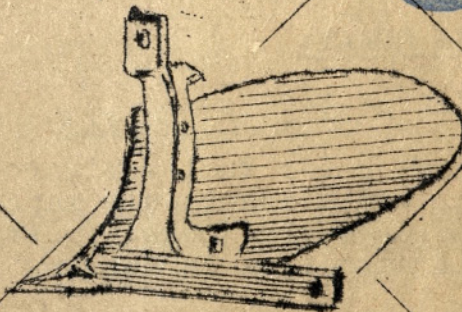


1959/ št. 2

# VERIGA

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA  
TOVARNE VERIG LESCE

LESCE, DNE 15.8.1959. CENA DIN 5.- Št.2 - Leto I.



G

PEREDNJA KNJIŽNICA KRANJSKE  
STUDIJSKI ZEDRAK  
Ljubljana, 1. 10. 1959

e 191102917

NI ZA  
IZPOSOJO  
NA DOM

UREDNIŠKI ODBOR SESTAVLJAJO:

GLAVNI UREDNIK - VRHUNC IVAN  
ČLANI UREDNIŠKEGA ODBORA:

JEŠE JOŽE, BULUT NIKO, POLJAK MILOŠ,  
HLADNIK IGNAC, NEMEC FRANC IN  
DOBNIKAR BOGO.

## KAKO SMO DOSEGLI PROIZVODNI PLAN V MESECU

J U L I J U 1959.

Zaključno z mesecem julijem smo dosegli osnovni plan po količini z 103.8 %, kar je vsekakor lep uspeh, če upoštevamo vse objektivne in subjektivne težave, ki smo jih imeli v preteklih 7 mesecih.

Tudi mesečni osnovni plan za mesec julij je bil po količini in vrednosti presežen in sicer:

Osnovni plan po količini s	109.6 %
Plan prodaje s	107 %

Posamezni obrati pa so dosegli plan:

### VIJAČNI OBRAT:

Osnovni plan po teži s	132 %
Osnovni plan po komadih s	105 %

### OBRAT VERIGARNA:

Osnovni plan po teži s	109 %
------------------------	-------

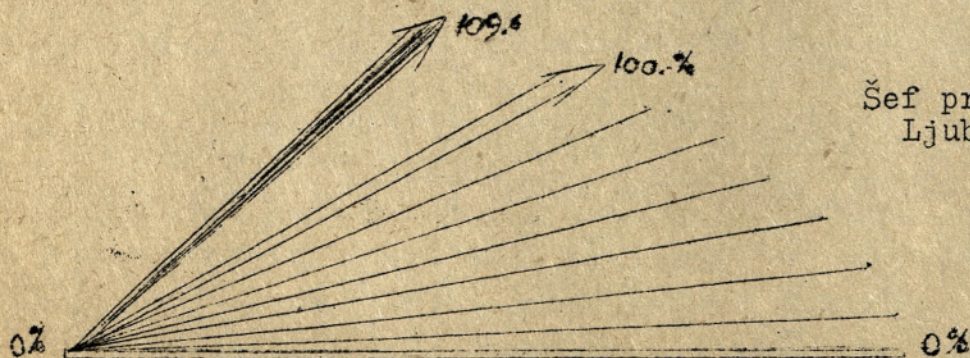
### POLJEDELSKI OBRAT:

Osnovni plan po teži s	72 %
------------------------	------

Vijačni obrat, kakor tudi verigarna sta kljub pomanjkanju delovne sile, večje odsotnosti zaposlenih zaradi letnih dopustov, močno preseгла mesečni plan, kar je v glavnem pripisati povoljnim naročilom in dobremu zalagnju kolektiva.

Poljedelski obrat je dosegel mesečni osnovni plan v juliju le z 72 % v glavnem zaradi nepravočasnega prevzema težkih sidrnih verig, ter občutnega pomanjkanja delovne sile predvsem v kovačnici kovanih verig in večje odsotnosti delavcev zaradi rednih letnih dopustov.

Izgledi za mesec avgust so dobri in je pričakovati tudi v tem mesecu znatno preseganje mesečnega osnovnega plana.



Šef proizvodnje:  
Ljubič Jože

## NABAVA NOVIH STROJEV,

Z ozirom na našo obvezo, da bomo v prihodnji številki tovarniškega časopisa seznanili kolektiv o nabavi novih strojev, sporočamo, da bomo do konca tega leta nabavili sledeče nove stroje za vijačni obrat:

- 1/ 1 valjčni stroj v mesecu septembru, s katerim se bo povečala kapaciteta pri valjanju navojev za cca 15 %.
- 2/ 1 avtomat za vrezovanje navojev, tudi v septembru, s katerim bodo povečane kapacitete za cca. 15 %.
- 3/ 1 dvoudarčna stiskalka za vijake do 8 mm debeline v mesecu novembru, s katero bomo povečali kapacitete za cca. 20 %.

Za ostale obrate v tem letu ni predvidena nabava novih strojev, razen naprav za galvanizacijo, ki pa so v glavnem že v podjetju.

Lesce, dne 11.VIII.1959.

Direktor podjetja  
Marinko Valentin

## SKLEPI UPRAVNEGA ODBORA IN DELAVSKEGA SVETA

### V MESECU JULIJU.

Z namenom, da se čim širši krog zaposlenih seznanijo s sklepi organov upravljanja podjetja objavljamo važnejše sklepe Delavskega sveta in Upravnega odbora, sprejete v mesecu juliju.

### SKLEPI UPRAVNEGA ODBORA:

1. Z ozirom na pomanjkanje kadrov z ekonomsko izobrazbo se odobri ena štipendija na ekonomski srednji šoli za šolsko leto 1959/60.
2. Zaradi zvišanja cen surovinam in močni konkurenci na zunanjem tržišču se odobri povešanje cen za patent verige za domači trg.
3. V zvezi z poročilom varnostne službe v podjetju se sprejme:
  - a) da se izvede seminar za obratovodje, mojstre in skupinovodje po vprašanjih HTZ,
  - b) delavcem, ki so upravičeni na dodatek v hrani naj se izmenoma deli sir in slanina.

- c) v smislu okrožnice Zavoda za socialno zavarovanje se ukine prodaja piva in namesto njega uvede prodaja brezalkoholnih pijač čaja, kave, jogurta itd.,
- d) po možnosti naj se v obratih, ki delajo v 3 izmenah izpopolni delovna mesta v prvih dveh izmenah tako, da bo čim manj delavcev delalo nočni izmeni, kar posebno velja za ženske,
- e) obratna ambulanta naj imensko vsak dan poroča o številu na novo obolelih in tistih, ki bodo prihodnji dan pričeli zopet delati,
- f) v prihodnjih mesecih naj bi strokovnjaki Zavoda za varnost pri delu izvršili v podjetju merjenje zdravju škodljivih plinov, prahu in rotopota.

4. Odobri se predlog prodajnega oddelka za znižanje cen opreme verig, ki se izdelujejo po tovarniškem atestu in sicer za 10 - 15 %. Cene izdelkom za opremo verig, ki se izdelujejo po raznih registrih pa naj bi ostale iste.

5. Mladincema Duh Zvonku in Kuščar Francu naj se za udeležbo na mladinski akciji - gradnji avto ceste izplača nadomestilo plače v višini njihovih mesečnih osebnih dohodkov po tarifni postavki.

6. Tov. Koleš Franca, zaposlenega na delovnem mestu rezalca železa na krožni žagi v kovačnici se za njegov racionalizatorski predlog - prihranek na repičnem olju nagradi z din 5.000.-

#### SKLEPI DELAVSKEGA SVETA:

1. Izvršnemu odboru sindikalne podružnice se predlaga, da z ozirom na nekaj nediscipliniranih članov Delavskega sveta ki neredno posečajo seje, prouči ali se jih predlaga kolektivno za odpoklic, ali se jih primerno kaznuje.

2. Delavcem - samcem, ki se hranijo v restavraciji "TURIST" Lesce se radi podražitve hrane za din 10.- po obroku odobri prispevek podjetja v znesku din 5.- po obroku dnevno, dočim naj drugo polovico prispevajo sami.

3. Za vijačni oddelek se odobri nabava nove stiskalke za vijake in zakovice do debeline 10 mm. O sistemu izdelave stiskalke naj odloči posebna strokovna komisija. Cena stiskalke znaša cca 3.500.000.- din in se plača iz amortizacijskega sklada za nadomestitev. Letni brutto produkt stiskalke pa bo znašal din 100.000.000.-.

4. Potrdijo se sklepi Upravnega odbora po vprašanjih HTZ, navedenih v sklepih Upravnega odbora pod točko 3.

5. Odobri se podaljšanje veljavnosti premijskega pravilnika do nadaljnjega, dokler ne bo potrebno radi uvedbe nagrajevanja po enoti proizvoda izvršiti nekatere spremembe pravilnika.

6. Odobri se program in predračun stroškov za izobraževanje kadrov v podjetju za leto 1959. v znesku 1,386.000.- din.

7. Odobrijo se izvršene nadure za dela, ki so po uredbi dovoljena za čas od 14.IV. - 2.VII.1959.

### ZNIZANJE IZOSTANKOV RADI BOLEZNI IN NESREČ - USPEH ZDRAVSTVENE IN VARNOSTNE SLUŽBE V PODJETJU.

Statistični podatki obratne ambulante podjetja, zabeleženi od leta 1956. dalje, kažejo, da število oziroma % izgubljenih delovnih dni radi boleznih in nesreč pri delu pada razen izostankov porodnic, ki se držijo na isti višini.

Procent dela nezmožnih zaradi boleznih je padel za 0.62 %, radi nesreč pri delu za 0.49 %, skupno pa so se izostanki, računajoč tudi izostanke porodnic v štirih letih zmanjšali za 1 %.

Vidnejša je razlika, če primerjamo podatke prvega polletja 1959. z letom 1956, kajti izostanki radi boleznih - so se zmanjšali v tem razdobju za 13.4 %, radi nesreč pri delu za 62.9 %, dočim so se izostanki porodnic zvišali za 17%. Skupni izostanki radi boleznih, nesreč in porodnic pa so se znižali za 14 %, če pa izuzamemo porodnice, pa celo za 18 %.

Omembe vredno je, da so bile v mesecu juliju zabele - žene le 3 nesreče pri delu, kar je zelo nizek procent, ki še ni bil zabeležen, odkar se vodi v podjetju ta evidenca.

Ti podatki nam dokazujejo, da sta se zdravstvena služba, predvsem je tu odločilna preventivna služba, to je zdravstveno varstvo delavca, še predno je zbolel, kakor tudi varnostna služba v podjetju znatno zboljšali, da se s tem prepreči bolezen, oziroma nezgoda pravočasno, oziroma, da se trajanje boleznih omeji na minimum. Seveda pa tu ne smemo prezreti sodelovanja delavcev samih, ki včasih bodisi iz nepoučenosti, pogosto pa tudi iz nepazljivosti ali preziranja nevarnosti, ki grozi vsakemu na delovnem mestu, brez potrebe zvišujejo procent bolezenskih izostankov in s tem izpad delovnih dni kar seveda vpliva na znižanje proizvodnje in posredno tudi na osebni dohodek delavcev.

Zato naj bo naše geslo:

"PREPREČUJ NESREČE PRI DELU IN ZDRAVI SE ŠE PREDNO  
SI ZBOLEL, DA BOŠ KORISTIL SEBI IN DRUŽBI!"

## O GRADNJI STANOVANJ V PODJETJU

Gradnja stanovanjskih blokov Tovarne verig je v tekočem letu časovno malo zaostala. Vzroke za to bi delno lahko prevzeli nase radi nepravočasne izdelave potrebnih načrtov. Zakasnilo pa se je tudi zaradi postopka pridobitve gradbenega dovoljenja. Končno imamo sedaj vse potrebno gradivo, kot dovoljenja za pristopitev k gradnji več stanovanjskemu bloku "DVANAJSTORČKU".

Poznano nam je, da so se pred leti forsirale individualne gradnje radi tedanjega mišljenja, da je tak način gradnje najekonomičnejši. Tedaj ni bilo dosti časa za te in druge detaljne analize, sedaj pa se je pokazalo, da sedanji način gradnje odgovarja načinu življenja delovnega človeka. Prav posebno važno je omeniti, da se ugodno rešuje problem pridobitve vodovoda, elektrike in kanalizacije ravno pri objektih z več nadstropij, oziroma stanovanji.

Če si podrobno ogledamo naš bodoči dvanajstorček bomo videli, da sama razporeditev bivalnih prostorov ustreza vsem zahtevam bivanja. Eno stanovanje zavzema 50 m<sup>2</sup> čiste tlorisne površine, brez balkona.

Prostori stanovanja so:

- predsoba
- kuhinja
- dnevna soba z balkonom
- spalnica
- kopalnica
- shramba
- WC s predprostorom.

Odlike stanovanja so v tem, da so prostori takšni v katere se lahko razmesti pohištvo kakršnega imamo navadno že nabavljenega. Naprimer kuhinja (kredenca, miza, stoli, zaboj za premog, kombiniran štedilnik, pomivalnik, ter eventuelno še divan. Dnevna soba z balkonom je kot, kjer naj bi se po osemurnem delu človek lagodno počuril. Oprema naj bi bila knjižna omara, kavč, miza s štirimi udobnimi stoli, cvetlično stojalo in lončena peč. Spalnica - dvoje postelj, nočni omari, trodelna omara in lončena peč. Kopalnica vsebuje sedežno kopalno kad, ter umivalnik, ki je opremljen s toplo in mrzlo vodo. Stranišče je ločeno, ter ima še predprostor in direktno zračenje.

Vsako stanovanje ima v kleti prostor za kurivo, ozimnico, sušilnico za perilo, ter prostor za kolesa. V skrajnem vogalu objekta bo napravljeno še zasilno zaklonišče, ki je obvezno v več stanovanjskih objektih.

Vse do sedaj omenjeno je splošnega značaja, če pa upoštevamo še finančno stran gradnje pa vidimo, da se nam poceni izvedba tega objekta za eno stanovanje povprečno za 800.000.- din od stanovanjskega četvorčka grajenega v preteklem letu, kljub temu da so dajatve v tekočem letu procentualno večje.

Če to je želja nas vseh, da takoj pristopimo k uresničitvi planiranih stanovanj ter izgradnji čim večjega števila teh, tako nujno potrebnih družinskih stanovanj in jih usposobimo za vselitev do konca meseca junija 1960. kot je to predvideno za polovico objekta, druga polovica 6 stanovanj pa do 1. septembra 1960.

Gradbeni tehnik:  
Svete Anton

### IZPISI ZA PRIDOBITEV VISOKE KVALIFIKACIJE.

Če si v prvih dneh julija prišel v podjetje, si videl gruče fantov, ki so zaskrbljeno stikali glave in se ti ho pogovarjali. To so bili naši tečajniki, ki so prav takrat opravljali izpite za pridobitev visoke kvalifikacije v poklicih kovinske stroke. Za te izpite so se pripravljali 5 mesecev. Že od konca januarja se je v naši tovarni vršil tečaj kot priprava za izpite.

Izpiti so bili razdeljeni v praktični in teoretični del. Vsak kandidat je za praktično delo dobil potrebne načrte, material in navodila, po katerih je moral izdelati izpitni komad v naprej določenem času. Po izvršenem delu je moral vsak napisati poročilo, ki je vsebovalo potek dela, uporabljeni material, stroje in orodje, kratko kalkulacijo. Potem je moral pred izpitno komisijo zagovarjati izdelovalne postopke.

Teoretični del izpitov je vseboval tri glavne predmete:

1. ustava in gospodarska zakonodaja
2. strokovno računstvo
3. tehnologija.

Iz računstva so najprej pisali nalogo, drugi dan pa je bil vsak kandidat poklican pred tablo. Vlekli so listke, na katerih so bile tri naloge.

Pri ustavi je bilo na vprašalnem listu več vprašanj in sicer: iz ustave, gospodarske zakonodaje in HTZ. Prav tako je bilo pri tehnologiji, kjer je dobil kandidat vprašanja iz štirih glavnih področij kovinske stroke: tehnologija materiala, tehnologija obdelave in obdelovalnih strojev, strojni elementi in enciklopedija strojeslovja. Za vsa ta vprašanja je kandidat dobil skupno oceno.

Za pripravljalni tečaj, ki se je začel že konec januarja, je bilo prijavljenih 42, vendar je tečaj obiskovalo samo 37 delavcev.

Za izpit pa se je priglasilo 35 kandidatov. Eden je odšel na operacijo, eden pa ni imel kot kvalificiran potrebne delovne dobe.

Izpite so polagali iz sledečih poklicev:

22 strojnih ključavničarjev

5 orodjarjev

3 kovači

1 kalilec

1 gradbeni ključavničar

Preizkušnjo je uspšno prestalo 25 kandidatov. Deset jih ima pa popravne izpite, večji del iz strokovnega računstva. Posebno zahvalo zaslužita odličnjaka, kalilec Kejžar Jože in orodjar Dolenc Marjan. Tudi ostalih 23 se je že dokaj dobro držalo. Desetorica neuspehlih pa bo delala popravne izpite v jeseni.

Ker je predviden tudi tečaj za pridobitev kvalifikacije, bi bilo dobro, če se malo ustavimo tudi pri samem tečaju. Sedaj je bilo opaziti razne pomanjkljivosti. Prva stvar je disciplina slušateljev glede posecanja, s katero se sedaj ne moremo pohvaliti. Posledice so se izrazile na uspehih izpitov. Nujno je tudi, da pričnemo z računstvom nekaj prej kot z ostalimi predmeti. Prav zaradi zaostajanja in preslabe podlage v računstvu tečajniki niso dojemali drugih predmetov.

Predavanja na tečaju so zejala po programu 232 ur, kar pa je bilo za zahtevano snov še premalo. Mislím, da je čas tečaja odločno prekratek, posebno za one, ki že dolga leta niso videli več kot deljenje in množenje. V okviru tečaja so bile tudi ekskurzije v Železarno Jesenice, v Litostroj, v Tovarno koles "ROG" in tovarno "EKA". Te so dale dobro podporo teoretičnemu delu tečaja tako, da so tudi v bodoče zaželjene. Tudi sama predavanja morda niso bila, kljub najboljši volji predavateljev podajana v najbolj razumljivi in nivoju slušateljev primerni obliki ter še premalo približana praktičnim potrebam po poklicih.

Naš delovni kolektiv je torej dobil 25, a če prištujemo še jesenske popravne izpite, katere upamo, da bodo z uspehom položeni, 35 visokokvalificiranih delavcev.

Slušatelji so dolžni, da vse svoje znanje, ki so ga pridobili na tečaju in izpitu, koristno uporabijo pri svojem delu za dvig storilnosti v podjetju. S tem bodo najbolje izpopolnili svojo dolžnost do socialistične družbe in našega kolektiva, ki jim je izobraževanje omogočil in jih tudi finančno podprl.



## KONSTRUKCIJSKI ODDELEK V TOVARNI.

Izdelovanje predmetov po obrtniškem načinu, kakršnega pozna zgodovina v srednjem veku, ni zadoščala zahtevam in življenskim pogojem vedno večji množici ljudi, ki je naseljevala zemljo. Razvoj trgovine in gospodarstva je terjal gospodarnejši način izdelovanja. Rasle so obenem zahteve po boljših izdelkih in po večjem številu izdelkov.

Ljudje so kaj kmalu spoznali, da je potrebno za gospodarnejšo proizvodnjo dela, za izdelavo enega izdelka, ki ga je prej opravil en delavec, razdeliti na posamezne operacije in celo faze. Te operacije in faze, vsako posebej pa vršijo skupine delavcev.

S to delitvijo dela je bila dana možnost specializacije. Tako se delavec neprimerno bolj izvežba in to operacijo tudi veliko boljše, hitrejše in lažje opravi. S premišljeno kombinacijo uporabe delavcev in strojev se je proizvodnja dvignila do neslutnih količin.

S porastom obsega proizvodnje so se pojavile velike težave v organizaciji delovnega prostora, priprave surovin, priprave orodja, razmestitve posameznih delovnih mest in drugega. Pokazala se je potreba, da se tudi organizacija delovnega mesta poveri posebnim oddelkom in da se razbremeni proizvajalca opravkov, ki niso neposredno vezani za izdelvo izdelka.

V veliki delovni enoti, ki ima veliko delovnih mest imenujemo jo na kratko tovarna - imamo oddelke, ki pomagajo vodstvu tovarne pri vodenju in organiziranju delovnih mest. Med drugimi je tudi konstrukcijski oddelk, v čigar nalogah bo v tem članku tudi pisano.

Konstrukcijski oddelk spada po svojem značaju, dela v oddelke tehnične službe. Delo konstrukcijskega oddelka pa bi razdelili lahko takole:

1. Sodeluje pri tekoči proizvodnji serijskih ali posamičnih predmetov,
2. Sodeluje pri vzdrževanju, opravljanju, pripravljanju obstoječih strojev.
3. Uvaja novo proizvodnjo.
4. Zbira, shranjuje in vodi tehnično dokumentacijo.

Pri tekoči proizvodnji mora konstrukcijski oddelk pripraviti vse načrte in vso dokumentacijo za posamezno fazo vsakega izdelka posebej, načrte vseh orodij in priprav. S pravo dela določi in pripravi pot vsakega izdelka skozi delavnice. V tej točki je njegovo sodelovanje s pripravo dela neizbežno in je v velikih tovarnah tisti del konstrukcijskega oddelka, ki se bavi s proizvodnjo, sestavi del priprave dela.

V drugo točki je rečeno, da sodeluje pri vzdrževanju strojev, rekonstruiranju in pripravljanju strojev za proizvodnjo.

V urejeni tovarni je v rahivu vzdrževalnega oddelka kompletna dokumentacija celotnega strojnega parka, od projektov, navodil do celih načrtov vseh strojev. Le na ta način je mogoče vestno in redno vzdrževanje. V kolikor za pri nabavi strojev ni dogovorjeno, da se obenem od dobavi stroja dobavi tudi popolne načrte, jih konstrukcijski oddelak takoj zriše. Dokler se še dajo ugotoviti točne mere, ne pa šele tedaj, ko je stroj tik pred popravilom z obrabljenimi strojnimi deli. Na podlagi točnih načrtov je moč predhodno pripraviti rezervne dele in so zastoji strojev minimalni. Prav tako kot v prvi točki je tudi del konstrukcijskega oddelka, ki se bavi z vzdrževanjem v veliki tovarni sestavni del pogonskega oddelka, ki pa je v tesni zvezi z oddelkom konstrukcije pri pripravi dela.

Uvajanje nove proizvodnje: Konstrukcijski oddelak na podlagi analize tržišča prodajnega in računovodskega oddelka skonstruira popolnoma nov izdelek, zanj pripravi vse potrebne načrte in ga v svoji prototipni delavnici izdelava v enem ali več komadih. Ta izdelek (n.pr. avto) se vsestransko preizkusi popravi in zopet preizkusi; toliko časa, dokler ni zrel za dokončno izdelavo. Zato imenujemo tak konstrukcijski oddelak tudi razvijni oddelak. Šele potem prične skupno z konstrukcijskim oddelkom, pripravo dela in vzdrževanjem pripravljati načrte za serijsko proizvodnjo razvitega izdelka. Ako je potrebno, pripraviti in nariše tudi načrte za nove delavnice.

Kot je razvidno je delo v vsaki grupi zelo pestro in je ta razdelitev le načelna. Potrebno je vedno zelo tesno sodelovanje med temi tremi skupinami in je opisana razdelitev možna praktično le v zelo velikih enotah, ki zaposlujejo v konstrukciji tudi po par sto ljudi.

Kot četrta naloga konstrukcijskega oddelka je tudi zbiranje, shranjevanje in vodenje tehnične dokumentacije v podjetju. Dokumentacija se mora voditi po sodobnih načelih in zelo vestno, kajti vsaka malomarnost in nesmotrnost vodi do nepopravljive škode za podjetje. Konstrukcijski oddelak bi moral v svojem sklopu imeti tudi tehnično knjižnico, ki bi z ozirom na značaj dela tovarne nudila takoj prepotrebne podatke, ki so za smetno konstruiranje nujni. Nuditi bi morala podatke o novih postopkih, novih dosežkih tehnike. Vse take novosti, ki bi vplivale racionalno na našo proizvodnjo, bi konstrukcijski oddelak moral posredovati naprej.

Jasno je, da do urejenega dela v konstrukcijskem oddelku drži zelo dolga pot. Dani morajo biti potrebni pogoji. Izdelane morajo biti točne smernice za delo. Zagotovljeno mora biti tudi sodelovanje z ostalimi oddelki. Kar se tiče naše tovarne je pripomniti le to, da bo še treba veliko delati, da bo delo oddelka tako uspešno kot to liči tovarni tekega obsega.

## VZDRŽEVANJE STROJEV IN PROIZVODNJE

V zvezi z stalnim dviganjem proizvodnje v našem podjetju obstoja že več let pereč problem - vzdrževanje strojnega parka. To se pravi, da s povečano proizvodnjo ne povečujemo vspešno zmogljivosti vzdrževanja strojnega parka. Kako velike važnosti so dobro vzdrževani in pravilno negovani stroji, nam čestokrat dokazuje dolgotrajno in brezhibno delovanje takih strojev. Na žalost pa so taki slučajji le preveč redki. Le preveč je slučajev, da se stroji dnevno ne čistijo, morda tudi tedensko ne, ali pa sploh samo takrat, kadar gre stroj v generalni remont. Pri tako zanemarjenih strojih je čestokrat tudi posledica, da niso zadosti podmazani, če pa so, pa samo tam, kjer se vidi in kjer je mazanje lahko dostopno.

Dalje se dogaja da stroji niso dnevno pregledani od strani samega delavca, ki ga upravlja ali pa po odgovornem prirejevalcu. Dogaja se tudi, da se stroje preobremenjuje z izdelavo izdelkov za katere niso grajeni in da se malenkostne hibe neodstranjujejo sproti.

Ker je poleg naštetih nedostatkov pri nas v glavnem še zelo zastarel in iztrošen strojni park, se pogosto znajde oddelek vzdrževanja in remontne delavnice v zelo mučnem položaju.

Za odstranitev navedenih nedostatkov in za boljšo organizacijo tekočih popravil in generalnega remonta se da marsikaj storiti.

Predvsem bo potreba strmeti za tem, da se koncentrira in osamosvoji remontna delavnica z lastnim strojnim parkom, kajti obstoječa oblika, da je združena orodjarna, remont in povrhu še obdelava opreme verig v enoto, sčasoma ne bo odgovarjala več. Za izvedbo tega, pa bi bil v glavnem problem primerne prostora in nabava primerne strojnega parka.

Po obstoječem stanju pa bo nujno pojačati remontno skupino v 2 orodjarni, uvesti posebno skupino za preventivno službo. To je skupina, ki bi vršila redne preglede strojev in strojnih naprav, tako v pogledu pravilnega in zadostnega mazanja, čiščenja in odstranjevanja ostalih nedostatkov. Dalje je nujno izboljšati kvaliteto samih remontov, predvsem kadar gre za generalni remont. Pri tem je čestokrat vzrok slabo izvedenega remonta, premajhen čut odgovornosti in nedoslednosti posameznih remontnih ključavničarjev in mojstrov. Pogosto je tudi vzrok slabega remonta kratko odmerjeni termin popravila.

Za kvalitetni remont pa nam večkrat primanjkuje tudi raznega specialnega orodja, ter merilnih in kontrolnih naprav. O planiranem remontu bi se dalo dosti govoriti. To se pravi da se stroj planirano izloči iz redne proizvodnje, da se pravočasno izvedejo vse predpriprave, to je potrebni načrti, material in podobno. Pri nas pa se to planiranje čestokrat po

dere s tem, da nam prileti enkrat vse nakup in je treba reševati le nujno pred nujnim.

Torej pravilnemu razmerju med povečano proizvodnjo in vzdrževanjem bo treba posvetiti vso pozornost in zainteresirati vse faktorje, ki lahko pripomorejo k izboljšanju stanja, kajti le v tem primeru bomo mogli odstraniti vse nedostatke, povečati proizvodnost in s tem tudi dohodek podjetja.

Obratovodja orodjarne:  
Vovk Franc

### NEKAJ MISLI O RAZVOJU PROIZVODNJE VIJAČNIH IZDELKOV.

Članek je namenjen predvsem širšemu krogu, še posebno pa proizvajalcem, ki s svojo neposredno produktivnostjo po stopoma povečujejo in oblikujejo proizvodnjo o kateri je govora.

Članek poljuden in brez težjih analiz. Spregovorili bomo nekoliko o razvoju proizvodnje vijlačnih izdelkov in o problemih s katerimi se dnevno srečujemo.

Znano je, da je produktivnost dela osnovni činitelj za dvig življenske ravni, vsaj vse primerjalne analize med državami jasno odkrivajo, da sta življenska raven in produktivnost dela skoro popolnoma enaki medsebojni zvezi. Kakršna je stopnja produktivnosti, taka je življenska raven pri podobni delitvi dohodka.

Življenski nivo ne zavisi od produktivnosti enega podjetja, niti ene same panoge, niti ene same pokrajine, temveč je uspeh skupnih naporov vseh delovnih ljudi v vseh podjetjih, strokah in dejavnosti naše države in njihove skladnosti. Poleg proizvodnje vpliva na življensko raven tudi trgovina, promet, zdravstvo in drugo.

Če osvetlimo nekoliko prehojeno pot proizvodnje vijakov, matic in temu podobnih proizvodov, nam to omogoči odkriti pravilnejšo smer za doseganje dovolj dobrih rezultatov v bodoče.

Proizvodnja vijakov in zakovic se je pričela z našimi stroji že v Mariboru leta 1924. V navedenem letu je "Splošna stavbena" v Mariboru dobila poleg novih strojev tudi nekaj starih, med njimi tudi dve sedanji dvoudarčni stiskalki. Današnja proizvodnja poteka na strojih s tridesetletno življensko dobo, če upoštevamo, da večina teh strojev obratuje v treh izmenah pri čemer se stroji trikrat hitreje rabijo kot pri enoizmenskem obratovanju. Ker je v obratu že

čez 100 strojev, avtomatov in polavtomatov, ter naprav, ki imajo visoko življensko dobo, vidimo, da postaja iz leta v leto važnejše vprašanje dobrega in hitrega vzdrževanja strojev. Današnja hitrost vzdrževanja strojev je premajhna. Zaradi zastarelih strojev, bô nujno nabaviti več sodobnih zaradi kvalitetnejše izdelave in večje zmogljivosti, kar nam bo pocenilo proizvodnjo. Pri kasnejši morebitni nabavi sodobnejših strojev ne bi bilo priporočljivo obratovati še na dalje s starimi stroji v glavnem radi razlogov:

1. Pri nabavi novih sodobnih strojev povečati plan le za razliko večje zmogljivosti, dočim naj se predvideva da bodo stari stroji postopoma izključeni iz proizvodnje, ker črpajo ustvarjene dohodke novih strojev. To bi stopilo v ospredje predvsem takrat, ako bi bila prodaja vijakov težja od današnje.

2. Koder so zmogljivosti napram izvrševanju plana ozke pri 24 urnem obratovanju, je povečanje strojnih zmogljivosti nujno zaradi ukinitve nočnega dela.

Iz evidence je razvidno, da odpade na nočno izmenno največ strojnih okvar, da je v tretji izmeni napravljen največ izmečka, da ljudje v času nočnega dela največ bolujejo, da v tem času ljudje največ koristijo redni letni dopust in da je zdravje človeka z nočnim delom ogroženo. Ako ravno storilnost na glavo zaposlenega v obratu zaznamuje povečanje v naslednjih statističnih primerih, je kljub temu naša storilnost napram sodobni proizvodnji zelo majhna.

Storilnost na glavo zaposlenega izražena v komadih in za dobo enega leta.

V letu 1950.	povpr.zap.	90	storitev	960.000	kom
" 1951.	"	105	"	986.000	kom
" 1952.	"	135	"	1,006.000	kom
" 1953.	"	154	"	1,304.000	kom
" 1954.	"	180	"	1,509.000	kom
" 1955.	"	190	"	1,640.000	kom
" 1956.	"	240	"	1,580.000	kom
" 1957.	"	280	"	1,592.000	kom
" 1958.	"	295	"	1,610.000	kom
Prvo polletje					
1959.	"	270	"	1,715.000	kom

Dočim v razvitejši industriji znaša storilnost 4 do 4,5 milijona ali 2,5 krat več na posameznika. Vzrokov za nizko storilnost je več. Glavni vzrok sem navedel že zgoraj.

Kako povečati produktivnost v obratu vijakarne z razpoložljivimi sredstvi?

1. Zmanjševati stalež s prehodom iz polavtomatizacije v avtomatizacijo. Pri tem nam dela težave pestrost proizvodov z ozirom na površinsko obliko in redno izvrševanje planskih nalog, ker za preizkuse ostaja malo časa. Obrat želi, da bi dobil od vsake vrste po en sodoben stroj, ki bi

lahko v preizkušeni nedvomljivi izvedbi mehanizma služili za morebitno izvedbo naših polavtomatov na avtomate.

2. Izboljšanje organizacije dela na podlagi studija metode dela po dognani formuli:  $P = \frac{Q}{S}$  pri čemer pomeni:

P = produkcija

Q = količina izdelkov

S = stroški za to količino

obratovodja vij, obrata  
Celič Leon

Dalje prihodnjič

### OBLIKE NAGRAJEVANJA PO UČINKU

Tovarna verig Lesce ima tri proizvodne obrate in en režijski obrat. Proizvodni obrati so: verigarna, vijakarna, in kovačnica. V režijskem obratu pa je v glavnem orodjarna, remontna grupa, zabojska ter transportna grupa.

V proizvodnih obratih so bile že dalj časa uvedene norme, ki so zajemale vse neposredne proizvajalce: v režijskem obratu pa so bila normirana delovna mesta v zabojski in pri transportu, dočim je pred leti delala orodjarna še brez norm.

Zaradi ozkega grla v orodjarni in remontni grupi je bilo podjetje ekonomsko prisiljeno uvesti najprej normirano delo v orodjarski grupi, nato pa začeti uvajati plačevanje dela remontnih ključavničarjev po akordu.

Delo po normi je imalo dober učinek, vendar pa psihološko ni dobro vplivalo na delavca, ker je težje izračunal koliko je zaslužil vsak dan. Zato je podjetje v novem tarifnem pravilniku predvidelo še v tem letu zamenjavo norm z akordi. Tam kjer se je že ta sprememba uvedla, so se pokazali že vidni uspehi. Porasel je delavčev zaslužek in se dvignila storilnost.

Pripominjamo, da osnova za akord ni stvar dogovora, temveč tehnično ali empirično ugotovljena storilnost.

Ker konkretno v našem podjetju obdelujemo surovine - železo, ki je prilično drago, z dragocenimi orodji, ki so še dražja in je njihova življenska doba odvisna od delavčeve pazljivosti, smo pred par leti uvedli premije na prihranek surovin, materiala in orodja.

Pri kovanig verigah za sidra je zelo važna kvaliteta. Zato so se uvedle premije za zmanjševanje proizvodnega izmečka in škarta pri izdelkih. Z letošnjim letom pa so se uvedle gibljive akordne postavke, kjer se kvaliteta posebno nagradi.

Vodilno osebje podjetja prejema že par let premije na glavne uspehe, to je na plan proizvodnje, prodaje in drugo. Pripominjamo, da v glavnem prejemajo te premije vodje obratov in njihovi mojstri. Doslej so dobivali premije samo na plan. Z letošnjim letom pa se je uvedlo kombinirano izplačilo po doseženih normah v skupini, popravljenih navzgor ali navzdol s 5 kratnim faktorjem izpolnitve ali neizpolnitve proizvodnega plana.

Vse do 1.7.1959. je podjetje delilo plače nad tarifnim pravilnikom razmerno z doseženo plačo posameznika, brez ozira na uspeh pri izdelkih ali po akordih. Sedaj pa bo ne posredni proizvajalec, kakor tudi režijski delavec ali uslužbenec pri tem izplačilu udeležn na uspehu po izdelkih in s tem od uspeha svojega obrata. S tem bodo posamezni oddelki postali gospodarsko samostojnejši in v primeru slabše konjunktore tudi inciativnejši.

V glavnem se je strmelo z novim Tarifnim pravilnikom sprostiti način plačevanja, vendar se je pri tem pazilo, da bi poleg večjih prejemkov porasla tudi proizvodnost.

Šef gosp. rač.sektorja:  
Vrhunc Ivan

#### KAKO IZRAČUNAM IZ KOSMATEGA ZASLUŽKA

##### ČISTI ZASLUŽEK.

Kosmati zaslužek se sestoji iz:

1. čistega prejemka, katerega prejme delavec v kuverti,
2. Dopolnilno proračunskega prispevka, ki se odtegne za proračunske potrebe občine,
3. stanovanjskega prispevka, ki se odtegne od kosmatega zaslužka za stanovanjski sklad občine za izgradnjo novih stanovanj,
4. prispevka za socialno zavarovanje, za zavarovanje proti nesreči, bolezni, za pokojnino in dodatek za otroške doklade,
5. proračunskega prispevka, kateri se odtegne za proračunske potrebe ljudskih odborov.

Ako znaša kosmata urna plača din 100, se izračuna čisti zaslužek takole:

11 % proračunskega prispevka =	din 11.--
22 % prispevka za socialno zavarovanje=	din 22.--
6 % stanovanjskega prispevka =	din 6.--
dopolnilni pror.prisp.,ki se računa 10 % od zgoraj omenjenega pror.prispevka,din 11	<u>din 1.10</u>
Skupaj odbitki	din 40.10
=====	=====

Prejme delavec din 59.90 (čisti prejemek).

Na vsakih 100.- din kosmate plače prejme delavec čiste plače 59.90 din.

Kosmate tarifne postavke so postavljene po novem tarifnem pravilniku. Iz zgoraj navedenega si lahko čiste prejemeke preračuna vsak sam. N.pr.:nekdo ima kosmato plačo 36.000.- din - 100 gre v 36.000 360 krat.  $360 \times 59.90 = 21.564.-$  din, kolikor znaša čista plača.

Opozarjamo delavce, ki delajo po akordu, normah, nadure in po pogodbi, da je od 1.1. letos odpravljena progresivna (naraščajoča) davčna lestvica in vpeljana proporcionalna (prema) davčna lestvica. Vsled tega, zaradi večjega zaslužka, vsled preseganja norm, izvršenih nadur in izvršenih pogodb na 1 din zaslužka, delavec ne plača višje stopnje davka, kakor bi ga plačal, če nebi delal po akordu, nadurah, pogodbeno. Bojazen manjšega zaslužka zaradi davka torej ni upravičena.

Šef gosp. rač.sektorja:  
Vrhunc Ivan



## LESTVICA O PLAČEVANJU SINDIKALNE ČLANARINE

Ker nekaterim članom sindikata še vedno ni jasno, kako se določa višina sindikalne članarine objavlja Izvršni odbor sindikalne podružnice našega kolektiva obračunsko lestvico v odnosu na čisti osebni dohodek.

Sindikalna članarina se plačuje od čistega mesečnega zaslužka in je enotna za vse sindikalne organizacije Jugoslavije.

Članarina se plačuje po sledeči lestvici:

Učenci v gospodarstvu plačajo mesečno 5.- din

Ostali:

Od zaslužka do	7.000.-	ali do 34 din na uro	30.-	"
- " -	od 7.001.-	do 9.000.-		
		ali 35 - 43 na uro	50.-	"
- " -	od 9.001.-	do 12.000.-		
		ali 44 - 57 na uro	80.-	"
- " -	od 12.001.-	do 16.000.-		
		ali 58 - 76 na uro	110.-	"
- " -	od 16.001.-	do 20.000.-		
		ali 77 - 96 na uro	140.-	"
- " -	od 20.001.-	do 25.000.-		
		ali 97 - 120 na uro	170.-	"
- " -	od 25.001.-	ali 121.- na uro		
		dalje	200.-	"

Vplačana članarina se uporablja in sicer: 65 % se odvede višjim sindikalnim forumom od Občinskega do Centralnega sindikalnega sveta po predpisih Statuta. Ostalih 35 % ostane sindikalni podružnici za lastne potrebe, (podpore članstvu, izletih, kulturno prosvetno delo, pisarniške potrebščine, časopisi in revije in podobno).

Za I.O. sind. podr.  
Bulut Niko

Kranj

P GORENJSKA

revije

VERIGA 1959

672.6(061.5)



191102917

COBISS ©