri tem pa ga je prožen jekleni ostružek urezal.



Janez Ajdovec je hotel na brusilnem stroju brusiti trn na stranski ploskvi brusilne plošče. Plošča mu je trn zgrabila in ga potegnila med okrov brusnega ščitnika.

Prav dobro je videti, da stroj ni bil opremljen z naslonom, niti ne s ščitnikom na desni strani. Zaradi zgozditve obdelovanega trna, je brusno ploščo razbilo.





Do nesreče je prišlo zato, ker ostružkov sproti ni odlagal v za to določeni zaboj (katerega pa na delovnem mestu ni bilo!), oz. ker odstranjevalec ostružkov le-teh ni sproti odstranjeval z delovnega mesta, na katerem se je pripetila nesreča.

RAZMIŠLJANJE - MORDA NE BREZ TEHTNE OSNOVE

Pod takim naslovom smo v eni zadnjih lanskih številčk revije »Iskra« objavili sestavek o tem, kako pri neizkoriščenih voznjakh — ki pa so bile s strani tovarne sicer v celoti plačane, nastaja precejšnja škoda in, kako bi se tem nepotrebnim izgubam morda lahko izognili ob malo večjem razumevanju prizadetih avtoprevoznških podjetij. Del problema okrog prevoza delavcev v naši tovarni smo s tem sicer obdelali, ostalo pa je še, da tudi sami sebi pogledamo v obraz! Tudi pri nas samih, ki smo navezani na vsakodnevne prevoze v tovarno ali po delu domov, le ni vse tako, kot bi moralo biti. Tudi mi sami bi se morali v prihodnje malo bolj držati pravil, ki veljajo in se s tem izogibati nepotrebnih stroškov tovarne!

Za kaj gre?

Vsakomur, ki se vozi v službo s tem ali onim avtobusom podjetij »SAP-turistburo«, »Avtopromet« Kranj ali »Transturist«, bi moralo biti namreč jasno, da je v primeru daljše službene odsotnosti, ali daljše odsotnosti zaradi bolezni ali zdravljenja, kakor tudi ob rednem letnem dopustu, sveto dolžan o tem pravočasno obvestiti naš prevozni oddelek, da le-ta zanj v tem času ne bo nabavljaj vozne karte, oziroma da je v takem primeru dolžan karto oddati prevoznemu oddelku, da le-ta njegovo odsotnost in s tem neizrabljene vožnje, pravočasno lahko obračuna v okviru vsakomesečnega obračuna realiziranih prevozov delavcev.

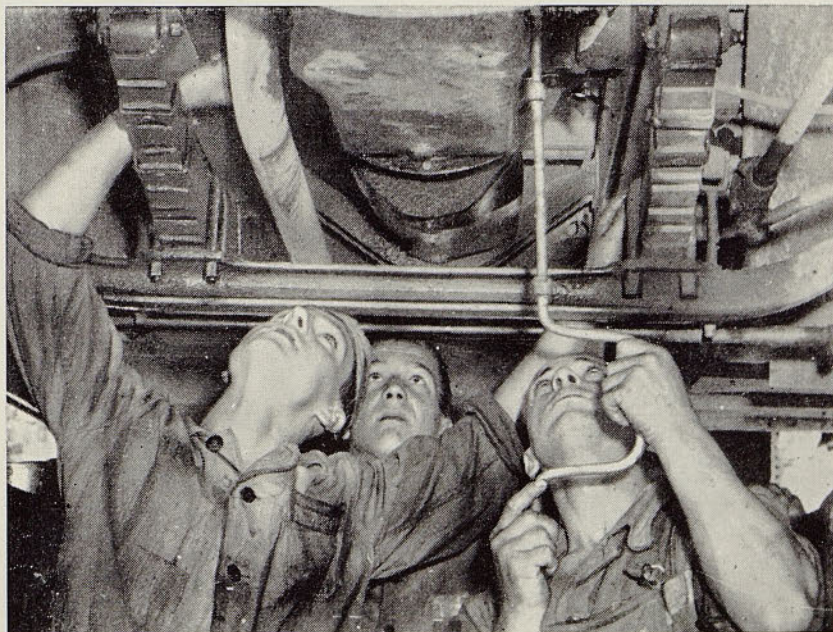
Po informacijah v našem prevoznem oddelku so med nami kaj redki, ki so toli-

kanj vestni, da predvideno daljšo odsotnost iz tovarne sporočijo prevoznemu oddelku in mu v takih primerih vrnejo tudi vozovnico.

To je vsekakor dokaj žalostna ugotovitev, če pomislimo, da pomeni neizvajanje tega čisto škodo za naše podjetje!

Trije »kirurgi« bodo brž našli bolezen na avtobusu in jo ozdravili

Foto: Edo Primožič





Prav tako, kot je za nove mesečne vozne karte potrebno prevoznemu oddelku sporočiti nove potrebe za prihodnji mesec do 20. v tekočem mesecu, je treba sporočiti tudi vsako in kakršno koli predvideno daljšo odsotnost iz tovarne, da tovarna ne bo več plačevala vozniških kart za tiste, ki jih v tem času ne bodo izkoristili.

Pri tem menim, da bi morale še posebno vestno kontrolo voditi administratorke v posameznih oddelkih, ker imajo le-te tudi najboljši pregled, kje se nahajajo, oziroma se bodo nahajali člani kolektiva njihovega oddelka.

Morda bi bilo v primerih zavestnega neupoštevanja in neizpolnjevanja tega predpisa umestno - povrnitev stroškov za tako neizkoriščene, pa od strani tovarne vendarle plačane vozovnice, naprtiti malomarnemu koristniku mesečne karte, ki svoje predvidene odsotnosti ni javil prevoznemu oddelku, ali pa tudi osebi, ki vodi v oddelku evidenco prisotnosti, če le-ta prevoznemu oddelku ni pravočasno sporočila, da ta ali oni član kolektiva oddelka v predvidenem obdobju ne bo prihajal na delo v tovarno in zato vozne karte tudi ne bo potreboval.

Če se torej pri našem delu in v proizvodnji borimo za čim večji uspeh in tudi čim boljši osebni dohodek, potem vsekakor ne smemo brezbrizno še naprej dopuščati, da bodo plačane vozovnice, ki pač niso tako poceni, ostajale neizkoriščene, če za svojo odsotnost predhodno vemo, oziroma da jih tovarna ne bo več plačevala, če prevoznemu oddelku nismo pravočasno sporočili, kdaj so nam zaradi predvidene odsotnosti v tovarni vozne karte nepotrebne!

-Jan-

Zgoraj: Naša motorizacija čaka zjutraj na gorivo

Desno: Ko zjutraj prejemaajo svojo »porcijo« bencina in nafte

Foto: Janko Colnar



Pogled s Krvavca

Prispevek amaterja Jožeta Križaja

TEMPERATURA V DELOVNIH PROSTORIH

Človek je v svojem boju z naravo, predvsem v svoji rani zgodovini, doživljal boj z naravnimi prilikami in neprilikami. Dosti pobud za svoje delo je črpal iz nujnosti, varovati se klimatskih neprilik. Kolikor bolj se je pa človek odmikal prvobitnemu življenju, zmeraj bolj je omejeval neugodne vplive narave, manj je bil odvisen od naravnih vremenskih pogojev, od prevelikega mraza in prekomerne vročine. Tem silam se je zoperstavljal z obleko in ognjem, sčasoma si je ustvarjal v svojih bivališčih poleg naravnih klimatskih pogojev še od narave ločene, umetne klimatske pogoje — mikroklimo, ki mu je v večji meri omogočala, da se je upiral muhavosti narave. Nič lažjega ni, kot ogreti zaprte prostore, dvigniti temperaturo do tiste stopnje, da je udobno za bivanje in tudi za delo. Do nedavnega je človek uspešno obvladal le ogrevanje prostorov. Že pa postaja stvarnost in tudi dostikrat nujnost, da usmeri svoj boj tudi proti vročini, ki prav tako neugodno vpliva na delo, s hlajenjem, s klimatskimi napravami, kar bo imelo in že ima pomen za uspešno delo v vročih in vlažnih predelih zemlje, kakor tudi v naših krajih pri delu ob previsoki temperaturi (železarne, rudniki).

V našem zmerno toplem pasu, kjer so znatna nihanja med poletno vročino in zimskim mrazom, se proti tema dvema vplivoma borimo na umeten način, zaenkrat z ogrevanjem in ventilacijo pa tudi z osebnim prilagajanjem, z našo »notranjo naravo«, z aklimatizacijo.

Če se zunanja temperatura viša ali pada, ima to svoj pomen tudi za delo, ker notranja temperatura telesa ostaja vedno ista oziroma se ne bistveno spreminja in jo mora organizem znova vzpostavljati, kar pomeni trošenje življenjske energije, ki bi jo človek lahko ob ugodnih termalnih pogojih vlagal v delo.

Predvsem nas zanima, kakšno je tisto toplotno območje, kjer lahko najudobneje pa tudi najuspešneje delamo. Ugotavljajo, da je to ozek toplotni obseg za določeno vrsto dela. Seveda je pa občutje udobnosti ali pa neudobnosti podvržemo mnogim subjektivnim in objektivnim činiteljem, kakor konstitucija, različnost spola, letna doba, čas dneva, intenziteta dela, način oblačenja. Nekateri se na primer hitreje prilagode spremembam v temperaturi drugi počasneje; telesno zajetnejši shajajo z nekoliko nižjo temperaturo; ženske v povprečju zaradi posebnosti presnavljanja potrebujejo 1 do 2° C višjo temperaturo kot moški; poleti smo aklimatizirani na višje temperature kot pozimi (poleti 20 do 26° C, pozimi pa za podobno delo 18 do 22° C); popoldanska in večerna temperatura je lahko nižja kot dopoldanska, zlasti zgodnje jutranja; različne tem-

perature so udobne za težje fizično delo kot za lažje.

Na to subjektivno počutje toplote pa v veliki meri vpliva vzajemno delovanje temperature, vlage v zraku in gibanja zraka. Povezano delovanje vseh teh treh činiteljev je tako sestavljeno, da je nemogoče podati nek enovit pokazatelj za udobno delovno klimo — delovno temperaturo. Res pa je, da ima v toplotnem območju, v katerem poteka delo v naši tovarni, vlaga v glavnem udobja sicer pomembna činitelja, skušal podati tabelarni prikaz najugodnejših temperaturnih območij za različne vrste dejavnosti. Ta tabelarni prikaz ni povzet niti po ljubiteljskih mrzlih, niti po ljubiteljskih toplih temperaturnih območij.

Vrsta dela, prostora	Temperatura prostora °C
1. Ležanje, počivanje, brezdjelje	do 25
2. Sedeče dejavnosti (šola, razred, pisarna)	do 21 (pozimi) do 26 (poleti)
3. Zmerno delo (laboratorij, trgovina, kuhinja)	do 20
4. Težje fizično delo	do 18
Vrsta udejstvovanja	°C
Lahko delo	nekaj izpod 18
Polaktivno delo	16 do 18
Težko delo	13 do 16

Seveda pa te temperature dostikrat niso dosežene ali pa, kar je morda še huje, so često presežene. Če se temperatura niža od 21 na 18° C, nas naravnost sili k dejavnosti, nas dela dejavne, nas napravi sveže. Še nižje temperature pa seveda lahko že neugodno vplivajo pri sedečem delu, predstavljajo motnjo — drgetanje — in podoben napor za vzdrževanje stalne telesne temperature — termoregulacija organizma. Pri višjih temperaturah (preko 25° C) pa je treba bolj upoštevati poleg temperature tudi vlažnost zraka, kar nam je zelo dobro poznano pri centralni kurjavi že pri nekoliko nižji temperaturi ali v pregreth železniških vagonih.

Pogosto se dogaja v pisarniških prostorih, da te ob vstopu kar objame »vročinski val«; pa ne tisti po napovedi meteorologov, pač pa toplota, ki je v prostorih zaradi prekomernega hlepenja nekaterih po udobnosti. Tako pregreti prostori so bolj primerni za brezdelnost, počitek; ljudje, ki počivajo, prenašajo višjo temperaturo kot oni, ki delajo; namreč vsako delo, pa četudi intelektualno! spremlja neko množično dogajanje, ki organizem ogreva — ogretost ob delu (ogretost za delo!). Pri visokih temperaturah postaja važna relativna vlažnost zraka, zato se v pregretilih prostorih ljudje pritožujejo nad suhim grlom, oči nas pečejo, glava boli, stalno smo jezni, loteva se nas spanec, občutek utrujenosti, kar pa skušamo »učinkovito« pregnati s pitjem vode in — zlasti zmeraj bolj — s kavo! Res pa je, da nas nekoliko višja temperatura, kot je primerna za delo, navdaja z ugodjem, vendar pa ta, kot je razvidno iz gornjega, z uspehom pri delu ni v najbolj tesni pozitivni zvezi.

Težko je najti temperaturo, ki bi na vse ljudi enako dobro učinkovala, posebno če so to mešane skupine po starosti in spolu; moški so po navadi več oblečeni kot ženske. Meritve temperature v upravnih prostorih Iskre (glej prikaz meritev dne 26. in 27. januarja 1961, ki jih je v okviru HTZ opravil tov. Geč Stane) kažejo na temperaturo, ki je preko najugodnejše temperature za uspešno delo. V nobenem izmed delovnih prostorov ali tudi pisarniških pa ni bila temperatura v območju neudobne hladne temperature. Večina jih je — če pogledamo na tabelo — ugodnih ali celo vročih (prevročih) kljub izrazito zimskim dnevom, ko je bila zunanja temperatura znatno pod ničlo. Preseneča, da je bilo mnogo pohvalnih izjav o temperaturah, ki so nad okvirnimi standardi, ki jih priporočajo fiziologi, zdravniki, psihologi in varnostni inženirji. Ta podatek morda kaže, da človek ob zmeraj večjem pričakovanju udobnosti pri delu želi višjih delovnih temperatur, kar bi pa bilo potrebno raziskati, morda skupno z ostalimi delovnimi pogoji v Iskri, tako glede barvnega oblikovanja industrijskih prostorov, uvažanja glasbe med delom, vprašanja ropota in ostalih mikroklimatskih pogojev.

MERITVE TEMPERATUR DNE 26. IN 27. JANUARJA 1961

Tek. št.	Oddelek prostor	°C		Subjektivni občutek zaposlenih
		dne 26. I. 1961	dne 27. I. 1961	
1	I. delavnica	21	21	Temperatura primerna
2.	II. delavnica	22	22	—
3.	Stiskalnice	21	20	—
4.	Lakirnica	23	22	—
5.	Splošna montaža	23	22	—
6.	Kinomontaža	22	22	—
7.	Montaža central	24	24	—
8.	Nebotičnik I. nad. kopirnica	21	20	—
9.	Odd. za mer. napr. Telefonija	24	24	Prevroče
10.	II. nadstropje analitiki	23	23	—
11.	Tehnološki	23	25	—
12.	III. nadstropje razv. -administr.	23	24	Temperatura primerna
13.	Prototipna del. Telefonija	24	22	—
14.	IV. nadstropje Instrumenti B	23	20	—
15.	Jaki tok B	23	22	—
16.	Upravna zgradba Tajništvo	24	24	—
17.	Prodajni oddelek	21	20	—
18.	Personalni odd.	23	21	Prevroče
19.	Kadrovski Nagrajevanje	24	24	—
20.	Pravni oddelek	25	24	—
21.	Knjižgovodstvo	23	23	—
22.	Investicijski odd.	24	24	—
23.	Nabavni oddelek	24	23	—

Opombe:

11., 12., 20. Merjeno pri odprtem oknu;
21. Zatohlo.

Foto: Janko Colnar

Slika zgoraj desno: Zvoki ljubljanskega jazz ansambla so razgrelj kri

Spodaj levo: Poslušalci med predavanjem o Himalaji

Spodaj desno: Nino Robič je navdušil poslušalce

PRIJETNI, A KAR PREKRATKI URI

Po dogovoru med športno komisijo izvršnega odbora naše sindikalne podružnice in uredništvom športnega tednika »Polet« v Ljubljani, sta bili v petek, 27. januarja dve prijetni športno - zabavni prireditvi, ki sta navdušili slehernega, ki mu je za nizko vstopnino uspelo priti, bodisi na popoldansko ali večerno prireditve. Tistim pa, ki jim to ni uspelo, bomo skušali vsaj v besedi in sliki prikazati drobec prijetnega razvedrila, za kakršnega so člani našega delovnega kolektiva pokazali veliko zanimanje.

Ko so se po oddelkih tovarne pojavili lepaki, na katerih je pisalo, da bodo ob zvokih priznanega Ljubljanskega jazz ansambla in priljubljene Majde Sepetove in Nina Robiča, nastopili na prireditvi tudi nekateri naši vrhunski športniki, je završalo med člani kolektiva. Drug drugega so spraševali in vabili in naenkrat je izbruhnila pravcata »hajka« za vstopnicami. Spored je obetal biti dober, zato nihče ni hotel zamuditi priložnosti za prijetni dve uri razvedrila.

Da so pri nas takšne prireditve zaželjene, je obakrat najbolje izpričala do slehernega kotička napolnjena dvorana delavskega samoupravljanja nad restavracijo. Ko so bili zasedeni vsi sedeži, so se napolnila tudi stojišča ob stenah, skratka, če bi bile tri predstave, pa bi bila tudi v tretje dvorana verjetno polna.

Hudomušni napovedovalec Zare Guček nam je v uvodnih besedah predstavil naše znane vrhunske športnike, ki so se radi



odzvali povabilu uredništva »Polet« za sodelovanje na naših prireditvah. Ob mikrofону so se zvrstili telovadec Miro Cerar, košarkar Ivo Daneu, atletski tekač Franc Hafner, hokejist Cene Valentar, namiznoteniški mojster Janez Teran, motorist Leon Pintar, pa plezalec in udeleženec prve jugoslovanske himalajske odprave Marjan Keršič-Belač in košarkar, vaterpolist in rokometaš Drago Petrič. Športni novinar Vlado Šlajpah jih je ob mikrofону »zaslišal« in s kratkimi izjavami so se predstavili in pozdravili poslušalce. Na vprašanje, katere športne discipline so jim najbolj pri srcu, je pač vsakdo izmed njih kot navadno »be-

rač svojo malho«, pohvalil pač tisto panogo, ki mu je najbolj pri srcu. Končno sta bila vprašana še Majda Sepe in Nino Robič. Majda se je ogrela za sankanje, Ninu pa je najbolj všeč košarka. Zaupal je tudi zakaj — ker stanuje v isti hiši kot naš znani košarkar ing. Boris Kristančič!

Med »udarnimi« plesnimi komadi Ljubljanskega jazz ansambla, ki je tu pokazal vse svoje vrline in znanje in ob priljubljenih popevkah, ki sta jih izmenično pela Majda Sepe in Nino Robič, so nato prisotni športniki pripovedovali o svojih vtisih z olimpijskih iger v Rimu, z raznih svetovnih in drugih pomembnih mednarodnih tekmo-





Zgoraj: Majda Sepe pred mikrofonom
 Zgoraj desno: Napolitanke so šle s težavo po grlu
 Desno: Trije kranjski športniki na »zaslišanju«
 Spodaj: Alpinist Marjan Keršič-Belač o poti na Himalaje



praznimi usti zažvižgal v mikrofonski je zmagal, steklenica slivovke je bila njegova, ostala dva pa sta si razdelila drugo in tretjo nagrado. Seveda v tej borbi z napolitankami ni manjkalo veselih in šaljivih prizorov, posebno še, ko so v vročini, ki je vladala v dvorani, usta postala suha in napolitanke kar niso hotele navzdol! No, kljub vsem oviram

so tekmovalci le prišli do cilja in zadovoljni z nagradami zapustili oder.

Mislím, da s temi vrticami nisem izrazil samo svojega vtisa o teh dveh prireditvah, če pravim, da so nam nastopajoči pripravili dve ure res prijetnega razvedrila in morda ne bi bilo napak, ko bi bilo več podobnih prireditev.

vanj so le še popestrili svoja pripovedovalstvu in v hudi konkurenci dosegali odlične rezultate. Z veselimi utrinki s teh tekmovanj, so le še popestrili svoja pripovedovanja, pri poslušalcih pa vzbudili dobro voljo. Posebno pa je poslušalce prevzelo pripovedovanje alpinista Marjana Keršiča-Belača o vzponu jugoslovanskih plezalcev na vrhove Trisul II in III. Svoja izvajanja je ilustriral z nekaterimi izbranimi barvnimi diapozitivi, s katerimi je prikazal čudoviti svet okrog »strehe sveta«. In čeravno je Marjan Keršič-Belač o doživetjih jugoslovanske himalajske ekspedicije že predaval v Kranju, brž po vrnitvi v domovino, je bilo med mnogimi poslušalci slišati željo, da bi ga povabili v »Iskro«, kjer bi za pripovedovanje svojih vtisov s te napore, a vendar tako zanimive in nepozabne poti, prav gotovo našel dovolj hvaležnih poslušalcev. Z izbranimi diapozitivi je na navedenih prireditvah vzbudil le še bolj vročo željo prisotnih, da bi si ogledali vseh 280 čudovitih posnetkov, ki jih je prinesel s te poti. Torej — v imenu tistih, ki bi si želeli predavanja plezalca Belača, priporočam naši športni komisiji, naj ga le čimprej povabi med nas!

Ob koncu prireditve so organizatorji poskrbeli še za posebno veselje. Napovedovalec je priklical na oder tri izžrebance, ki naj bi si s posebnim, to pot ne športnim tekmovanjem, priborili tri nagrade: steklenico slivovke, bonboniero in čokolado. Vsakdo izmed izžrebancev je prejel vrečko z enakim številom napolitank. Na napovedovalčev znak so jih morali hkrati začeti jesti in tisti, ki je napolitanke pojedel prvi in s

