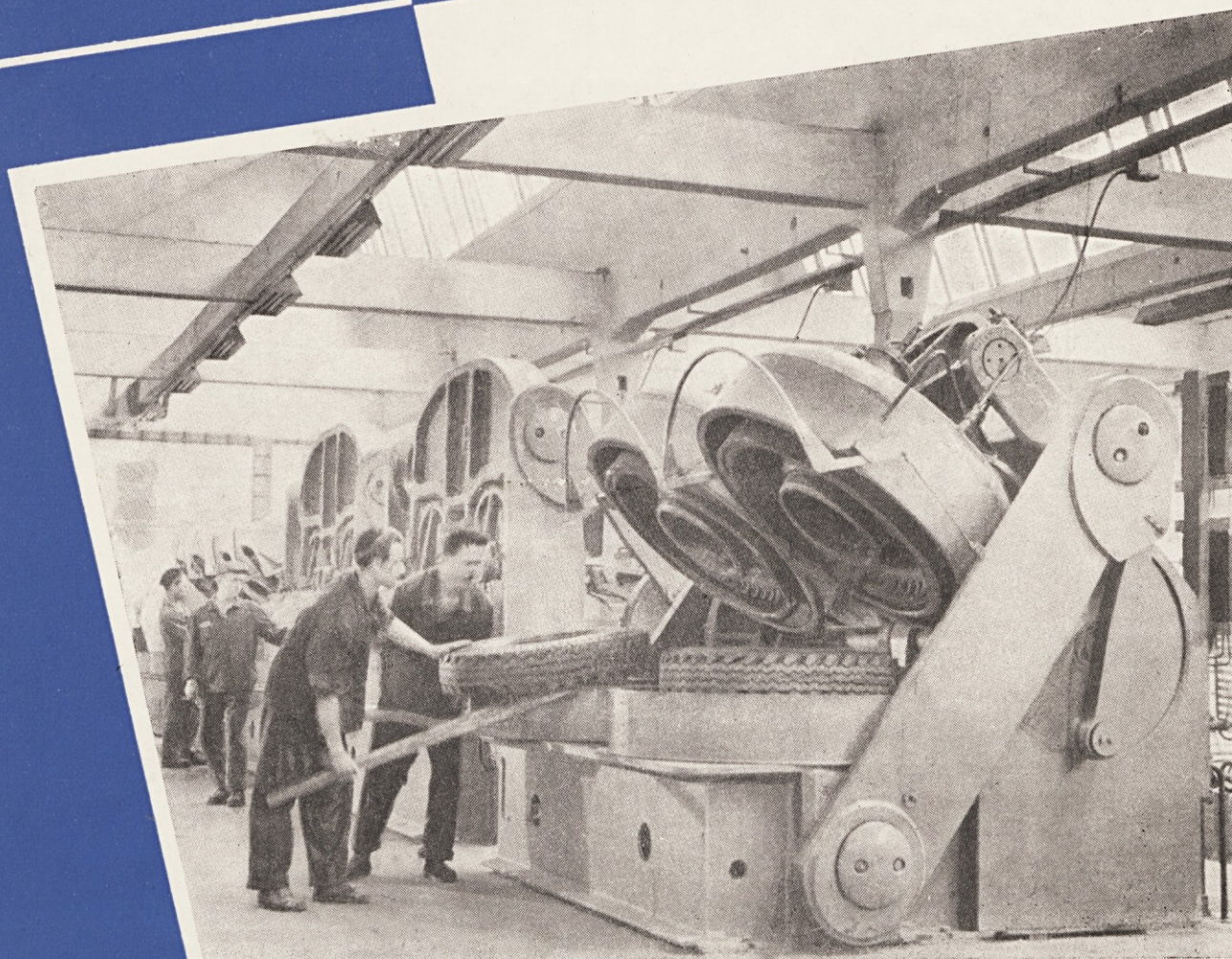




Sava



**GLASILO KOLEKTIVA TOVARNE
GUMIJEVIH IZDELKOV SAVA KRANJ**

1960-3

- Prvi maj
- Nekaj misli o letni konferenci ZK – Stane Razdrh
- V slogi je moč! – Franc Mertelj
- Srednja tehniška gumarska šola odprta... – Marko Štuhec
- Volitve v novi delavski svet – Matija Gogala
- Nekaj misli o obratno tehnični kontroli – Miha Jereb
- Mladinska organizacija pred polletno konferenco –
Marian Penes
- Ob praznovanju Dneva žena – Slavica Pelcl
- Jože Malovrh – petdesetletnik – Slavica Pelcl
- Tudi tvoj predlog je dobrodošel! – ing. Mirko Bedeković
- Inflatoplane – ing. Drago Smodiš
- Zdravstvena vzgoja v ambulanti – Marija Sušnik
- Potrošniki nam pišejo – Marko Štuhec
- Sredstva za premazovanje kalupov in njih uporaba –
Srečko Zalaznik
- Tudi on! – Anton Božič
- Obisk v termoelektrarni Šoštanj, Elektrokovini in hidrocentrali Mariborski otok – Anton Naglič
- Regenerirani kavčuk – dobra surovina – ing. Drago Smodiš
- Saj poznate Vojteha Jeralo – Anton Božič
- Priznanje delu – Janko Bajde
- PERSONALNE SPREMEMBE
- Razgovor z najboljšim strelcem na Gorenjskem –
Franci Prislan
- Slabo smo začeli letos – Avgust Potušek
- Mladina se želi udejstvovati – Marian Penes
- In še eden: Albin Alič – Ivanka Rojina
- Dober start rokometašev
- Naravni kavčuk – Lojze Zalar
- ZA SMEH IN RAZVEDRILLO

Prvi maj

1960

Letos je prvi maj za naše delovno ljudstvo posebno znamenit. Proslavljamo ga kot mednarodni praznik dela ob misli na desetletnico delavskega upravljanja pri nas. Hkrati smo sredi boja za izpolnitev petletnega plana leto dni pred rokom in v pripravah za postavitev načrta za naslednje petletno obdobje. — Letošnji prvi maj je obenem 70-letnica mednarodnega praznika dela.

Ob teh pomembnih prekretnicah našega razvoja bodo prvomajske proslave slavnosten izraz našega odločnega boja za mir in usodne povezanosti jugoslavske narodov z vsemi naprednimi gibanji in boji za osvoboditev človeštva.

V sprevodih po glavnih mestih naših republik bomo simbolično pokazali bogate uspehe na vseh področjih našega življenja, uspehe, ki so plod odločnega revolucionarnega boja za razvoj socialistične demokracije. Delavski sveti, komune, zbori proizvajalcev, stanovanjske skupnosti, zbori volivcev in druge demokratične oblike naše družbene ureditve gredo svojo zmagovito pot. — Delovni ljudje vidijo v uspehih te poti svoje lastno delo in poročstvo svoje srečne prihodnosti.

Ob tej slovesnosti tudi naš delovni kolektiv s ponosom polaga račune za svoje preteklo delo. Dalo je obilno žetev. S še večjim ponosom in odločnostjo pa zre v prihodnje mesece, ko bodo vsi še danes nepopolno izkoriščeni viri v novi tovarni začeli dajati svoj bogati plod in

Razgovor na konferenci ZK je bil živahen in ploden



zre v bližnja leta, ko bo popolnoma dogradil in sodobno uredil svojo novo tovarno.

Sleherni član kolektiva, ki doprinaša k uresničitvi teh uspehov, mora tudi biti deležen izboljšanja življenjskih pogojev. Vzpostavili smo osnove za takšno vzpodbudno nagrajevanje. Ta način nagrajevanja bomo iz meseca v mesec še izpopolnjevali. Vsak osebni ali skupinski uspeh naj ima za posledico povečan osebni ali skupinski dohodek. Z bogatenjem naših dohodkov izpopolnjujemo tudi sistem našega strokovnega izobraževanja, splošne in osebne skrbi za delavca, za stanovanjsko gradnjo, sistem varnosti pri delu, zdravstveno službo, družbeno prehrano ter dajemo vedno večja sredstva za delavcev letni odmor in razvedrilo v njegovem prostem času.

STANE RAZDRH

NEKAJ MISLI o letni konferenci ZK

V mesecu februarju je bila letna konferenca ZK v naši tovarni. O delu članov ZK in njenih organizacijah je poročal sekretar tovarniškega komiteja. Ta analiza dela je bila dokaj obširna, saj smo obravnavali razna vprašanja, ki smo jih reševali v minulem letu. Člani ZK so živo posegli v raz-

Prizadevamo si, da bomo hitro in popolnoma osvojili novo proizvodnjo in bistveno povečali produktivnost pri delu in da bomo vsestransko izkoristili mere za izboljšanje organizacije pri delu in za varčevanje!

Posvetimo največjo skrb čuvanju in razumnemu izkoriščanju strojev in naprav, ki nam jih je zaupala skupnost v upravljanje! Delajmo vztrajno na svojem splošnem, gospodarskem in strokovnem izpopolnjevanju, da bi kar najboljše izpolnjevali svoje dolžnosti proizvajalcev in upravljalcev!

Proučujmo življenjske in delovne pogoje slehernega člana kolektiva in ustvarjajmo možnosti, da bo dosegal vse večje delovne uspehe.

To je pot, ki smo si jo jasno začrtali v naši revoluciji in za katero so darovali življenja najboljši sinovi našega ljudstva! Ta pot bo ustvarila nadaljnje izboljšanje življenja našega delovnega človeka!

Živel 1. maj, mednarodni praznik dela!

Delavski svet
Upravni odbor
Tovarniški komite ZKS
Sindikalna podružnica
Mladinska organizacija

pravo k poročilu, kar je dokaz večje afirmacije posameznih članov, kakor tudi celotne organizacije ZK.

Po vsem tem lahko smelo trdimo, da je organizacija ZK pomemben činitelj družbenega življenja v tovarni. VII. kongres ZKJ in še prav posebej IV. kongres ZKS sta dokončno obračunala z napačnimi pojmovanji vloge ZK v konkretnih pogojih. Splošna decentralizacija ljudske oblasti in čimvečja kompetenca organov delavskega samoupravljanja sta najboljši odraz pravih pojmovanja vloge ZK.

Če analiziramo delo naše konference pridemo do jasnega zaključka, da se komunisti zavedajo nove vloge, namreč, da se sleherni komunist lahko afirmira samo z lastnimi dejanji v vsakodnevnih pogojih graditve socializma ter socialističnih odnosov. Zanimivo je zlasti dejstvo, da so komunisti kritično ocenili vodstvo glede prizadevanja ideološke vzgoje svojega članstva. To spoznanje je brez dvoma dokaz, da pobuda od spodaj navzgor ni brez osnove in da je brez spoznavanja ideologije nemogoče korakati z razvojem proizvodnih sil.

Iz vsega tega je jasno, da bo moral novoizvoljeni komite posvetiti kar največ pozornosti ideološki vzgoji, še prav posebno pa tistim tovarišem, ki so bili lansko leto sprejeti v vrste ZK. Gradiva za ideološko vzgojo članstva je več kot preveč. V prvi vrsti pride v poštev program ZK, ki je bil sprejet na VII.



Delovno predsedstvo na konferenci ZK

kongresu ZKJ. Sleherni član ZK bi se namreč moral zavedati, da je program kašipot dejavnosti komunistov, zato je vsak komunist, ki ne pozna vsebine programa v današnjih družbenih pogojih popolnoma nemočen. Samo na ta način bomo lahko spoznali linijo ZK in se bomo lahko izognili tistim napakam, ki so se zelo pogosto javljale v naših vrstah. Program ZK je namreč razčistil vse pojme, ki so bili do takrat za marksaterega člana težko pojmljivi.

Letošnja konferenca je nakazala vrsto zelo važnih problemov, katere bo moral reševati novoizvoljeni komite. V zvezi s tem je konferenca tudi sprejela nekaj sklepov, ki jih bo treba posredovati vsemu članstvu. Naj navedem samo nekaj teh sklepov, ki so zelo važni in jim bo treba posvetiti vso pozornost.

— Posvetiti se volitvam in sestavi novih kandidatov za delavski svet. Ti naj bi bili v največji meri direktni proizvajalci, seveda najbolj razgledani na vseh področjih družbenega življenja.

— Likvidirati zastarela mišljenja načina proizvodnje in se podrediti sodobnemu sistemu proizvodnosti.

— Omogočiti lahek dostop vsakemu članu kolektiva do pravilnikov in sklepov UO in DS.

— Aktivno sodelovati na proizvodnih sestankih ekonomskih enot in v polni meri upoštevati pametne predloge.

— Posvetiti večjo pažnjo izvrševanju sprejetih sklepov.

— Izdelati plan ideološke vzgoje mladih članov ZK in jih nenehno ideološko vzgajati.

— Ustvariti tesnejše sodelovanje med upravnimi in družbenimi organi.

— Zaostri vprašanje discipline na delovnih mestih.

Navedel sem samo nekaj sprejetih sklepov. Vsi sklepi pa, ki so bili sprejeti nam kažejo visoko zavest članov ZK, ki jim je pred očmi samo proizvodnja in graditev socializma in socialističnih odnosov.

FRANC MERTELI

V SLOGI JE MOČ!

O DELU SINDIKALNE PODRUŽNICE

Kakor vsako leto, tako je tudi letos sindikalna organizacija na svojem letnem občnem zboru, kateri se je vršil 6. marca t. l. polagala obračun svojega dela. V poročilih ter diskusiji, ki so bila dokaj pestra, je bila podana kritika ter pohvala glede na samo poslovanje ter nakazane smernice za nadaljnje delo sindikalne podružnice kakor tudi perspektivni plan podjetja.

Skupščine so je udeležilo 71 voljenih delegatov iz proizvodnih oddelkov in 23 gostov iz drugih kolektivov in ustanov. Poseben poudarek skupščini pa sta nedvomno dala predsednik Republiškega Sindikalnega sveta tov. Slavko Zalokar ter članica Občinskega Sindikalnega sveta tov. Pepca Jež, ki je izrekla pohvalo delovanju sindikalne podružnice, ki je v tem poslovnem letu dosegla prvo mesto v okrajnem merilu.

Sam občni zbor sindikalne organizacije se je vršil v zelo pomembni mandatni dobi, ki se nanaša na zgodovinsko obdobje 40 letnice ustanovitve KPJ. V tej dobi se je vršil tudi II. kongres sindikata tekstilcev, kožarjev in gumarjev v Beogradu, ki je jasno dokazal, da se v naši družbi ne polaga važnost samo modernizaciji industrije, temveč, da se posveča veliko skrb delovnemu človeku.

Delo sindikalne organizacije od zadnjega občnega zbora pa do danes je bilo odgovorno in težavno, ker so bile pred njo postavljene ogromne in težke naloge. Ker pa je bila tesno povezana z ostalimi organizacijami in upravo, so bili kljub temu doseženi zadovoljivi uspehi. Izvedeni so bili vsi sklepi, ki jih je nakazala sindikalna skupščina. Za izvedbo teh sklepov so bile postavljene komisije, ki so svoje delo dobro izvrševale. Formirane so bile sledeče komisije: za klimatsko zdravljenje članov kolektiva, za socialno zaščito delavcev, za patronat doma onemoglih v Predvoru, za razdeljevanje manj vrednega blaga, za nabavo ozimnic kurjave itd.

Poleg navedenega pa je potrebno omeniti tudi dejstvo, da je naše podjetje, oziroma kolektiv prispeval preko 130 milijonov din za družbeni standard, za komunno 55 milijonov ter za interni standard cca 70 milijonov dinarjev. Sredstva za interni družbeni standard so se predvsem vlagala v stanovanjski fond ter družbeno prehrano. Ob sprejetju tarifnega pravilnika so se vršili sindikalni sestanki po proizvodnih oddelkih, na katerih so se obravnavale tarifne postavke posameznega delovnega mesta oziroma proizvodnega oddelka. Plače se v proizvodnji niso povišale, pač pa so se izvršile izravnave med posameznimi delovnimi mesti. Poleg tarifnega pravilnika je bil izdelan

tudi pravilnik točkovanja z namenom, da se v bodoče deli čisti dohodek nad tarifno postavko po stvarni oceni delovnih mest, oziroma po prizadevanju delavcev, odnosno uslužbencev. Višina plačnega fonda se ugotavlja mesečno na podlagi izvršene proizvodnje, obračunana po stalnih planskih cenah. Kot enota za ta obračun je služil vrednostni pokazatelj in sicer 42.214 din neto osebnih dohodkov za milijon vrednosti proizvoda po planskih cenah. Vse podrobnosti plačilnega sistema ter nagrajevanja so se obravnavale na sestankih proizvodnih oddelkov po ekonomskih enotah, na katerih je kolektiv široko razpravljajal.

Nadalje je sindikat posvečal pažnjo socialno šibkim delavcem. Na sejah se je mnogo razpravljalo tudi o bolnih delavcih, ki bolujejo zaradi napornega in zdravju škodljivega dela. Te probleme je sindikat reševal sporazumno z obratnim zdravnikom dr. Valičem ter medicinsko sestro tov. Marijo Sušnik, ki sta svoje delo pohvalno izvrševala. Tako je bilo s priporočilom dr. Valiča in tov. Sušnikove poslanih na brezplačno klimatsko zdravljenje v počitniški dom v Crikvenico preko 70 članov kolektiva. Vsi ti člani so bili slabega zdravja ter so vložili vse svoje sile v dobrobit podjetja in imajo le še nekaj let do upokojitve. Ravno tako smo upoštevali tudi borce iz NOV.

Pri tem je važno vlogo odigrala komisija, ki jo je postavil sindikalni plenum. Ta komisija je imela nalogo pravilno razporejati člane kolektiva na redne letne dopuste v našem počitniškem domu v Crikvenici. Glede na veliko število prijavitelcev pa je sindikalna organizacija začela razmišljati o razširitvi doma. V ta namen je sporazumno z upravo podjetja kupila 5 weekend hišic ter tako kapaciteto počitniškega doma dvignila za 20 ležišč. V lanskoletni sezoni je v Crikvenici izkoristilo svoj redni letni dopust cca 460 članov kolektiva, upoštevajoč pri tem tudi njihove svojce.

Toda kolektiv je z anketo izrazil še drugo željo: počitniški dom nekje v planinah. Ponudila se nam je ugodna prilika nakupa weekend hišice na Pokljuki, kar je tudi odgovarjalo želji, izraženi v anketnih listih. Potrebno jo bo sicer renovirati, kar pa bo do 1. maja končano. Njena kapaciteta bo znašala 12—14 postelj. V ta namen je bilo opravljenih 3563,5 ur udarniškega dela v obratu II, v vrednosti 529.172 din, katera vsota se je porabila pri nakupu tega počitniškega doma. S tem se je izpolnila želja tudi onim, ki bi raje preživeli svoj dopust v ostrem planinskem zraku.

Sindikalna organizacija je vodila nenehno skrb za delovne tovariše, ki so

dalj časa болоvali. Člani posebne komisije so obiskovali te bolnike skupno z medicinsko sestro in jim nudili moralno in materialno pomoč. V ta namen je bilo izdanih 252.674 din. Ta komisija je poleg tega imela tudi nalogo skrbeti za Dom onemoglih v Predčvoru, kate- re je pred državnimi prazniki obisko- vala in jih tudi obdarila.

Sindikalna organizacija je nudila tu- di pomoč graditeljem stanovanjskih hi- šic s tem, da jim je dala cca 200.000 din posojila. S to pomočjo so člani kolektiva prišli do dobrih stanovanj in na ta način pomagali pri reševanju stano- vanjskih problemov. Komisija je mora- la skrbeti tudi za našo okrepčevalni- co in pomagati upravi s predlogi za njeno dobro delovanje. V naši okrep- čevalnici posega danes po toplih ob- rokih cca 500 ljudi, po mrzlih pa cca 400, tako da se hrani v njej skupno 90 % vseh članov kolektiva. Za pestrost in kaloričnost obrokov pa vestno skrbi obratna ambulanta in uprava podjetja, za kar nedvomno zaslužita vso pohvalo. Cena toplemu obroku 30 din je zelo nizka in so morali samoupravni organi regresirati za kritje stroškov 2.032.662 dinarjev.

Sindikalna organizacija je zadolžila tov. Močivnik Antona, da je preskrbel članom kolektiva 820 ton premoga in preko 700 m³ drv. Prav tako je dobavi- la članom kolektiva cca 20 ton zimskih jabolk po primerni ceni 35 dinarjev za kilogram.

Poleg navedenega pa ni zanemarila kadrovskega vprašanja. Glede na re- konstrukcijo tovarne je bilo treba za- poseliti novo delovno silo. Vzporedno s tem pa je bilo potrebno misliti tudi na izobraževanje delavcev. Organiziran je bil seminar za polkvalificirane de- lavce, katerega je uspešno dokončalo 88 ljudi, 27 jih je odstopilo med teča- jem, 11 pa jih ni opravilo izpita. Za delavce nad 40 let starosti in nad 10 let delovne dobe pa je bil organiziran tečaj za kvalificirane delavce, katere- ga je opravilo uspešno z izpiti 30 delov- nih tovarišev. Poleg tega pa podjetje štipendira na raznih šolah 19 štipen- distov. Ker pa se je pokazala v proiz- vodnji potreba po srednje strokovnem kadru, je uprava podjetja izposlovala, da se v Kranju ustanovi STŠ za gumar- je, katero poseća 30 naših delavcev.

Tudi kulturno prosvetna dejavnost se ni zanemarjala, dasi je bilo na tem polju v pretečenem letu vse premalo storjenega. Organizirali smo razne iz- lete v različne kraje Slovenije. V se- zoni smo imeli redni abonma v ljub- ljanski operi ter abonma v Prešerno- vem gledališču. Udeležili smo se tudi raznih modnih revij, razstav, zabavnih popevk ter športnih prireditev v Ljub- ljani in na Jesenicah. Organizirali smo tudi več strokovnih in poučnih ekskur- zij v podjetjih izven okraja. Za novo leto smo za otroke naših članov kolek- tiva organizirali novoletno obdaritev z uprizoritvijo igre »Jurček« v Prešer- novem gledališču, za odrasle pa smo pripravili Silvestrovanje v sami tovar- ni. Za Dan žena, 8. marca smo prire- dili proslavo s kulturnim programom, po proslavi pa družabni večer.

Če analiziramo vse delo, katero je bilo izvršeno v preteklem letu vidimo, da je sindikalna organizacija izvršila

delo, ki ni bilo malenkostno. Da pa bi bilo bodoče delo še uspešnejše, je bil sprejet na rednem zasedanju plenuma predlog, da se ukinejo sindikalni za- upniki, namesto njih pa je treba izvo- liti po ekonomskih enotah sindikalne pododbore. Ta sklep je bil izvršen, tako da ima danes sindikalna podružnica v svojem sestavu 9 sindikalnih pododbo- rov. Odbor šteje po 5 članov s pred- sednikom in tajnikom. Ekonomske eno- te, ki imajo preko 100 članov tvorijo samostojen sindikalni pododbor, enote izpod 100 članov pa sta združeni po dve v eno. S formiranjem teh sindikalnih pododborov pa bo doseženo nedvomno še boljše in sistematičnejše delo, kakor tudi lepša povezanost med sindikalnim odborom ter člani kolektiva.

Blagajniško poslovanje je potekalo v redu. Skupnih dohodkov je bilo 7.468.909 din, izdatkov pa 7.141.490 din. Točna analiza postavk je bila objav- ljena na oglasni deski.

Fonda samopomoči se je poslužilo 235 članov kolektiva v skupnem znesku 2.443.962 din, članov samopomoči pa je trenutno 532.

H koncu bi omenil še nekaj sklepov, ki jih je skupščina sprejela:

1) Komisije in sindikalni pododbori naj posvetijo članstvu čimvečjo skrb. Vse želje ali predloge naj sindikalni pododbori posredujejo na seji IO ali obratno.

2) Izmene v počitniškem domu v Cri- kvenici naj trajajo 7 do 14 dni, urediti jih je treba tako, da bo avtobus ob ne- deljah prost za izlete.

3) Samopomoči naj se izvede na pro- stovoljni bazi s podpisano pristopno izjavo člana. Izdela naj se pravilnik ter da članu samopomoči.

4) Mladinski organizaciji je treba nu- diti več pomoči ter imeti z njo stalne stike.

5) Izvršiti je treba popis sindikalnega arhiva.

6) Novodošlim članom je treba posve- titi večjo pažnjo. Pri sprejemu v pod-

jetje jih je treba pozvati na razgovor ter jih usmeriti k pravilnemu delu. Se- znaniti jih je treba z obstoječimi or- ganizacijami ter sindikalnimi forumi v podjetju.

7) Posvetiti je treba večjo pažnjo fluktuaciji delovne sile in voditi raz- govore s člani kolektiva po obstoječih sindikalnih pododboreh.

8) Dajati mišljenje ter tesno sode- lovati z disciplinsko komisijo podjetja.

9) Posvetiti večjo skrb izobraževanju članstva.

10) Voditi točno kontrolo nad po- stavljenimi komisijami ter jim nuditi pomoč.

Novo izvoljeni odbor Sindikalne po- družnice ima v svojem sestavu Izvršni odbor, kateri šteje 9 članov ter plenum s 25 člani in 3 članski nadzorni odbor. Vsi predsedniki, odnosno tajniki sindi- kalnih pododborov so člani plenuma. Izvoljena sta bila tudi poverjenika za Delavsko enotnost v obratu I in II. Po konstituciji je bilo delo razdeljeno sledeče:

Razdrh Tone, predsednik
Mertelj Franc, tehnični sekretar
Rugale Josip, blagajnik.

Ustanovljene so bile komisije: za ugo- tavljanje uspehov po ekonomskih eno- tah, za socialno zaščito članov sindi- kata, za kulturo in prosveto, za raz- deljevanje sindikalnega kontingenta, za razdeljevanje samopomoči, za pomoč mladini, za pošiljanje članov na dopust v počitniški dom v Cirkvenico in Po- kljuko, komisija za šport, gospodar za športne rekvizite ter član Upravnega odbora počitniškega doma.

Vsaka komisija pa je prejela tudi smernice ter navodila za izvajanje dela na svojem področju.

Ako ob zaključku resumiramo naloge posameznih komisij, ugotovimo, da bo imela sindikalna organizacija v tem poslovnem letu polne roke dela.

Delegati na letni skupščini sindikata so izvajanjem pazljivo sledili



Marko Štuhec

Srednja tehniška gumarska šola odprta...

Dne 15. februarja t. l. je bil izpolnjen sklep delavskega sveta s tem, da je bila ob 15. uri odprta Srednja tehniška gumarska šola — kemijski oddelek. Otvoritvi so poleg zastopnikov tovarne in učencev 1. letnika prisostvovali še: ing. Vršnak, podpredsednik Občinskega ljudskega odbora mesta Kranj, ing. Beravs, ravnatelj Srednje tehniške šole v Ljubljani, ing. Detiček, predstojnik kemijskega oddelka na Srednji tehniški šoli v Ljubljani, prof. Edgar Vončina, predstavnik Sveta za šolstvo pri ObLO Kranj in okrajni inšpektor strokovnih šol tovariš Vilko Kus.

Šola je s krajšim govorom odprl ing. Janez Beravs, medtem ko je direktor Drago Dolinšek predočil prisotnim nujnost izpopolnjevanja praktičnega znanja s strokovno tehnično izobrazbo. Naše podjetje bo v hitrem tempu razvoja in proizvodnje v 4 letih potrebovalo 80 strokovno izobraženih ljudi. V tem času se bo lahko na šolo vpisalo 90 kandidatov, kar pomeni, da sme od vseh vpisanih odpasti samo 10 ljudi. Ta nujnost narekuje vsem obiskovalcem šole resno prizadevanje pri učenju in strokovnem delu, če bomo hoteli postati kos našim, ki jih postavlja družba pred nas. Uprava podjetja, kakor tudi organi samoupravljanja bodo poskrbeli za to, da bodo oni, ki bodo uspešno opravili prve semestre, prišli tudi na odgovarjajoče mesto v proizvodnji.

V imenu ObLO Kranj je tudi ing. France Vršnak zaželel šoli čim več uspehov, kot predstavnik Izvršnega odbora sindikalne podružnice pa je čestital organizatorjem šole z najboljšimi željami za njen uspeh tov. Janez Dolinšek.

H koncu se je zahvalil v imenu učencev 1. letnika tovariš Tine Klemenčič in poudaril, da bodo njihova prizadevanja tolikšna, da bodo tudi oni izpolnili vsa pričakovanja.

Novi stroji zahtevajo preciznost
in natančnost



MATIJA GOGALA

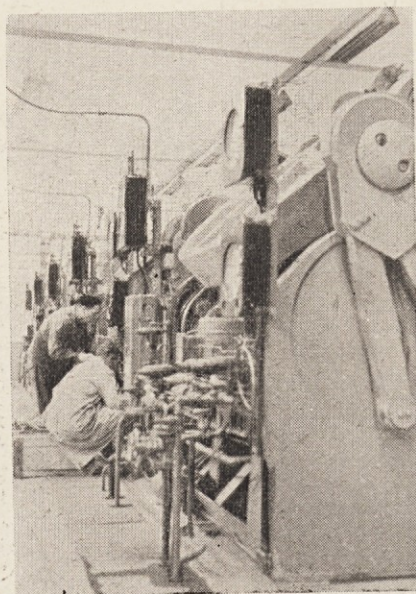
VOLITVE V NOVI DELAVSKI SVET

Kakor ostali kolektivi, tako tudi delovni kolektiv tovarne »SAVA« stoji pred zelo važno in odgovorno nalogo — pred volitvami v nov delavski svet.

Iz sestankov, ki smo jih imeli po EE in iz članka v zadnji številki naše revije (Deset let samoupravljanja) lahko vidimo uspehe in včasih tudi pomanjkljivosti, ki smo jih ireli v desetletnem obdobju. Pridobili smo si torej dobrih in slabih izkušenj, katerih analiza bo prihodnjim članom DS zelo koristila. Za delovni kolektiv je danes nadvse pomembno, koga bomo izvolili v svoj najvišji predstavniški organ. To je toliko bolj važno, ker so danes pred podjetjem nove in vse bolj pomembne

naloge pa najsibo pri proizvodnji ali pri razdeljevanju sredstev. Na tej poti se bomo srečali s številnimi problemi, med katerimi je eden najbolj perečih nagrajevanje po ekonomskih enotah, oziroma po enoti proizvoda. Od uspešne rešitve tega problema je odvisna tudi nadaljna pot in hiter razvoj in napredek podjetja ter njegov uspeh na tržišču. Torej hkrati s čedalje hitrejšim ekonomskim razvojem podjetja se bo pojavljala tudi vedno večja potreba po osposobljenih članih v predstavniškem organu delavskega samoupravljanja, katerih stališče in pojmovanja v številnih pobudah kolektiva bodo nadvse pomembna (politika modernizacije in investicij, izpopolnjevanje pravilnikov, razdelitev čistega dohodka itd.). Razen tega bo postal DS v bodoče vedno bolj pomemben družbeni činitelj v življenju in razvoju komune.

Vse funkcije upravljanja podjetja so danes v rokah DS. Delavski svet odloča o proizvodnji in razdeljevanju. Razdeljevanje je še prav posebno važno, ker je to razmerje med ljudmi v proizvodnji, področje njihovega deleža pri razpolaganju z delovnim presežkom, medsebojnega skupnega določanja meril, od katerih je odvisen napredek posameznika in kolektiva kot celote. Vse to so velike naloge, s katerimi se bodo morali spoprijeti novi člani delavskega sveta. Od kolektiva pa je odvisno, da bomo pri sedanjih volitvah v delavski svet izvolili tiste ljudi, katerih dosežanje delo in pojmovanja so poročstvo, da bodo lahko kar najbolj uspešno vodili neposredne in dolgoročne posle podjetja. Še tako lepo izdelan načrt ne pomeni prav nič, če ga ne bo podprla zavestna spodbuda ljudi, ki naj bi ta načrt uresničili.



NEKAJ MISLI O OBRATNO TEHNIČNI KONTROLI

Pri današnji stopnji razvoja industrije si ne moremo misliti uspešnega delovanja gospodarske organizacije brez OTK in njene za to potrebne dokumentacije. Podjetje lahko dobro posluje edino le takrat, ko vsak na svojem delovnem mestu ve, kakšne naloge mora izvrševati.

V našem podjetju je kontrola razdeljena takole:

1. vhodna kontrola ;
2. laboratorijska kontrola;
3. obratno-tehnična kontrola, in
4. prevzemna - komercialna kontrola.

V tem članku bi se danes dotaknil samo nekaj problemov, ki zadevajo obratno tehnično kontrolo, to je, statistično kontrolo. Pri nas so kontrolo uvedli že leta 1947, in sicer je prvotno imela samo enega, kako leto kasneje pa dva kontrolorja. Iz oddelkov na skladišče dobavljeno blago je bilo treba 100-odstotno pregledati, kajti v interesu posameznih oddelkov je bilo, da so na skladišče oddali čim več blaga, dasiravno to morebiti kvalitetno ni povsem ustrezalo. Za medfazno kontrolo je preostal samo en kontrolor in je potemtakem na dlani, koliko uspeha je bilo. Seveda nočem in ne morem trditi, da so bili izdelki slabi, ker je bila klasifikacija prepuščena oddelkom, res pa je, da večkrat izdelki, čeprav so odgovarjali svojemu namenu, niso bili lepi na oko. To je bila takozvana klasična metoda kontrole.

Pravo statistično kontrolo smo v našem podjetju pričeli uvajati meseca maja lanskega leta. Vodstvo tovarne se je prav dobro zavedalo, da po starem načinu ne gre več naprej in da bo izdelek opravičil pričakovanja in dobro ustrezal potrebam tržišča le takrat, kadar bo odgovarjal v pogledu:

- a) funkcije,
- b) življenjske dobe,
- c) zunanjšega izgleda in
- d) cene.

Vsakomur mora biti znano, da izdelki, pa čeprav dobro vrše svojo funkcijo, vendar svojo nalogo opravljajo manj časa zaradi krajše življenjske dobe, ne bodo pridobili zaupanja kupcev. Življenjska doba izdelka je zato faktor, ki ga moramo vedno upoštevati. Nadalje morajo izdelki imeti tudi zahtevam tržišča ustrezajoč zunanji izgled. Zavedati se moramo, da pomeni zunanost nestrokovnjakom mnogo, če ne večjih sploh vse. Po njej sodijo, koliko je proizvajalec vložil truda v izdelek, da bi ustregel njihovim zahtevam. Vsako neupoštevanje ali omalovaževanje teh kriterijev se lahko podjetju bridko maščuje.

Statistična kontrola v podjetju vodi danes dokumentacijo skoro za vse množične predmete z ustreznimi diagrami. Ko smo pričeli, kot že rečeno, s statistično kontrolo v maju pretek-



Tu doli si »belijo glave« naša gumarji, bodoči tehniki

lega leta, smo opazili, da kljub povečanemu številu kontrolorjev še vedno prihajajo na skladišče gotovih izdelkov predmeti, ki po vojem videzu ne odgovarjajo. Da se tudi to izboljša, so s 1. novembrom lanskega leta pripadli OTK funkcionalno in disciplinsko vsi oni delavci in delavke, ki so zaposleni s pregledom in klasifikacijo izdelanih predmetov. Od januarja letošnjega leta pa vrši klasifikacijo izključno samo OTK, vsled česar tudi odgovarja za vse eventualne kasnejše reklamacije.

Statistiko uporabljamo tudi pri analizah kakovosti. Iz nje dobimo poleg ostalih naslednje rezultate:

- kje je nastal izmet?
- kdaj je nastal?
- kdo ga je napravil?
- zakaj? in
- v kolikšni meri (%) je nastal?

Ko nam statistika da te podatke, je potrebno, da predvsem tehnični kader na osnovi teh podatkov ugotovi, kako je treba ukrepati. Sama statistična kontrola ne more brez ukrepov znižati izmeta. Uspeh bomo dosegli le, če bo kontrola tesno povezana z vsemi sektorji v podjetju. Ona daje podatke, ostali pa ukrepajo. Moramo se namreč zavedati, da nosi glavno odgovornost za slabo kakovost tisti, ki jo ustvarja, to je neposredni proizvajalec in one osebe v produkciji, ki organizirajo in vodijo delo. Zaključek je torej ta, da kontrola ni odgovorna za slabo kvaliteto, ampak samo za propust slabe kvalitete.

Na kakovost izdelkov lahko neposredno vpliva proizvajalec sam. Na eni strani mora s svojim ravnanjem z materialom vplivati na to, da se njegova kakovost ne poslabša (mešanje, vulkanizacija, prijetanje s prsti), na drugi strani pa prav on najhitreje opazi razne spremembe v kakovosti materiala in s pravočasnim opozorilom svojih predstojnikov lahko prepreči nastanek pomanjkljive kakovosti ali celo izmeta.

Posebna naloga kontrolnega oddelka je tudi vzgoja zavesti, da je kvaliteta tista, ki ustvarja renomé podjetja in pogoje proizvodnje. To bomo najlaže in najefektneje napravili, če bomo organizirali v podjetju takozvane sestanke o kvaliteti izdelkov po proizvodnih ekonomskih enotah. Na teh sestankih ne bi mnogo govorili o storitvah, ampak bi napravili razstavo izmeta. Pri vsakem izmetnem proizvodu bi v kratkih stavkih obrazložili, kako in zakaj je nastal. Na takih sestankih s sodelovanjem tehničnega vodstva bi poučili ljudi, kako je treba delati, da do izmeta ne bo več prišlo. Ni pa nujno, da povemo, kdo je ta izmet napravil, ker bo vsak sam to zelo dobro vedel. Kontrola v podjetju naj torej ne bo policija, ampak sodelavec in vzgojitelj.

Pripomnil bi še naslednje: kontrola bi mnogo laže vršila svoje naloge, če bi imela na razpolago vso dokumentacijo, ki je pogoj za uspešno delo OTK, to je izdejavne specifikacije.

H koncu pa še nekaj! Vodje oddelkov in mojstri bi se morali zavedati, da jim OTK s svojimi statističnimi podatki želi pomagati, da odpravimo za celotni kolektiv škodljiv in nekoristen izmet, od katerega imamo le škodo. — Podprli naj bi delo OTK s tem, da bi pravočasno odstranili iz proizvodnje neodgovarjajoče, umazane ali kako drugače poškodovane kalupe, ter v primeru, če kje kaj »šepa«, takoj obvestili OTK. Posebno potrebno je to še sedaj, ko so v kontroli nastavljeni sami mladi ljudje, ki še nimajo toliko izkušenj kot mojstri z dolgoletno prakso. Zato je treba tem mladim ljudem z nasveti pomagati, nikakor jih pa ne omalovaževati.

V podjetju je treba ustvariti »duh« kvalitete, to je, sleherni član delovnega kolektiva se mora zavedati, da je kvaliteta odvisna od vsakega posameznika v proizvodnji in da pri tem lahko mnogo pomaga ali pa mnogo škoduje.

Mladinska organizacija pred polletno konferenco

V preteklem letu, to je jubilejnemu letu KPJ in SKOJ je tudi organizacija LM našega podjetja na vseh področjih dela zabeležila viden napredek. V počastitev slavne obletnice smo organizirali medmladinska tekmovanja, na katerih je sodelovalo nekaj tovarn in šol. Doseženi so bili zavirljivi rezultati. Po končanem tekmovanju smo organizirali skupno s tovarniškimi komitejem ZKS proslavo, kjer smo tudi razdelili diplome in pokale najboljšim ekipam, ki so sodelovale na športnih tekmovanjih.

Mladina je sodelovala tudi pri prostovoljnem delu v našem podjetju. Na tej sindikalni akciji je sodelovalo 90 odstotkov mladine. Poleg tega je na zvezni akciji in pri gradnji kranjskega vodovoda sodelovalo 16 mladincev, od tega je bilo 8 udarnikov, 4 pa so bili pohvaljeni, iz česar vidimo, da naši mladinci in mladinke vredno zastopajo naš kolektiv in mladino.

Tudi KMP je spet aktivno pričel z delom. Imeli smo že nekaj predavanj, kjer smo razpravljali o različnih problemih našega podjetja. Eno teh predavanj je bilo usmerjeno na uvajanje ekonomskih enot v podjetju.

Iz tega vidimo, kako se mladina živo interesira za posamezne probleme in za celotno problematiko podjetja. Zato bi želeli, da se temu vprašanju posveča več pozornosti in da se mlademu človeku posveti vse zapanje.

V zadnjih letih je bilo mnogo razprav o faktorjih, ki neposredno vplivajo na povečanje delovne storilnosti. Pri tem pa sta dva, ki bistveno vplivata na to, in sicer:

- človek z delovnimi in ustvarjalnimi sposobnostmi ter
- stroj, kot mrtva materija.

Od teh dveh pa je le človek tisti, ki lahko s svojim znanjem pretvarja mrtev mehanizem stroja v živega — delujočega.

Prav zato pa je potrebno, da svojo največjo pozornost posvetimo človeku — delavcu, ki v našem družbenem sistemu igra izredno važno vlogo, saj gre za proizvajalca in upravljalca.

Več pažnje bi morali posvetiti tudi odnosom med mojstri in delavci. To je poglavitno, če hočemo, da se bo delovna storilnost še bolj povečala, kar na mladega delavca določilno vpliva. — Ne smemo dovoliti, da bi ocenjevali osebe, temveč storilnost. Sindikat skupno z drugimi političnimi organizacijami v podjetju naj posveti več pozornosti odnosom med mojstri in delavci. Edino takšno delo bi rodilo sadove za boljše življenje našega delovnega človeka in celotno socialistično družbo. Čim več bomo proizvajali, tem več bomo imeli, kar gre edino nam v korist.

Tukaj sem se samo delno dotaknil uspehov in problemov, ki ne zadevajo samo mladinsko organizacijo, temveč tudi celotni kolektiv. Želim, da bi nam, kakor doslej, tudi vnaprej pomagala sindikat in partija, mi pa jim bomo za njihov trud hvaležni.

SLAVICA PELCL

Ob praznovanju Dneva žena

Pred šolami, otroškimi vrtci, domovi so se zbirali otroci s šopki cvetja. Hiteli so k svojim mamicam, jih poljubljali in pozdravljali. Zakaj? Prišel je »Dan žena« — največji politični praznik žena naše socialistične Jugoslavije — praznik vseh naprednih žena sveta. Naše žene se tega dne veselijo, ga častno praznujejo in se obenem prav rade spominjajo tudi na težke in hude dni v času narodno-osvobodilne borbe, ko so se junško borile za pravico in svobodo našega delovnega človeka.

Dočakale so to, za kar so se borile. Zato so se po vojni še z večjo vnemo začele udeleževati na političnih poljih, sodelovati so začele pri reševanju raznih socialnih vprašanj, pri graditvi domovine, pri stanovanjskih problemih in še pri nešteto drugih delih.

Tudi našim ženam je sindikalna podružnica organizirala za »Dan žena« proslavo s pestrim kulturnim sporedom, v katerem so sodelovali pionirji iz osnovne šole »Simon Jenko« iz Kranja in mali cicibani, ki so vsi razigrani prihiteli pozdravit naše delovne

žene. Po kulturnem sporedu je sledila pogostitev žena.

Naša sindikalna podružnica pa ni pozabila tudi na bolne žene oziroma socialno zelo šibke, katere je obiskala — naj bo to po stacionarnih zavodih, zdraviliščih ali pa na njihovih domovih in jih obdarila.

Tako so tudi one, ki zaradi boleznih niso mogle priti med nas, občutile, da jih ob priliki tega največjega političnega praznika naših žena nismo pozabili in želimo, da bi bile v prihodnjem letu tudi one med nami.

Udeleženke proslave Dneva žena



SLAVICA PELCL

Jože Malovrh - petdesetletnik

13. marca 1960 je praznoval 50-letnico naš delavec Malovrh Jože. Bil je eden izmed 7 otrok čevljarja. Že kot 6-letnemu fantku mu je umrla mati. Oče-

tov zaslužek je bil zelo skromen in zato tako številne družine ni mogel preživljati. Otroci so morali iti po svetu, z njimi vred tudi mali Jože, ki je šel služiti za pastirja. Delo je bilo za tako majhnega, šibkega otroka težko, plačilo pa slabo. Po kmetih je delal vse do 18. leta, nakar je odšel v Ljubljano, da bi si poiskal drugo, vsaj nekoliko boljše plačano delo. V Ljubljani je bil zaposlen prav do konca leta 1947 v raznih podjetjih.

Pravi, da se nič rad ne spominja takratnih izkoriščevalnih delodajalcev, ki so ga izkoriščali in terjali od bednega delavca kar so največ mogli. Plača je bila nizka, veliko prenizka za vsakdanje skromno življenje.

V začetku leta 1948 je tov. Malovrh dobil službo v našem podjetju v oddelku pnevmatikarne, pri bombiranju avtoplaščev, kjer je zaposlen še danes.

Naš jubilar je pri svojem delu prav zadovoljen in z veseljem hodi na delo. Želi preživeti še mnogo zdravih in zadovoljnih let.

Delovni kolektiv mu ob njegovem jubileju čestita in želi še mnogo uspehov pri delu in srečnih dni v krogu njegove družine.



Tudi tvoj predlog je dobrodošel!

Komisija za racionalizacijo je predela lepo število novih predlogov za racionalizacijo. Navedel bom samo one, ki so dokončno rešeni, predlogi pa, ki so še v raziskavi, bodo navedeni v naslednji številki.

1. Celestina — Močivnik — Lončar, vodje ekonomskih enot, so predlagali izboljšavo kvalitete regenerata. Slaba kvaliteta in s tem tesno povezani pogosti zastoji zmesi so bili z novim postopkom odstranjeni. Izboljšava se je izvršila predvsem na osnovi domačih surovin, to je starih ogrevnih duš in iztisa ter brez dodatka olja. Laboratorijski poskusi so pokazali zadovoljiv rezultat. Predlog je komisija sprejela kot racionalizacijo, ker je predlagani postopek dejansko že uveden v proizvodnji. Komisija je izplačala takoj vsakemu predlagatelju akontacijo 2500 din. Dokončni obračun prihranka na materialu za izračun nagrade pa bo izvršen po enem letu od uvedbe novega postopka.

2. Vladimir Brezar, šef priprave dela in Ignac Polajnar, vodja EE cevarne in ročne konfekcije sta dala predlog za racionalno izkoriščanje blaga pri avtohladilnih ceveh. Gumirala sta izrabljene povojne trakove (fačne) namesto predpisanega blaga T-5 in jih uporabila za avtohladilne cevi. Postopek je že eno leto uveden v proizvodnji. Število reklamacij se zaradi novega postopka ni povečalo, izdelki nimajo nobenih hib, življenjska doba — trpežnost cevi pa je delno zmanjšana, kar se je upoštevalo pri osnovni za obračun nagrade.

Po obračunu kalkulacijskega oddelka je v času od 1. marca 1959 do 29. februarja 1960 pri izdelavi avtohladilnih cevi nastal prihranek za 1.665.418 din, od tega pa se odbije 30 odstotkov za slabo kvaliteto, kar znesse 505.625 din. Za izračun nagrade je ostala osnova 1.159.793 din. — Predlagatelj sta pri izračunu nagrade po členu 7 Pravilnika o racionalizacijah prejela 32.379 din neto.

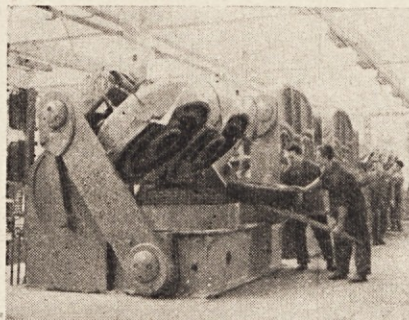
3. Ivanka Drole in Marija Marko, vulkanizerki velozračnic, sta dali predlog za izboljšavo hrapavih zračnic. Po predpisu bi morale hladiti zračnice 3 do 4 minute, po novem postopku pa samo 1 minuto. Zaradi tega so zračnice krajši čas mokre in ne postajajo hrapave. Komisija je ugotovila, da je bilo v mesecu februarju res manj velozračnic slabše kvalitete. Ker pa so bile uvedene med tem časom še razne druge dopolnitvene izboljšave, se bo statistično evidentiralo še naslednja dva meseca, da se bo lahko ugotovilo, če je dejansko ta izboljšava prispevala k zmanjšanju števila velozračnic s slabšo kvaliteto. Predlagateljici pa sta zaenkrat prejeli za predlog takoj vsaka po 500 dinarjev osnovne nagrade.

4. Jože Mravinec, delavec pri masticiranju kavčuka je podal kar dva predloga.

Prvi predlog je bil za predgrevanje surovega kavčuka, kar je važno predvsem v zimskem času. Predlaga sušilnico, kjer bi se kavčuk predgreval

in tako omeščal, kar bi vodilo do lažje predelave in manjše okvare strojev. Ideja pa je že znana in je praktično že realizirana v obratu II, v obratu I pa jo zaradi tehničnih zahtevkov zaenkrat ne moremo izvesti.

Drugi predlog je za boljše kvaliteto lepila. Masticiran kavčuk, ki se uporablja za izdelavo lepil, naj se ne pomaka v včasih prav gosto kašo



Rekonstrukcija je uspela...

kaolina v vodi, kar vodi do slabše kvalitete lepil. Omenjena napaka je bila že odpravljena, ni pa bistvena, ker je za kvaliteto lepil bolj merodajno masticiranje samo, način mešanja in količina dodanega bencina, kar pa je že reševal naš razvojni laboratorij.

Komisija predlogov ni mogla sprejeti kot racionalizacije, pač pa je predlagatelja nagradila za vsak predlog po 500 din za trud in za prizadevanje k izboljšanju kvalitete in ga vabi še k nadaljnjemu sodelovanju.

5. Anton Urekar, delavec v cevarni, predlaga izboljšavo pri rezanju tesnil. Tesnila, ki se režejo na motorčku, bi se po novem postopku rezala na avtomatu. Kapaciteta buri se zvišala od 2,5 kilograma na 8 ur pri motorčku, na 15 kg istega izdelka z avtomatom. — Predlog je dober, a ni izvedljiv, ker se po novem načinu močno kvarijo noži, ki so pa dragi in jih uvažamo.

Za trud in prizadevanje k izboljšanju dela pa je bil predlagatelj nagrajen s 500 dinarji.

6. Aleš Rozman, vodja brizgalnega stroja v pnevmatikarni, je predlagal zaščitno mrežo pri motorju brizgalnega stroja, ki bi zaščitila delavca pred morebitnim dotikom.

Predlog je komisija sprejela, predlagatelja pa je za trud in prizadevanje pri izboljšanju varnostnih mer nagrajila z osnovno nagrado 500 din.

7. Marijan Snedic, konfektor v avtopnevmatikarni, je dal predlog za izkoriščanje malih jeklenih krtač. — Zaradi pomanjkanja normalno velikih jeklenih krtač je sestavil po tri male skupaj in tako preprečil zastoj proizvodnje na delovnem mestu konfekcije 15 colskih plašev zaradi ščetkanja. Dodeljena mu je bila osnovna nagrada 500 din za iznajdljivost v kritični situaciji, čeravno je ta postopek povezovalja malih ščetk za tovarno dražji.

8. Blaž Studen, kvalificirani gumar v cevarni, daje v svojem predlogu splošna navodila za poostreitev tehnične kontrole in odpravo pomanjkljivosti na raznih delovnih mestih v oddelku cevarne in brizgarne. Predlog je preveč splošen, ker nakazuje predvsem malomarnost pri delu, za sodelovanje pa je bil nagrajen z osnovno nagrado 500 din.

9. Janez Globočnik, delavec pri prevleki valjev in koles, je predlagal predelavo kalupa za Tuntova kolesa. Predlog je bil dober, vendar neizvedljiv, ker za te izdelke nimamo več naročil. Za trud in prizadevanje pa je prejel osnovno nagrado 500 din.

10. Nepoznan racionalizator je dal predlog, da naj se bencin ne pušča v odprtih škatlah, posebno čez nedeljo ne, ker izhlapi in okuži zrak. Komisija mu je priznala osnovno nagrado 500 din, vendar je mišljenja, da je spravljanje in pokrivanje bencina prejšnja dolžnost vsakega posameznika, kakor tudi delovodij in prej kaznjiva, kakor pa vprašanje racionalizacije. Navzlic temu pa predlagatelju izrazimo zahvalo, saj je prav, da vsak član kolektiva opozarja tudi na takšne napake!

ING. SMODIŠ

INFLATOPLANE

Na vojaških vajah v ZDA so med drugim uporabili tudi posebne vrste letalo, ki sta se ga poslužila dva vojaka, ko sta zašla globoko v »sovražnikovo« zaledje. Peš bi se ne mogla vrniti k svoji enoti, ne da bi ju ne opazil »nasprotnik«. Pri sebi sta imela majhen prenosni radijski oddajnik, s katerim sta javila svoji komandi v kakšni situaciji se nahajata. Ze nekaj minut nato je priletelo transportno letalo in s padalom spustilo v gozdček, v katerem sta se skrivala, okroglo posodo. Vojaka sta stekla k posodi in potegnili iz nje dolg zavoj iz voljne gumene snovi, ki sta jo razprostrla po tleh.

Nato sta privila na ventil zračno tlačilko in v nekaj sekundah je stalo pred njima napihnjeno letalo, pripravljeno skorajda za start. Montirala sta še motor 42 KM na nastavek sredi nosilne plošče in v petih minutah sta se že dvignila v zrak in odletela k svoji četi.

To letalo, imenovano INFLATOPLANE je izdelala tovarna Goodyear iz trpežnega, lahkega Dacrona. Letalo tehta le 93 kg, razpetina kril znaša 6,70 m. Za vzlet potrebuje komaj 100 m in lahko ostane v zraku — pri povprečni hitrosti 95 km/h — šest in pol ur.

Zdravstvena vzgoja v ambulanti

»Ste tudi ve bolne? Zakaj pa greste naprej? Saj ste komaj prišle!« Take in podobne opazke se slišijo, ko mlade delavke prihajajo vsak dan ob določeni uri v ambulanto.

Ne, niso bolne. Zato tudi ne prihajajo po zdravniško pomoč kot bolniki. Marsikdo se na tihem sprašuje, kaj naj bi potem delale v ambulanti. Do sedaj namreč res ni bilo videti v naši ambulanti zdravih ljudi, ki bi iskali pomoč pri zdravstvenem osebju. Vendar je tudi to potrebno! Saj moderna medicina ne zdravi samo bolnega človeka, ampak skuša zdravemu ohraniti zdravje.

Kaj pa je zdravje? To vprašanje se bo marsikomu zdelo smešno ali ne-

smiselno. Če ga pa razčlenimo in ugotovimo, da to ni samo odsotnost bolezni, temveč da je zdrav človek telesno in duševno uravnovešen, moramo priznati, da je le majhen odstotek ljudi, za katere bi lahko rekli, da so popolnoma zdravi, čeprav trenutno ne iščejo zdravniške pomoči.

Da ohranimo telesno in duševno uravnovešenost — torej zdravje, pa je potrebno, da imamo o tem neko določeno znanje. In ravno po to znanje prihajajo rade volje vsak dan mlada dekleta in žene, matere bodočih proizvajalcev in upravljalcev.

Kakor ob vsaki novosti, tako je tudi ob tej nekaj težav. Nekaterim se zdi škoda časa, ki ga delavke »zapravijo«



Naš obratni zdravnik dr. Ivo Valič je odšel na specializacijo. Mnogo uspeha!

v ambulanti, ko poslušajo na primer predavanje o negi in vzgoji otroka, o kontracepciji (preprečitvi nezaželene nosečnosti) ali o higieni žene, ko gledajo zdravstvene filme in z različnimi drugimi nazornimi sredstvi pridobivajo potrebno znanje. Toda tisti, ki o tem globlje razmišlja in mu je mar skrb za človeka ter ve, da le zdrav človek lahko poveča proizvodnost, tega »zapravljanja« časa ne bo obsojal.

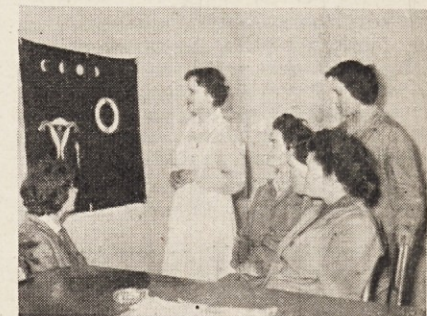
Znano je, kolikšno gospodarsko škodo povzročajo izostanki na primer zaradi bolezni otrok, ki so nepravilno hranjeni in vzgojeni, zaradi ženskih bolezni, zaradi splavov itd. Medicinska znanost pa ugotavlja, da so ti izostanki večinoma zaradi nepoznavanja higienskega načina življenja. Iz tega pa se ne rodi samo gospodarska škoda, ki nastane zaradi številnih izostankov od dela, na proizvodnost vpliva močno tudi počutje človeka.

Proizvajalec, ki ima zaradi bolezni neurejene družinske razmere, ki ga tarejo skrbi in je zato nezadovoljen, bo imel manjši delovni učinek kot zdrav človek.

Namen tega članka ni, da bi podrobno obdelala program zdravstvene vzgojnega dela v obratni ambulanti. Nakazati sem skušala samo, kakšen pomen ima za posameznika, kolektiv in vso našo skupnost ta oblika dela. Pri tem sem mislila tudi na težave, ki jih predvidevam pri svojem delu. Računam pa na razumevanje in zaupanje kolektiva in upravnih organov.

Cilj imamo skupen: iz zdravega posameznika dobiti zdrav kolektiv, ki bo srečen in zadovoljen ter bo kos nalogam, ki mu jih je postavila socialistična družba.

Za boljše razumevanje je potreben nazoren prikaz



Marko Stuhec

Potrošniki nam pišejo

Avtomobilski plašči naše proizvodnje žanjejo zaslužno priznanje med potrošniki. Naj navedemo nekaj primerov priznanj, ki smo jih prejeli v zadnjem času:

Šofer Ante Lončar iz Splita, Dioklecianova 3/I nam piše:

Sa moje strane zahvaljujem se navedenom radnom kolektivu na ovako uspješnoj proizvodnji autoguma.

Prevalio sam na prednjim gumama 50.000 km, pa sam mišljenja ja i mnogi šoferi u Splitu, da se Vaše poduzeće može uvrstiti u red čuvenih svjetskih tvornica avtoguma. Ako biste ovaj primjer uvrstili u reklamne svrhe, to bi uspjeha na svim poljima bilo više.

Elektrarna Ožbalt, Ožbalt javlja:

V marcu 1959 ste nam dobavili preko Elektrarne Sava Kranj plašče za avto DKW, dimenzije 550 X 15 številka 17.397, 17.402, 17.408, 17.405 in 17.407. Te gume smo montirali 2. 4. 1959. S temi gumami smo do danes prevozili 39.422 km. Trenutno se še redno nahajajo v uporabi, ker želimo, da bi gume, katere ste nam letos dobavili, odležale po Vašem navodilu vsaj 3 mesece ter bodo verjetno vzdržale še okoli 5 do 9000 km, tako da bomo z njimi prevozili približno skupno 45.000 kilometrov. Gume so se do danes prav dobro obnesle ter je obrabljen samo protektor na nekaterih mestih skoro do platna. Poškodb na platnu ali drugače v Vašem materialu do danes še ni opaziti kljub temu, da so bile

uporabljene po različnih cestah in pod različnimi vremenskimi in temperaturnimi vplivi.

To pismo smo pisali nepozvani iz čisto preprostega zadovoljstva nad izdelkom in z željo, da Vam damo zaslužno priznanje. Take kilometraže nismo dosegli niti s toliko reklamiranimi inozemskimi izdelki. Želimo Vam tudi v bodoče veliko uspeha in kvalitete kot ste ga imeli do sedaj.

Pripominjamo pa, da je bil zračni pritisk v gumah stalno kontroliran.

Šofer Kostiš Slavoljub, Beograd, Ul. Vojvode Stepe št. 129 sporoča:

Molim Vas za ljubaznost, da me odmah izvestite: koliko je predvidjen vek trajanju u kilometrima Vašim spoljnim autogumama dimenzije 7,50 X 20.

Ovo me interesuje da saznam iz razloga, što sam ja sa Vašim pomenutim gumama prešao preko 60.000 kilometara. Ne znam da li je to dovoljno, odnosno da li je vek pomenutih guma predvidjen do 60 ili preko 60.000 kilometara.

Navedeni trije primeri priznanj nam dokazujejo, da so naši avtoplašči dosegli danes tisto stopnjo uporabnosti, da se lahko uvrščajo med izdelke svetovnih tovarn. Mislimi pa bo treba resno tudi na estetski izgled, tako da bodo prišli v potrošnikove roke s takšnim zunanjim licem, kot prihajajo na trg izdelki ostalih jugoslovanskih in inozemskih izdelovalcev.

Sredstva za premazovanje kalupov in njih uporaba

Prešani izdelki se z manjšimi izjemami več ali manj prijemajo in lepijo na vulkanizacijske kalupe. To lahko povzroči pri jemanju izdelka iz kalupa poškodbe, tako na izdelku, kot tudi na kalupu.

Prijemanje, oziroma lepljenje lahko preprečimo s tem, da vulkanizacijski kalup pred vlaganjem surovca obrizgamo, oziroma premažemo s sredstvi, ki niso topna v kavčuku. S temi premazovalnimi sredstvi dosežemo dobro ločljivost površine izdelka od kalupa, izdelek pa z lahkoto vzamemo iz njega.

Različna premazovalna sredstva se razlikujejo po različnih ločilnih sposobnostih. Učinek teh premazovalnih sredstev obstoji v nesložnosti s kavčukom in v njihovi površinski aktivnosti. Tako se tvori na površini kalupa ločilni film, ki tvori med vulkanizacijo ločilni sloj med gumeno zmesjo in kalupom ter tako preprečuje prijemanje gume na kovino.

Pred leti, v posameznih primerih pa tudi še dandanes, se je uporabljala kot premazovalno sredstvo navadna milnica. Ta, in pa predvsem različna nova sintetična mila, se odlikujejo kot izredno učinkovita ločila, ki pa imajo to slabo lastnost, da pri vulkanizacijskih temperaturah razpadejo ter po nekaj vulkanizacijah tvorijo skorjasto umazanijo na površini kalupov. Pogosto čiščenje kalupov, ki je zaradi tega potrebno, je razmeroma drago, vzame mnogo časa, hkrati pa je tudi vzrok prezgodnje obrabe kalupov.

To napako premazovalnih sredstev na bazi mila pa lahko preprečimo z uporabo silikonskih emulzij. Silikoni so obstojni pri visokih temperaturah in pri vulkanizaciji ne razpadejo, s čimer je onesnaženje kalupov praktično preprečeno.

Silikoni se v praksi uporabljajo ali v vodni ali bencinski emulziji. Za obrizgavanje vročih kalupov se priporoča vodna emulzija. Mrzle kalupe in surove plošče pa obrizgavamo z bencinskimi emulzijami silikona, ker v primeru uporabe vodne emulzije voda ne bi dovolj hitro izhlapela.

Ločilni učinek silikonskih premazov je nekoliko manjši, kot učinek milnih premazov. Z uporabo silikonskih emulzij z visoko koncentracijo silikona ločilni učinek narašča. Zanimivo je, da se dajo pripraviti stabilne ben-

cinske emulzije z visoko koncentracijo silikona, dočim so visoko koncentrirane vodne emulzije malo obstojne.

Z novimi metodami pa je kemikom v zadnjih letih do neke mere uspelo izdelati tudi visoko koncentrirane stabilne vodne emulzije (n. pr. Levaform Si-emulzija). Tako so na primer emulzije, ki vsebujejo zelo goste silikone (n. pr. Levaform SiH) v koncentrirani obliki stabilne, dočim se v razredčeni uporabni obliki pojavlja smetana. S tresenjem ali mešanjem pa napravimo tako emulzijo zopet uporabno.

Ločilni učinek imenovanih emulzij je sicer večji, kot je bil pri pred leti uporabljenih silikonskih premazih, vendar je še vedno manjši, kot pri premazih, ki so pripravljani na bazi mila. Posebno dober kompromis med ločilnim učinkom na eni in čistimi vulkanizacijskimi kalupi na drugi strani pa predstavljajo kombinacije silikonskih emulzij in visokovrednih ločilnih sredstev na bazi mila (n. pr. Levaform SiV). Da se prepreči rjavenje brizgalnih pištol in vulkanizacijskih kalupov, vsebujejo moderna premazovalna sredstva (razredčljiva z vodo) dodatke, ki preprečujejo rjavenje (emulzija tipa Levaform, Silikonska emulzija E 101). Silikonske emulzije vsebujejo 20 do 25 odstotkov aktivne substance. Te so za praktično uporabo premočno koncentrirane ter jih moramo pred uporabo razredčiti z vodo (kondenzirano ali destilirano).

Normalne, običajno 35 %-ne emulzije silikonskega olja razredčujemo v razmerju 1,4 prostorninskih delov emulzije in 100 prostorninskih delov vode; gosta silikonska olja se razredčijo v razmerju 1,0 prostorninskih del silikonskega olja in 100 prostorninskih delov vode. Kombinirana premazovalna sredstva (tipa Levaform SiV) pa se razredčujemo v razmerju 2,5 prostorninskega dela silikonskega olja in 100 prostorninskih delov vode.

Praksa je pokazala, da za visoko polnjene zmesi lahko uporabljamo nižje koncentracije emulzij, kot za manj polnjene kavčukove zmesi. Premočan silikonski film v kalupu povzroča neljube prelive in slabe spoje na izdelkih. Pogosto zadošča enkratno obrizgavanje kalupa za več vulkanizacij. Razredčena emulzija se nanaša na kalup lahko s čopičem, vendar se priporoča nanašanje z brizgalno pištolo v obliki zelo fine megle. Razredčene emulzije silikonskih premazovalnih sredstev naj se hranijo v steklenih, emajliranih ali porcelanastih posodah. Za izdelke, katere bomo lakirali v večini primerov ni priporočljiva, uporaba silikonskega premazovalnega sredstva, ker predstavljajo ločilni sloj napram laku. Ti ostanki prav tako preprečujejo dobro zlepjenost, zato moramo izdelke, ki jih želimo zlepiti, predhodno dobro obrusiti na stičnih površinah.



Jubilant Tone Florjančič

ANTON BOŽIČ

TUDI ON!

Tovariš FLORJANČIČ ANTON je 6. aprila tega leta praznoval 50-letnico svojega življenja.

Rodil se je na Visokem pri Kranju. Pravi, da je svoja otroška leta preživljal v pomanjkanju, saj je njegov oče še pred prvo svetovno vojno odšel v Ameriko, kjer je tudi kmalu umrl in zapustil 6 mladoletnih otrok.

Ker doma ni bilo kruha, so se tudi otroci razšli po svetu »s trebuhom za kruhom«. Sam pa se je izučil za tapetnika in sedlarja, vendar po končani učni dobi ni delal v svoji stroki. Poiskal si je delo v tovarni Inteks, kasneje tudi v tovarni Jugočeška in tam tudi sodeloval v stavki.

Zadnja medvojna zaposlitev mu je bila pri postavljanju Radio postaje na Primskovem. Leta 1944 pa se je priključil narodnoosvobodilnemu gibanju, kjer je bil kot kurir in komandir rejele postaje. Delal je na terenu pod Storžičem, na Krvavcu ter na Koškočem.

Po vojni je bil nekaj let doma, ker zaradi močne revme ni bil za težje delo. Opravljal pa je svojo obrt in obdeloval zemljo na malem posestvu.

Po izboljšanju svojega zdravja je nekaj let služboval v Elektrarni SAVA, nato pa v našem podjetju.

Prvotno je delal na malih prešah, sedaj pa na dolgi mizi pri konfekciji v tiskarni.

Z delovnim mestom in plačo je zadovoljen in tudi z zdravjem zadnje čase nima težav. Pri svojem delu pa je zelo vester in discipliniran delavec.

Tov. Florjančiču želi kolektiv Sava, da bi v krogu svoje male družine, žene in hčerke, dočakal še mnogo srečnih let, v kolektivu pa zaslužno pokojnino.

Topilo za staro oljnato barvo in lak

Stare premaze z oljnato barvo ali lakom na kovinskih predmetih najlažje odstranimo s topilom, ki si ga zmešamo iz 2 delov salmijaka (konc.) in iz 1 dela terpentina. To topilo že v nekaj minutah tako razmehta staro barvo ali lak, da ju potem zlahka odstranimo - omeščano n. pr. tako, da predmet drgnemo z žaganjem.

Obisk v termoelektrarni Šoštanj, Elektrokovini in

Člani kolektiva elektro in mehanične delavnice so že dalj časa želeli ogledati si našo najmodernejšo termoelektrarno v Šoštanju, hidroelektrarno Mariborski otok in podjetje Elektrokovina v Mariboru. Potem, ko so bile urejene vse formalnosti, ki so za take

obiske potrebne, nam je Sindikalna podružnica dala na razpolago svoj avtobus in krenili smo na pot.

Dne 27. februarja smo se v zgodnjih jutranjih urah odpeljali proti cilju na Štajersko. Vso pot od Kranja proti Ljubljani nas je spremljala pu-

sta megla. V zgodnjih dopoldanskih urah smo prispeli v Velenje, naš največji rudnik lignita. Odprl se nam je pogled na novozgrajene bloke v Novem Velenju. Ker nas večina še ni videla tega res vzorno urejenega naselja, smo se v krožni vožnji peljali okrog njega. Že sam pogled na nebotičnik in bloke okrog njega je bil res slikovit. Ob cesti proti Šoštanju pa so položene cevi, ki iz stare velenjske elektrarne napajajo celotno naselje z že iztrošeno paro.

Ob prihodu v Šoštanj nas je že od daleč pozdravilo veliko poslopje elektrarne ter zraven njega dva velika hladilnika za paro. Ker smo imeli obisk že urejen, smo lahko takoj odšli v notranjost te najmodernejše urejene elektrarne.

V mali dvorani je postavljena maketa elektrarne. Tehnik iz obrata, kateri je bil določen, da nam razkaže strojne naprave, nam je ob maketi razložil, kako ob popolni mehanizaciji prihaja premog naravnost iz rudnika po žičnici v skladišče poleg elektrarne. Od tu gre po avtomatiziranem tekočem traku v mline na vrh elektrarne, od koder ga z ventilatorji potiskajo v kurilnico. Moderni kotli so tako izpopolnjeni, da izkoriščajo 86 odstotkov kalorične vrednosti premoga. Sledil je še ogled naprav, pri čemer naj omenim, da so v tem času švicarski monterji postavljali še

Poslušanje referata na Konferenci ZK



Mnogokrat ima kupec pri nakupovanju raznih gumenih, zlasti črnih predmetov neopravičen predsodek, češ, izdelani so iz regenerata in niso kvalitetni. Naj nas naslednje vrstice prepričajo, da temu ni tako in da lahko izdelamo iz regenerata kakovostne izdelke.

Problem regeneracije odpadnih gumenih izdelkov se je pojavil že v začetku razvoja industrije gume. Po odkritju vulkanizacije (Goodyear 1839) se je povpraševanje po kavčuku tako močno povečalo, da je bilo treba pričeti misliti na nadomestilo za kavčuk, če se je hotela izpolniti vrzel, ki je nastajala v industriji gume zaradi pomanjkanja surovega kavčuka. V tistem času še niso poznali plantažnega gojenja kavčukovega drevesa in je bila svetovna proizvodnja kavčuka zelo majhna.

Z namenom porabiti precejšnje količine odpadkov gumenih tkanin, ki so takrat predstavljale okoli 80 % celotne proizvodnje gumene industrije, so odpadke najprej zmelili ter neregenerirane dodajali zmesem. Leta 1858 pa so bile že izdelane prve industrijske naprave za regenerat. Po-

stopke regeneracije je bil tisti čas močno primitiven: kavčuk so ročno ločili od odpadne tkanine, nato pa zmletega segreti v avtoklavu. Regeneracija gume je dobila praktični pomen šele takrat, ko je bila podana zadostna surovinska baza, t. j. z razvojem industrije pnevmatike. Od tedaj dalje se je proizvodnja regenerata naglo širila, kar nam ponazorujejo naslednji podatki: v ZDA, kjer je ta industrija najbolj razvita, se je dvignila proizvodnja regenerata od 75.000 ton v letu 1920 na 220.000 ton v letu 1928. Med gospodarsko krizo v letih 1929–1934 se je uporaba zaradi močnega znižanja cene naravnemu kavčuku znatno znižala. Med drugo svetovno vojno se je konjunktura pri regeneratu ponovila; njegova poraba l. 1943 je znašala 290.000 ton (60 % glede na naravni kavčuk).

Z naglim naraščanjem potreb po regeneratu na tržišču je bilo treba misliti na racionalnejše postopke za regeneracijo. Tako se je okoli leta 1870 razvil kisli regeneracijski postopek, katerega nekatere tovarne uporabljajo še danes. Vendar ta postopek izključuje regeneriranje gume z

ING. DRAGO SMODIŠ

Regenerirani kavčuk

višjim odstotkom žvepla, ker nastopa v tem primeru namesto regeneracije vulkanizacija gume. Zaradi tega je bil leta 1899 uveden alkalični postopek, ki ga modificiranega še danes uporablja mnogo tovarn regenerata.

Pretežni del regenerata je izdelan iz avtomobilskih plaščev, kajti 65 % svetovne proizvodnje surovega kavčuka se uporabi za ta izdelek.

Bistvo postopka regeneracije je naslednje: avtomobilskim plaščem izrežemo žična jedra in ločimo protektorsko gumo od platenih vložkov (karkase). Gumo razrežemo in običajno tudi zmeljemo. Gumeni prah očistimo z magnetom železnih primesi. Tako pripravljeno gumo nato regeneriramo po enem izmed naslednjih postopkov:

1. kisli postopek
2. termični postopek
3. katalitični postopek

hidrocentrali Mariborski otok

dva kotla, tako da bo elektrarna dokončno zgrajena. Vodnik nam je povedal, da bodo z njima dosegli še večjo proizvodnjo električne energije, in sicer s tem, da bodo namesto dveh generatorjev po 30 MW montirali samo enega z močjo 75 MW. Torej bodo z isto porabo premoga povečali količino energije za 15 MW.

Poslovili smo se od prijetnih Soštanjcev, ker smo imeli v programu še ogled Elektrokovine in HE Mariborski otok v Mariboru.

Elektrokovina ima svoje prostore poleg znane tovarne metalnih konstrukcij Metalne. Že takoj ob prihodu nas je navdušilo lepo urejeno lepotečno drevje ob vseh objektih v tovarni. Prostori so sicer še bolj zastareli, vendar mislijo obrat povečati in prenoviti stare prostore. Svoje izdelke, kakor: vodne črpalke z vgrajenim elektromotorjem, male elektromotorje ter razni pribor za navadno in florescentno razsvetljavo v pretežni večini izvažajo, največ v ZDA in Zahodno Nemčijo. Imajo tudi svojo livarno za aluminij, kjer vlivajo ohišja motorjev na posebnih stiskalnicah. Pri lažjih delih pa imajo zaposlenih mnogo žensk, ki prav dobro opravljajo tudi zapletena tehnična dela.

in sedaj še na Mariborski otok. — Kratak postanek na Titovem trgu v Mariboru je zapeljal štiri naše tovariše, da so se peljali do elektrarne v kočiji, ki je bila gotovo še iz Franc Jožefovih časov. Ostali smo se seveda

peljali z avtobusom. Ko smo že bili pred elektrarno, smo omenjene tovariše morali čakati, ker se jim je iz ne vem kakšnega razloga kljuse uprlo ter so morali naprej do elektrarne peš.

Hidroelektrarno na Mariborskem otoku so začeli graditi že Nemci med vojno. Za delovno silo so uporabljali po večini vojne ujetnike, kar priča tudi spomenik žrtvam graditeljev, ki stoji takoj ob vhodu v elektrarno. V glavnem pa so bili to Angleži in Francozi.

Po širokem mostu, na katerem stoji dva velika premična žerjava, smo odšli v notranjost elektrarne, katera se precej razlikuje od termoelektrarne v Soštanju. Prvo, kar je, uporablja za pogon namesto premoga, vodni pritisk. Kljub temu, da je bila gradnja dražja pa je proizvodnja električne energije po zgraditvi znatno cenejša. V velikem betonskem bunkerju smo si ogledali strojnico in generator. Generator je izdelek tovarne Rade Končar iz Zagreba ter že polnih 10 let teče brezhibno, čeprav je eden prvih tako velikih generatorjev, izdelanih v tej tovarni. V komandni dvorani pa smo opazili, da so skoro vsi instrumenti izdelek kranjske tovarne Iskra.

Tako smo si ta dan ogledali dva giganta, ki dajeta življenje mnogim tovarnam in menim, da smo bili s tako ekskurzijo vsi zadovoljni, posebno pa še potem, ko je Martin obrnil avtobus nazaj na Gorenjsko.



Predsednik sindikata Tone Razdrh podaja poročilo

MARIJAN PENES

številk o proizvodnji avtomobilov

Lani je celokupna svetovna avtomobilska proizvodnja prvič preseгла proizvodnjo avtomobilov v ZDA. Številke so naslednje: ZDA so izdelale 1959. leta 5,119.720 vozil, vse druge države na svetu pa 5,998.950. V proizvodnji avtomobilov sledi Združenim državam Amerike najprej Zahodna Nemčija (1,503.600 avtomobilov), nato pa Anglija (1,350.000) in Francija (1,102.750).

DOBRA SUROVINA

4. oksidacijski postopek
5. alkalični postopek
6. kombinirani postopek

Ker je alkalični postopek med najvažnejšimi, si ga oglejmo podrobneje:

Zmleto gumo ali gumene rezance obdelujemo v avtoklavu s 4–10 % raztopino natrijevega luga pri 175–200° C; navadno dodamo še 10 % borovega katrana na težo snovi za regeneriranje. Postopek regeneracije vršimo v avtoklavu in traja 10–12 ur. Po končanem kuhanju v lugu moramo izvršiti še naslednje operacije.

1. temeljito izpiranje v lugu kuhanih odpadkov z vodo;
2. sušenje;
3. energično masticiranje ali »refinanje« na dvovaljnikih z veliko frikcijo in
4. filtriranje na sejalniku ali »strenanje«.

Bistvo regeneracije je pretvarjanje vulkaniziranega, elastične-

ga kavčuka v plastično snov, ki je ponovno sposobna vulkanizacije. Splošno je znano, da je vulkanizacija mrežno povezovanje molekul kavčuka z žveplovimi mostički. Iz tega bi lahko sklepali, da mora obstojati bistvo žvepla, ki tvori medmolekularne mostičke. Temu pa ni tako, ker nam dokazujejo analize, da ostane v vulkanizatu kemično vezano žveplo v tej obliki tudi v regeneratu in ker je znano, da je proces vezave kavčuka z žveplom nepovraten. Znanost še do danes ni v celoti pojasnila kemizma regeneracije. Dejstvo, da je regenerat ponovno sposoben vulkanizacije si pojasnujemo s tem, da so bile pri vulkanizaciji udeležene le redke dvojne vezi kavčuka in da je ostalo še dovolj prostih za vezavo z žveplom

Poleg določenih tehničnih prednosti, ki jih daje uporaba regenerata v zmesih, omogoča njegova uporaba tudi znižanje cene gumenim izdelkom. Zmanjšanje uporabe kavčuka glede na povečano uporabo regenerata pa ima za posledico znižanje cene kavčuka na tržišču ter tako lahko vpliva regenerat kot regulator cene kavčuku.

Regenerat se prvotno uporabljali zgolj iz ekonomskih razlogov, to je, zaradi znižanja cene izdelkom. Kasneje so ugotovili, da je dodatek regenerata koristen tudi iz tehničnega gledišča; olajša postopek mešanja ter omogoča boljše brizganje in kalandriranje zmesi. Količine regenerata, dodane gumeni zmesi so lahko različne, nekatere zmesi pa so lahko izdelane zgolj na regeneratovi osnovi. Lahko trdimo, da ima regenerat po vulkanizaciji podobne mehanske lastnosti kot vulkanizat iz svežega kavčuka: trdota in elastičnost sta močno podobni, dočim so natezna trdnost, razteznost in odpornost proti obrabi nekoliko zmanjšane.

Regenerat lahko uporabimo ne da bi znižali kakovost izdelka za vse izdelke, ki niso podvrženi deformacijam in za izdelke, ki niso podvrženi posebnim kakovostnim predpisom. V največjih količinah ga uporabljamo v zmesih za gumo za pod, za cevi, za gumeno obutev in podobno. Zmes za protektor avtoplaščev običajno ne vsebuje regenerata, če pa ga dodamo, naj količina ne presega 10 %.

JANKO BAJDE

PRIZNANJE DELU!

LUDVIK TOMŠE spada v starejšo generacijo zaposlenih delavcev. Te dni je minilo že 25 let, odkar je nastopil kot 20-letni mladenič pri Polaku — sedanji tovarni Standard, prvo službo.

Leta 1935 je pričel z delom v našem podjetju v oddelku cevarna, kjer je bil 4 mesece kot pomožni delavec, nato pa je že samostojno delal. Pravi, da so bili takrat težki časi, posebno pa v času vojne, ko so vsak dan gestapovci odpeljali kakega delavca iz tovarne.

Leta 1944 se je priključil enotam NOV.

Po osvoboditvi je sprejel mesto nočnega čuvaja v podjetju. Imovino, ki je še ostala neporušena, je bilo treba čuvati. Ko je tovarna pričela s proizvodnim procesom pa je zopet pričel izdelovati cevi. In tako to delo opravlja še danes.

Zaradi pravičnega odnosa do sodelavcev in vestnosti pri delu je pri svojih delovnih tovariših priljubljen. V znak priznanja in zaupanja je bil izvoljen v Delavski svet, kasneje pa je postal tudi predsednik Upravnega odbora.

Ves kolektiv mu ob njegovem delovnem jubileju želi še mnogo uspehov.

Sedaj je po lastni želji zaposlen kot nadzornik pri kompresorju in je s svojim delovnim mestom kar zadovoljen. Tovariš Jerala je ob svojem jubileju še vedno čvrst in živahen.

Kolektiv Sava mu k njegovim 50-letnici čestita in želi še mnogo let zdravlja in zadovoljstva v krogu svoje družine in našega kolektiva.



ANTON BOŽIČ

SAJ POZNATE VOJTEHA JERALO

Rodil se je v Podreči, kot sin malega kmeta — bajtarja s 13-člansko družino. Zaradi slabih časov, ki so bili takrat in tako številne družine, pripoveduje, da je bil več lačen kot sit.

Izučil se je za čevljarja in bil nato zaposlen v svoji stroki vse do odpoklica na odsluženje vojaškega roka. Po končani vojaščini je dobil zaposlitev v »Jugobruni«, sedanji Tiskanini kot tkalec. Leta 1935. pa je tudi sodeloval v stavki in bil nepretrgoma 14 dni v tovarni.

Tudi narodnoosvobodilnemu gibanju se je pridružil in bil borec v Prešernovi in Gregorčičevi brigadi.

Po osvoboditvi je dobil delo v Tiskanini, tokrat kot pregledovalec blaga. Zaradi slabega zdravja in posledic iz NOB — operiran je bil v glavi — je dobil lažje delo, mesto čuvaja v obratu na Gašteju, bivšem Tekstilindusu. Na tem delovnem mestu je ostal tudi, ko je ta obrat prevzel Inteks in nato Sava.



PERSONALNE SPREMEMBE

Prvi del plana rekonstrukcije je uspešno zaključen. Od 27. februarja 1960 do 26. marca 1960 smo zaposlili na novo 60 delavcev in uslužbencev.

Jamnik Vladislav, Ojsteršek Vinko, Štefe Vinko, Kovačič Josip, Weiss Janez, Zaplotnik Peter, Arnež Stanislav, Cencelj Janez, Jereb Jože, Lukančič Anton, Ferenčak Ivan, Draksler Vinko, Fende Jože, Rogelj Ferdinand, Konc Jože, Polajnar Franc, Gjurjan Ivan, Celar Janc, Jerman Anton, Sajovic Anton, Reš Jože, Dolinar Marjan, Kvar Jože, Znidar Ivan, Severnik Stanko, Kražija Janez, Kadivec Janez, Teran Janez, Hafner Vincenc, Miklavčič Martin, Godec Franc, Aleš Ivan, g. Maksin Cvetka, Stojko Anton, Spirovski Mladen, Kalan Janko, Lamovšek Martin, Ratkovič Ladislav, Ropret Franc, Blažič Slavko, Žibert

Filip, Pavšer Anton, Boštar Ivan, Žerovnik Stanko, Kne Peter, Žibert Vincenc, Gabrič Štefanija, Jerič Andrej, Jurčič Gabrijel, Hafnar Franc, Miklavčič Stanislav, Erzar Pavel, Hudiček Ludvik, Žumer Stanko, Benčan Viktor, Gorenc Jože, Obed Marjan, Fon Franc, Hribernik Ivan, Svetelj Franc.

Vsem novim delavcem in uslužbencem želimo veliko uspehov na novem delovnem mestu.

Podjetje pa so med tem časom zapustili naslednji delavci in uslužbenci:

Beravs Marjan, Deželjak Marjan, Ogrinc Ivan, Bregar Mihael, Žižmond Francka, Močnik Drago, Gradišar Ivan, Dolinar Stane, Jamnik Vladislav, Bišof Vili, Jerman Alojz, Remic Janez, Miklavčič Stanislav, Cencelj Janez, Dimič Branko.

LOJZE ZALAR

Naravni kavčuk

Vsi delavci v podjetju imajo opravka z zmesmi, ki vsebujejo največji del kavčuka. Marsikdo pa ne ve, kaj je kavčuk in kako ga pridobivamo.

Naravni surovi kavčuk je edinstven med surovinami po raznoterosti svoje uporabe. — V prodajo pride v dveh oblikah: v trdni kot koagulat, dobljen s kislino ali pa v tekoči kot lateks. Lateks je emulzija finih kavčukovih delcev v vodi. Uporablja se za predelavo tekstila, kože, papirja, v tapetništvu, za izdelavo raznih izdelkov za zdravstvo, dalje za izdelavo lepil, igrač, električnih akumulatorjev, stikal, oblog, za premaze v industriji barv in lakov, v gradbeništvu, strojništvu, brodogradnji, v gradnji cest in končno v industriji gume kot osnovna surovina. S tem niso izčrpane vse vrste artiklov, kjer se uporablja kavčuk..

Naravni kavčuk pridobivajo iz mlečnega soka drevesa *Hevea Brasiliensis* — drevesa, ki raste v tropskih krajih in ga danes goje na plantažah. V slovenščini ga imenujemo kavčukonosna rastlina ali kavčukovec. Največje plantaže tega drevesa so na otokih Indijskega oceana v Malaji, Indoneziji in na Ceylonu, dasi uspeva tudi v drugih tropskih krajih.

V bistvu je tak sok emulzija izredno malih delcev kavčuka v vodi. Če pustimo sok kavčukovec po iztoku iz drevesa nekaj časa na zraku, se strdi ali koagulira. Pridobivamo ga na več

Andrej Šifrer že dolga leta brusi valje



načinov, in sicer: da zarezemo drevo v obliki črke V ali pa v špiralni obliki V trdni obliki dobimo kavčuk na dva načina:

1. Pri kisli koagulaciji obdelujemo surov lateks z mravljinčno ali očetno kislino in dobimo belkaste plošče, imenovane »sheets« (šits). Če te sušimo v posebnih komorah z dimom, govorimo o »smoked sheetsu« (smoked šitsu) ali po naše »v dimu sušene plošče«.

2. Pri drugem načinu pa je postopek koagulacije enak prvemu, le da dobimo koagulat s pomočjo natrijevega bisulfitu in ga očistimo z dovajanjem vode med valje. Na ta način dobimo takoimenovani »crepe sheets« — kavčuk ki pride v prodajo kot 1 mm debela bela plošča. .

Tekoči kavčuk oziroma lateks in reverteks pa dobimo na ta način, da kavčukov sok utrdimo ali stabiliziramo z alkalijami kot na primer z amonijakom, natrijevim lugom, kalijevim lugom itd., takoj po iztoku iz drevesa. Ker pa je tako stabilizirano kavčukovo mleko ali lateks preredko, ga moramo koncentrirati.

Koncentriramo ali zgostimo ga na dva načina: s segrevanjem, da izhlapi voda ali pa s centrifugiranjem. Po prvem postopku dobimo koncentrat s približno 50 odstotkov kavčuka, po drugem načinu pa 60 odstotkov. — Velikost delcev kavčuka, ki so emulgirani v vodi je od 0,5 do 3 mikronov torej jih lahko položimo v razdalji 1 mm 200 do 350.

Kavčuk je zgrajen iz izoprenskih molekul. Molekularna teža znaša 90.000 in še več. Naravni kavčuk se sestoji iz naslednjih sestavin: kavčuka je 91 %, ostalo pa so beljakovine v acetonu topne in netopne snovi, v vodi topne snovi ter vlaga in pepel. Lateks pa se sestoji iz vode, največ 60 odstotkov kavčuka, beljakovin, maščob in iz enega odstotka anorganskih snovi.

Oglejmo si še na kratko lastnosti surovega kavčuka. Kavčuk nima stalnega tališča in se ne topi v vodi, kislinah in lugih, temveč le v anorganskih topilih, kot v bencinu, bencolu, kloroformu, trikloretilenu, itd. Raztopine so močno viskozne, to je gosto tekoče. Če topimo naravni kavčuk v kloroformu in ga nato oborimo z etilnim alkoholom, dobimo kavčuk, ki hitro oksidira. Ta hitro preperi in tudi hitro ostari. Iz tega sklepamo, da kavčuk ne vsebuje naravnih antioksidantov, to je snovi, ki preprečujejo njegovo razkrajanje.

MARIJAN PENEŠ

Penasta guma namesto zračnic

V ZDA so uspešno preizkusili novo iznajdbo: uporabo posebnih »pnevmatik« iz penaste gume, ki naj bi zamenjale dosedanje avtomobilske zračnice. Poizkusi so pokazali, da se nove »zračnice« podajajo mehkeje, da so na ovinkih zanesljivejše in da sploh ne poznajo »gumi defekta«, saj vozilo niti ne občuti, četudi izgubi za pest velik kos penaste gume iz kolesa.

Menda tudi cena novih »zračnic« ne bi bila previsoka, saj bi potreboval običajen srednjevelik avtomobil komaj 16 kilogramov penaste gume za vsako kolo. Penasto gumo vbrizgajo pod pritiskom v avtomobilsko pnevmatiko.



Ludvik Tomše — že 25 let neumoren

Upokojenci pišejo

Tovarišica Marija Bukovnik nam je poslala naslednje pismo:

»Podpisana Marija Bukovnik, stanujoča v Kranju, Tomšičeva 42 sem prejela za Dan žena, dne 8. marca 1960. leta poklon 5000 din in šopek cvetic. Zelo ste me presenetili.

Ne vem, kako naj se Vam zahvalim za Vašo pozornost, kajti oddolžiti se Vam več ne morem. Zato Vam v zahvalo ne morem izreči drugega, kot najprisrčnejša Vam hvala.

Tovariško Vas pozdravljam!«

Tovarišica Bukovnikova, zahvaljujemo se Vam za Vaše vrstice ter Vam želimo zdravja in še mnogo zadovoljnih let.

MARIJAN PENES

Mladina se želi udeleževati

Ker bomo v tem mesecu izvolili nov delavski svet, stoji pred nami velika odgovornost. Da bi čim bolj spoznali delo delavskega sveta, moramo na to temeljito pripraviti vsakega člana kolektiva, še prav posebno pa mladince. Naloga podjetja naj bo, da vsakega člana seznanimo z njegovimi nalogami v družbenem samoupravljanju. Obrazložiti jim je treba vsa vprašanja splošne družbene in gospodarske problematike. Edino takrat, ko bo sleherni član DS seznanjen z odgovornostjo delavskega samoupravljanja v našem gospodarstvu, bo lahko aktivno posegal v diskusijo in pravilno presojal probleme našega gospodarstva.

Pogosto se pojavljajo očitki o neaktivnosti mladine v organih samoupravljanja. Taki očitki so neutemeljeni in to iz tega razloga, ker vemo, da imamo mladince v raznih komisijah, v katerih aktivno delajo. Sodelujejo v razpravah s tem, da na sejah postavljajo različna vprašanja iz proizvodnje in gospodarjenja podjetja. Večkrat pa se zgodi, da mladi člani DS svojih predlogov ne znajo pravilno obrazložiti.

Zato bi bilo potrebno v prihodnje še v večji meri kot doslej posvetiti pozornost vzgoji samozavestnega in pravičnega nastopa, skratka načinu, kako diskutirati in kako zagovarjati svoje predloge.

Zal moramo ugotoviti, da nudijo naše strokovne šole, posebno pa srednje šole, mnogo premalo družbene vzgoje. Mlademu človeku, ki pride v proizvodnjo, sistem upravljanja še zdaleč ni jasen. Zato je popolnoma razumljivo, da je izobraževanje mladine, predvsem pa članov samoupravnih organov naša temeljna naloga. Jasno pa je, da se tu postavlja vprašanje oblike in načina izobraževanja. Naše stališče je, da naj postane komuna tisti osnovni vzgojitelj našega ideološkega dela. Pri tem pa naj bi igral veliko vlogo tudi izobraževalni center v podjetju.

S tem bodo dobili Klubi mladih proizvajalcev nove naloge, predvsem, da postanejo še v večji meri kot doslej šola za mlade, perspektivne kadre in za bodoče organe delavskega samoupravljanja.



»Male peričice« so naše žene prijetno presenetile

IVANKA ROJINA

In še eden: ALBIN ALIČ

Ta mesec obhaja tov. ALIČ ALBIN, delavec v ročni konfekciji svojo pedesetletnico rojstva. Od leta 1945. dela v našem kolektivu vestno in marljivo. Bil je tudi večkrat udarnik.

Že kot otrok je okusil trdo življenje, saj se je moral sam preživljati kot kmečki in gozdni delavec.

Tudi njemu, kot marsikateremu, vojna vihra ni prizanesla. Izgnan je bil iz svoje domovine že leta 1941. in bil poslan na prisilno delo v Avstrijo ter tam preživel vojno. Kot zaveden državljani se je takoj po vojni vrnil v domovino.



Albin Alič
je že
petdesetletnik

Žal nam je, da se z našim jubilejom ne moremo osebno pogovoriti in kaj več napisati, ker je trenutno na bolniškem dopustu.

Ob njegovem življenjskem jubileju mu vsi člani kolektiva iskreno čestitamo in želimo čimprejšnjega okrevanja

ŠPORT • ŠPORT Dober start rokometišev

SAVA : ISKRA 19 : 17

V nedeljo, 3. aprila, je bilo na sporedu 8. kolo Gorenjske rokometne lige ter obenem otvoritev spomladanskega dela prvenstva.

Sava se je pomerila z Iskro. Kljub temu, da nismo imeli treninga čez zimo, smo presenetili nasprotnika, ki je bil že vnaprej prepričan v zmago. Naši igralci so pokazali, da lahko igrajo lepo in požrtvovalno ter brez neprilic.

Igra je bila od začetka do konca zelo borbena in razburljiva, v zadnjem delu igre pa dramatična. Rezultat se je vedno gibal v razliki dveh golov. Iskra je prišla samo dvakrat v vodstvo.

Igralci obeh ekip so pokazali dokaj lep rokomet glede na začetek prvenstva. Največ golov za Savo je dosegel Marjan Rus, za Iskro pa Vagaja. Sodnik je moral zaradi ugovaranja izključiti večkrat igralce Iskre.

Sodnik Živkovič je sodil avtoritativno in tako vodil igro do konca prav dobro.

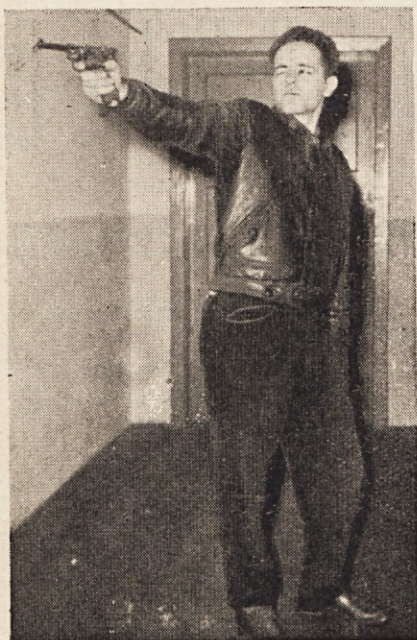
da bi se sodobno bojevanje tako razlikovalo od bojevanja med drugo svetovno vojno, kot se je ta razlikovala od napoleonskih vojn.

SODOBNO BOJEVANJE

Proti sovražniku, ki bi se poslužil atomskih izstrelkov z radioaktivnim učinkovanjem ali bakterioloških bojnih plinov, bo sodobni vojak vsestransko zaščiten. Nosil bo zaščitno obleko iz kavčuku podobne snovi, v katero bo ovito vse telo in ki bo opremljena s klimatsko napravo in z lastno oskrbo s kisikom. Poleg tega bo obleka opremljena z neprodušno plinsko masko iz gume, skozi plinski filter pa bo vojak lahko jasno in razumljivo go-

voril. Vojaki bodo poleg že navedenega opremljeni s posebnimi ogrinjali, ki bodo odbijala vročino in bodo negorljiva ter zaščitila celo telo pred atomskim bliskom. Sodobni vojak bo nosil še oklopni telovnik za zaščito pred granatnimi drobcami. Če se bo moral naglo zakopati, bo sprožil v zemljo raketo, montirano na trinožnem sklopljivem stojalu, ki mu bo izdolbla okop, globok 90 cm in premera 1 m.

Po vsem opisanem lahko zaključimo,



Franci Peternelj, najboljši gorenjski strelec

š p o š r p t o š r p t o r t

FRANCI PRISLAN

Razgovor z najboljšim strelcem na Gorenjskem

Ker vem, da je tov. Peternelj Franc že 3 leta prvak v najvažnejših strelskih disciplinah, sem ga zaprosil za kratek razgovor. Povabilu se je rad odzval in odgovoril na nekaj vprašanj:

— Zanima me, od kdaj se ukvarjaš s streljanjem?

»Ko mi je bilo osem let sem že streljal z zračno puško. Redno pa sem pričel s streljanjem leta 1955.«

— Kakšno je tvoje nagnenje do streljanja?

»Streljam predvsem zaradi veselja, ki ga občutim do te vrste športa. Naj-

bolj pa sem srečen na tekmovanjih, kadar dosežem lep rezultat.«

— Kot sem slišal, se boš odslej specializiral samo s streljanjem s pištolo. Zakaj boš opustil streljanje z vojaško in malokalibrsko puško?

»Strelska zveza Slovenije dopušča posamezniku, da se ukvarja z največ dvema disciplinama. Ker mi najbolj leži streljanje z vojaško in precizno malokalibrsko pištolo, sem se odločil, da tekmujem za reprezentanco Slovenije s pištolo, za Gorenjsko pa bom streljal tudi z vojaško in malokalibrsko puško.«

— Kako treniraš? Koliko nabojev postreliš v enem letu?

»Treniram najmanj dvakrat na teden po tri ure. V enem letu postrelim približno 6000 ostrih nabojev in 5000 zračnih nabojev.«

— Glede na to, da redno treniraš, bi rad vedel, kakšen je tvoj načrt za letošnje leto.

»Zelim postati reprezentant Slovenije v streljanju s pištolo. Upam na čim boljši rezultat.«

— Kakšno je tvoje mnenje o strelski družini Save?

»Strelska družina naše tovarne je najboljša v Kranju in ena najboljših na Gorenjskem. Imamo že veliko dobrih strelcev, ki pa bi morali še več in redneje trenirati.«

K • E • G • L • J • A • N • J • E

AVGUST POTUŠEK

Slabo smo začeli letos

Pričelo se je krožkovno tekmovanje za leto 1960. Nastopa 17 krožkov raznih kranjskih kolektivov. Vsaka vrsta ima 10 tekmovalcev-kegljačev. Tekmuje se vsak mesec v borbeni igri. Krožek, ki je zmagal, dobi za tisti mesec diplomu. Ob koncu leta po 12. tekmi pa osvoji prehodni pokal »Triglava« tisti krožek, ki je skupaj v vsem letu podrli največ kegljev. Leta 1958, si je ta pokal priboril naš krožek Sava, leta 1959, pa ga je dobila Planika. Tekmovanje vodi poseben medkrožkovni odbor.

Naši kegljači so slabo začeli. Temu so deloma krive tudi neugodne okoliščine. Našemu krožku so pričetek tekmovanja že dvakrat določili za 15. uro. To pa je bilo odločno prežgodaj. Saj so komaj mogli pridrveti od dela in kosila na kegljišče, niso se pa za tekmovanje utegnili umiriti in zbrati. Enkrat so pričeli celo z nepopolno vrsto, kar je neugodno vplivalo na razpoloženje ostalih in povzročalo nervozo. Na naše posredovanje je pozneje medkrožkovni odbor določil pričetek tekmovanja za pol ure kasneje. To se je pokazalo kot zelo koristno in uspeh v tretji tekmi za naše ni izostal. Rezultati so bili: januarja 12. mesto, februarja 9. mesto in marca 3. mesto.

Tekmovanje je še dolgo in do konca leta bodo še hude borbe. Upajmo, da bo tako, kakor se že v naslovu sluči, da bo po slabem začetku vsaj konec boljši.

Vabimo še druge člane kolektiva, ki radi kegljajo, da se vključijo v naš krožek. Redni treningi so vsak ponedeljek od 17. ure naprej na kegljišču Triglava.

Vedrih lic in nasmejani so rokometaši po zmagi



POSETNIKA

NAVDIH

Ko bi mi samo en mesec v letu izplačali celotno plačo s socialnim zavarovanjem, pa bi si lahko dal privatno popraviti vse zobe.



»Sodobna« tehnika, da je kaj!



»Serbus Jaka! Ali si zrihtal v tovarni delo svojemu bratu?«

»Ne dragi moj..., še ni bil v arestu...!«

Damiša Poje

Kdo je ta narodni heroj?



»Zdravo tovariš mojster!«
 »Saj nisem mojster!«
 »Za vsak slučaj rečem tako vsakomur, ko pa jih je toliko!«

UGANKE

Katera barka se tudi v najhujšem viharju ne potopi?

Poleti zmrzuje — pozimi se poti, poleti je sit — pozimi se posti...

VEDNO JE LAŽE NAJTI

...prošnjo za stanovanje kot stanovanje brez prošnje!

...sušo v žepu kot žep brez suše!

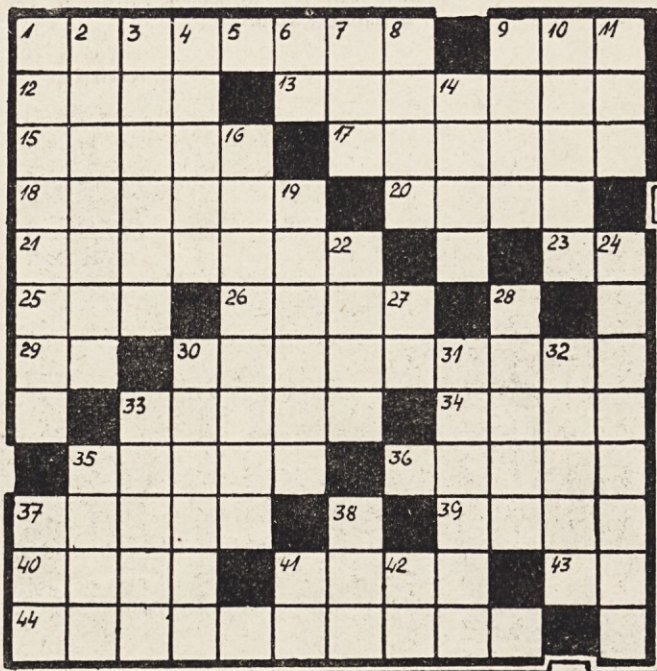
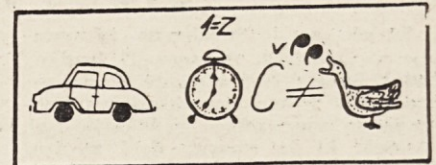
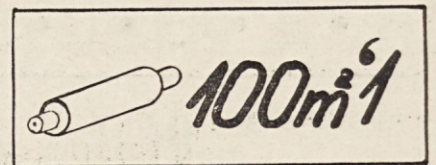
...skrinjico za nabiranje predlogov kot predlog brez skrinjice!

...kontrolorja brez dela kot delo brez kontrolorja!

...velik obrat z majhno storilnostjo kot majhen obrat z veliko storilnostjo!

...obljubo brez nagrade kot nagrado brez obljube!

Ali znate razvozlati spodnja rebusa?



KRIŽANKA

VODORAVNO: 1. glavno mesto naše republike; 9. sreb; 12. obrtnik; 13. sodelavec v časopisu; 15. potrebujem; 17. racam podobne ptice; 18. nataknem na noge; 20. snov, ki jo bruha vulkan; 21. poln življenske sile, žilav; 23. skrajni del celine; 25. medmet; 26. ogrnjen; 29. predlog; 30. narediti dišeče; 33. italijansko mesto; 34. dober za oranje; 35. nevihta (srbhvr.); 36. mahni; 37. trgovina v Ljubljani, kjer prodajajo naše izdelke; 39. daj - obrnjeno; 40. mlade; 41. pripadnik države v Veliki Britaniji; 43. predlog; 44. stalen.

NAVPIČNO: 1. podjetje za zbiranje odpadkov; 2. država na Bližnjem vzhodu; 3. krade jabolka - po domače; 4. spev; 6. eden; 7. domača žival; 8. v obliki valja; 9. materija; 10. priprava za odkrivanje predmetov na daljavo in v temi; 11. življenska tekočina; 14. jugoslovanska reka; 16. tovarna glasbil; 19. mohamedansko sveto mesto; 22. še ne; 24. otok v Britanski Zahodni Indiji; 27. kazalni zaimsek; 28. mučitelj; 30. zoprni, nepriljubljen; 31. vaš nad Ljubljano; 32. področje na prostem; 33. preko; 35. bodeči plevel; 37. medmet; 38. število; 41. osebni zaimsek - obrnjeno; 42. kazalni zaimsek - obrnjeno.

Glasilo delovnega kolektiva tovarne gumijevih izdelkov »Sava« Kranj. — Izdaja uprava podjetja. Ureja redakcijski odbor. — Glavni in odgovorni urednik **Marko Štuhec**. — Tehnični urednik **Dušan Rebolj**. — Uredniki rubrik: **Ing. Drago Smodiš**, **Slavko Šolar**, **Štefan Gruber**, **Franc Prisljan ml.**, **Tine Klemenčič**, **Marijan Peneš** in **Ivan Pintar**. — Glasilo izhaja vsak drugi mesec. — Tiska CP »Gorenjski tisk« v Kranju. Naklada 1.300 izvodov.

