



ISKRA

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE "ISKRA" – KRANJ



1

1959



ISKRA

glasilo delovnega
kolektiva
tovarne elektrotehničnih
in finomehaničnih
izdelkov
»Iskra« Kranj

1959

št. 1

januar

Izdaja:

Upravni odbor

Ureja:

Uredniški odbor

Odgovorni urednik:

Boris Kryštufek

Tržič, Bečanova 15

Naslov uredništva:

Tovarna »Iskra«

Gorenja Sava 6

telefon 231

(interna 425)

Naslovna slika:

Zimski motiv

Riko Poženel

Klišeje izdelala:

klišarna ČP »Gor. tisk«

Kranj

Tisk:

ČP »Gorenjski tisk«

Kranj

Naklada:

3500 izvodov

LETNIK V.



VSEBINA

- Občni zbor naše sindikalne podružnice — Leopold Mrak
- Naši uspehi v letu 1958 — ing. Alojz Grčar
- Po prvem letu — Milan Puhar
- Kako je z Otočami? — ing. Alojz Grčar
- Rekonstrukcija orodjarne — ing. Marjan Lavrenčič
- Električne ure - Lipnica — ing. Alojz Grčar
- Naši uspehi na tujih tržiščih — ing. Janez Baloh
- Stanovanja — A. Premru
- Kovačeva kobila — Inju
- Letna konferenca šefov naših predstavništev — Metod Rotar
- Kratka povest o Jožetu Staretu — Iver
- Naši prospekti v letu 1958 — Milan Štok
- Delo in problemi v splošni montaži — Iver
- Predkalkulant tov. Pavel Perko, pripoveduje — Iver
- Gibanje izmeta v zadnjih treh letih — Filip Rome
- Kalorije — Zinka Štraus
- Nekaj o pripravah rekonstrukcije tovarne — ing. Štefan Sušnik
- Vzdrževanje strojev — ing. Vaso Suyer
- Proračun sindikalne podružnice za leto 1959
- Nekaj besed o normah — Štefan Simonovič
- Zanimivosti iz tehnike — Inju
- Novi stroji prihajajo — Vinko Zupan
- Selenski oddelek v novih prostorih — prof. Radovan Tavzes
- Mladinska konferenca — Milan Živkovič
- Kakšne stroje dobimo? — ing. Štefan Sušnik
- Silvestrovo 1958



Foto: Stane Abe

Novo leto 1959! Obrnil se je zadnji list koledarja in s tem se je utrnilo leto polno delovnih naporov, človeških želja in nad, polno pričakovanj in neprikritega skromnega zadovoljstva nad doseženimi uspehi. Ob tej priliki smo si segli v roke. Stisk delovnih rok je bil krepak in vse naše želje in pričakovanja so bila izražena v eni sami besedi: »Srečno!«

Številke marsikdaj ne povedo vsega tistega kar človek občuti, ko ocenjuje delo svojih rok, bodisi kot posameznik ali pa kot član delovnega kolektiva, ki iz leta v leto napreduje in uspešneje gospodari. To občutje je sproščeno zadovoljstvo, ki ga poznajo delovni ljudje, ko izpolnijo zastavljene naloge.

Ob vsakem novem letu ugotavljamo naše dosežke gospodarjenja. Vedno znova pa se nam tedaj postavlja vprašanje: »Kaj nam bo prineslo novo leto? Ali bomo kos svojim nalogam?« Marsikdo se zadovolji z ugotovitvijo: »Morda«. Toda, če se delovni ljudje zavedajo svojih sposobnosti, lahko samo ugotove: »Novo leto nam mora prinesiti novih uspehov.«

Uredništvo

OBČNI ZBOR NAŠE SINDIKALNE PODRUŽNICE

Letna konferenca sindikalne podružnice v mesecu decembru je bila plodna. Razprava o aktualnih vprašanjih poslovanja podjetja in dela sindikalne organizacije ter njenih bodočih nalogah je bila zelo živahna in stvarna. Izvršni odbor je podal obširno poročilo o delu podružnice v pretekli mandatni dobi, v katerem je navedel precej razveseljivih ugotovitev



Foto: Stane Abe

o naših gospodarskih uspehih, kakor tudi konkretnih problemov, katere bo potrebno v bodoče še skrbneje proučevati in reševati, skupno s samoupravnimi organi podjetja in komune. Odgovornosti in naloge sindikalne organizacije so vedno večje, bodisi na

Foto: Stane Abe



področju gospodarjenja v kolektivu, tarifni politiki, skrbi za večanje standarda delavcev in razporejanju novoustvarjenih sredstev, s katerimi gospodarji in jih usmerja človek-proizvajalec. Za uresničitev tega bo potrebno še nadaljnje poglobljanje sodelovanja z vsemi člani kolektiva, katerih mišljenje in predlogi bodo koristili delu podružnice in samoupravnim organom.

Konferenca je izvolila nov izvršni in nadzorni odbor.

V izvršni odbor so bili izvoljeni:

1. Bajželj Franc — montaža central
2. Bajželj Ivan — bakelit
3. Blažič Pavel — montaža usmernikov
4. Brezar Janez — I. delavnica produkcije
5. Cotič Franc — montaža kino
6. Čadež Ivica — komercialni sektor
7. Hut Franja — splošna montaža
8. Kejžar Franc — priprava dela
9. Košir Viktor — splošni oddelek
10. Kovač Stane — priprava dela
11. Mrak Leopold — finančni sektor
12. Oblak Stojan — razvojni biro
13. Perko Pavel — priprava dela
14. Podgoršek Miha — orodjarna
15. Rant Miro — montaža instrumentov
16. Rink Pavel — ročna delavnica
17. Rozman Edo — splošni oddelek
18. Šarabon Vinko — montaža central
19. Šinkovec Stane — orodjarna
20. Štravs Zinka — ambulanta
21. Vreček ing. Franc — razvojni biro
22. Zajc Milica — splošna montaža

Nadzorni odbor sestavljajo:

1. Dolenc Franc — splošna montaža
2. Kosterov Adolf — II. delavnica produkcije
3. Pipan Ivan — razvojni biro
4. Šparovec Franc — poskusna proizvodnja
5. Štrukelj Lojze — kontrola

V izvršni odbor bo delegiran oziroma izvoljen še po en član iz Servisa, Lipnice in industrijske šole.

Na prvi seji je bil za predsednika sindikalne podružnice izvoljen tov. Rink Pavel, za tajnika tovariš Mrak Leopold, za blagajnika tov. Čadež Ivica, za predsednika nadzornega odbora pa tovariš Kosterov Adolf.

Naši uspehi v letu 1958

Praznovali smo Novo leto 1958 — skopnel je sneg — dozorelo žito — in že stojimo na pragu leta 1959. Le majhen interval časa je eno leto, posebno za tiste, ki živijo v stalnem vrvenju časa in nenehnih spremembah, ki jih povzročata hiter razvoj. Kjer ni sprememb, tam čas stoji, tam ni razvoja, ni napredka. Vsaka rast zahteva stalno vsklajevanje posameznih elementov, da vsi elementi dajejo skladno celoto. Čim opazimo zaostajanje enega člana celotne gradnje, moramo poskrbeti za hitrejši dvig na tem področju, pa čeprav na račun ostalih delov, dokler ne dosežemo zopet ravnotežja. Taka vsklajevanja se vrstijo eno za drugim, vse dokler celota napreduje. In ravno ta vsklajevanja zahtevajo stalne spremembe, ki spremenijo posamezno leto v le kratko obdobje.

Tudi v Iskri smo čutili v letu 1958 stalno vrvenje, bili smo stalni boj za složno rast celote, ki naj bi služil cilju naše družbe: omogočiti vsakemu članu čim hitrejši dvig standarda. Za doseg tega cilja pa so v vsaki enoti gospodarstva potrebne tri stvari: stalno povečanje proizvodnje ob istočasnem dviganju storilnosti, izboljševanje kakovosti izdelkov in zniževanje cene izdelkov.

Čeprav še nimamo podatkov za vse leto, vendar lahko že danes trdimo, da je naša tovarna uspešno izpolnila svojo dolžnost in s tem dodala svoj del k čimprejšnji dostojni življenjski ravni našega delovnega človeka.

Skušajmo to našo gornjo trditev dokazati s številkami. Najprej primerjajmo naše uspehe z gospodarskim planom podjetja.

Mesec	Izvršenje v milijonih din	Skupno izvršenje v milijonih din	Skupni plan v milijonih din	%
januar	387,1	387,1	392,4	98,6
februar	395,5	782,6	813,0	96,4
marec	461,1	1243,7	1299,2	95,7
april	515,9	1759,6	1797,5	97,8
maj	496,0	2255,6	2288,3	98,5
junij	521,9	2777,5	2759,0	100,5
julij	434,6	3212,1	3173,8	101,1
avgust	482,3	3694,4	3611,4	102,2
september	524,8	4219,2	4087,1	103,2
oktober	572,1	4791,3	4590,3	104,2
november	555,3	5345,3	5067,9	105,5
december	560,0	5905,3	5597,7	105,6

Iz tabele je razvidno, da vse do meseca junija skupnega plana nismo dosegli. Pri natančnejšem pregledu bi videli, da mesečni gospodarski plan ni bil dosežen v mesecu januarju, februarju in marcu, dočim smo v mesecih aprilu, maju in juniju zaostanek zmanjševali tako, da je bil polletni plan dosežen. Naslednje mesece smo pridobljeni naskok stalno večali. Dosežen presežek plana za 5,6 % znese v vrednosti za 303 milijone večjo proizvodnjo, kot je bila predvidena po gospodarskem planu, kar je vsekakor precej, čeprav odstotek ne izgleda velik. Zavedati se moramo, da je bil gospodarski plan za leto 1958 postavljen precej visoko. Zadolžitev za leto 1958 je namreč

Pogled nazaj. Z obračunom lanskega dela in z načrtom za letošnje leto želimo malce razgrniti tajinstvenost, ki obdaja to dejavnost. Skušal jo bom zajeti tudi morda v nekaj suhoparnih številkah, da bo s tem zgubila skorajda okultni značaj, kakršnega ima često v naših očeh.

Ledino na tem področju smo začeli orati lani februarja. Tako je dejavnost industrijske psihologije še zmeraj »nova«, brez mnogo tradicije, zato je večino dela organizacijsko pripravnega značaja: določitev delokroga, povezanost z ostalimi službami in dejavnostmi, prioriteten red dela na posameznih območjih industrijske psihologije.

Milan Puhan

Po prvem letu

Zaradi neopremljenosti, pomanjkanja pripomočkov, se delo ni moglo na začetku na široko zajeti; omejiti se je bilo treba na tak način dela, ki ni bil vezan na neke osnove.

Razen tega je pa narava dela taka, da zahteva predhodno poznavanje tovarne z njeno proizvodnjo in ljudmi. Zaradi teh objektivnih in subjektivnih razlogov se je bilo mogoče vsaj v začetku posluževati le intervjujev — razgovorov, predvsem z novosprejetimi delavci. Namen teh intervjujev je spoznavanje osebnih in strokovnih kvalifikacij z željo kaj več zvedeti o njihovem družinskem, poklicnem, zdravstvenem, čustvenem in socialnem ozadju oziroma prilagojenosti in jih na osnovi tega optimalno zaposliti po načelih psihološke racionalizacije dela: »pravega človeka na pravo mesto«. Take intervjuje imamo z vsemi novosprejetimi delovnimi močmi, ki trajajo dostikrat več kot eno uro. Nekaj intervjujev je bilo izvedenih z namenom mentalno-

higienskega svetovanja, da bi se pomagalo slabo prilagojenim osebam.

Vseh intervjujev je bilo:
237 z novosprejetimi delavci

18 za mentalno-higiensko svetovanje

Skupno 255 intervjujev

Odkar premoremo nekatere diagnostične pripomočke za dognanje raznih človekovih lastnosti: zmožnosti, sposobnosti, znanj in interesov, jih moremo ugotavljati z različnimi oblikami testiranja. Pereče pomanjkanje prostorov, pa je narokovalo, da so bili v začetku testirani samo nekateri posamezniki, predvsem zaradi napredovanja in pa ob mentalno-higienskem svetovanju. Prvo večje testiranje je bilo ob sprejemu kandidatov za IKŠ - ISKRA. Situacija se je spremenila v drugem polletju. Delno spremenjene prilike omogočajo večji razmah in nadaljnje afirmiranje te dejavnosti. Ena osnovnih oblik, vendar ne edina, postaja testiranje, predvsem novosprejetih delavcev zaradi spoznavanja duševnih in telesnih lastnosti, ki so važne za nameščanje ali razporejanje na delovna mesta. Izvedeno je bilo tudi obsežnejše študijsko testiranje z namenom ugotoviti rednost ali točnost napovedi s pomočjo testov.

Testiranih je bilo naslednje število posameznikov:

- 8 zaradi napredovanja
- 89 zaradi študijskega namena
- 14 zaradi mentalno-higienskega svetovanja
- 91 ob sprejemu kandidatov za IKŠ
- 203 z novosprejetimi delavci
- 405 testiranih - skupno

Nekatera območja so tudi taka, da jih ni mogoče zajeti s številčnimi iznosi in je zato v ospredju bolj kvaliteten vidik pri ocenjevanju letošnjega dela.

za 25,5 % večja kot v letu 1957, oziroma za 8,3 % večja kot pa je bila proizvodnja v letu 1957.

Zato bomo dobili pravilnejši vtis o uspehih v lanskem letu, če lansko proizvodnjo primerjamo s proizvodnjo v letu 1957. Tudi te odnose bomo prikazali v tabeli.

Mesec	Proizvodnja 1957	Proizvodnja 1958	%
januar	342,8	411,1	120,0
februar	441,2	425,3	96,4
marec	462,3	498,1	108,0
april	506,4	585,5	115,7
maj	474,2	557,4	117,3
junij	456,4	557,5	122,0
julij	385,2	474,4	122,6
avgust	434,5	526,1	121,0
september	444,8	564,8	125,0
oktober	485,6	612,6	126,0
november	485,6	606,6	124,8
december	576,6	612,0	128,5
	5438,7	6426,0	118,4

Kakor običajno smo pri primerjavi obeh let uporabili stalne cene, ker so bile planske cene lani drugačne kot letos. Iz pregleda vidimo, da je bilo letos izdelanega po stalnih cenah za 987,7 milijonov dinarjev več kakor v lanskem letu. To predstavlja 18,4 % povečanje. Ta uspeh je še bolj jasno prikazan, če povemo, da pri stalnem letnem povečanju za 18,4 %, vsake štiri leta povečamo proizvodnjo za 100 %. Sama proizvodnja je torej dosegla več kot pričakovan uspeh.

Seveda pa ne bi ničesar prispevali k dvigu življenjske ravni, če ne bi istočasno povečali tudi storilnosti, to se pravi, če ne bi vsak posameznik izdelal več kot v preteklem letu. Stvarno povečanje proizvodnje na posameznika nam šele da večjo možnost potrošnje vsakega člana družbe.

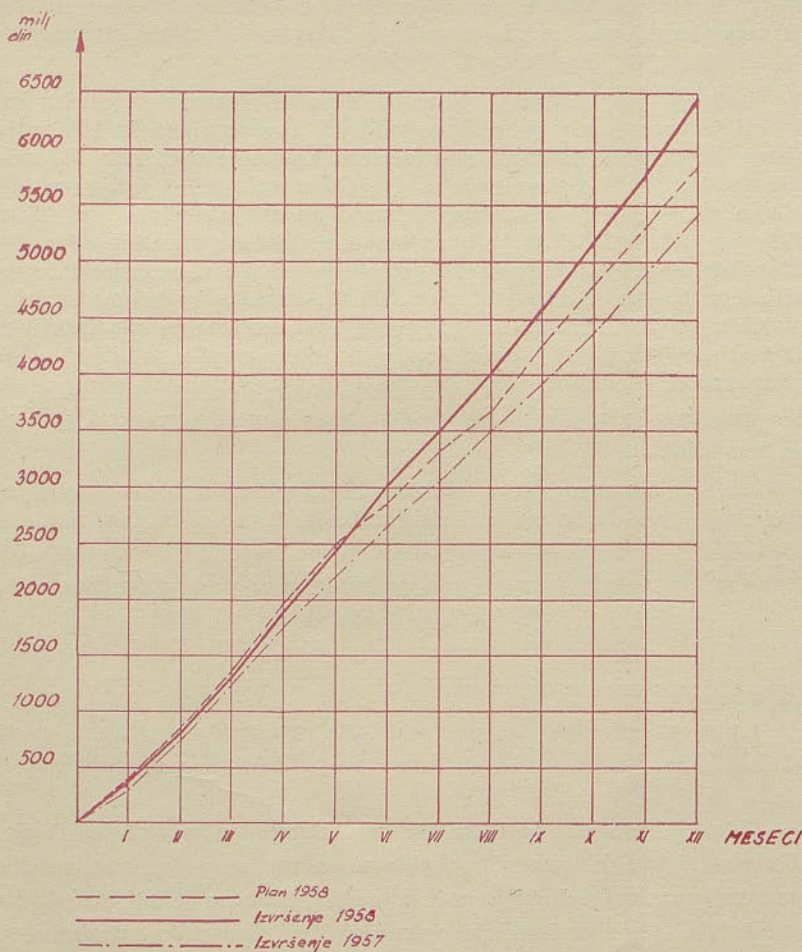
Že nekaj let spremljamo povečanje storilnosti na ta način, da izračunamo za koliko odstotkov je bila proizvodnja na enega člana kolektiva v tekočem letu večja kot v preteklem letu. Seveda moramo to primerjavo zopet izvršiti po stalnih cenah, da dobimo prave odnose. Tak način seveda ni najpravilnejši in tudi ne popolnoma točen, vendar se moramo zaenkrat z njim še zadovoljiti, dokler nimamo boljših podatkov. Pravo povečanje storilnosti bi dobili, če bi primerjali, za koliko so se zmanjšali časi obdelave v enem letu. Ta novi način v Iskri že pripravljamo, vendar dajemo podatke zaenkrat še po starem načinu.

Kakor smo videli že poprej, je proizvodnja v letu 1958 dosegla po stalnih cenah višino 6.426 milijonov dinarjev. Povprečno stanje delavcev pa je približno 3015. Torej je na posameznika proizvedeno približno 2.131.343 dinarjev. V letu 1957 pa smo dosegli pri povprečnem stanju delavstva 2765 proizvodnjo 5.438,7 milijonov dinarjev in je torej odpadlo na vsakega člana kolektiva 1.966.980 dinarjev. Iz primerjave obeh rezultatov vidimo, da se je storilnost v letu 1958 dvignila za 8,5 %. Če primerjamo ta uspeh z uspehom v letu 1957, ko se je napram letu 1956 storilnost dvignila za 15,9 % izgleda, da nismo toliko napredovali kot v preteklem letu. Vendar pa temu ni tako. Izgleda sicer, da je bil vzrok manjšemu povečanju v precejšnjem dotoku nove delovne sile, saj se je povprečno stanje povečalo za 250 oseb ali za 9 odstotkov. Natančna analiza pa je pokazala, da delovna sila v preteklem letu zaradi različnih ugodnosti ni bila izkoriščena v toliki meri kot v letu 1957. Vzroki za večje število izgubljenih ur so v daljših dopustih, podaljšanju odmora od četrt na pol ure in znatno večjih ugodnostih za žensko delovno silo. Račun je pokazal, da znaša izgubljeni čas zaradi teh ugodnosti 7,5 %, kar je

v bistvu prav isto, kot če bi delovno silo povečali za 1,5 %. Znano nam je, da življenjske ravni ne predstavlja le proizvodnja ali dohodek na prebivalca, ampak tudi ostale ugodnosti, ki jih pridobi družba. Zato lahko smatramo, da smo letos storilnost dvignili poleg 8,5 % še za 7,5 %, kar znese skupno 16 %, kar je za malenkost več kot v preteklem letu.

Primerjajmo povečanje storilnosti v lanskem letu s povečanjem v preteklih letih. Storilnost se je povečala:

- V letu 1958 za 16,0 %
- V letu 1957 za 15,9 %
- V letu 1956 za 11,0 %
- V letu 1955 za 2,0 %
- V letu 1954 za 5,3 %
- V letu 1953 za 40,0 %
- V letu 1952 za 60,0 %
- V letu 1951 za 8,4 %
- V letu 1950 za 2,0 %



Vidimo, da smo po manjšem uspehu v letu 1954 in 1955, v naslednjih letih zopet krepko napredovali. Upamo, da bomo tudi v prihodnjem letu napredovali vsaj toliko kot letos, saj nam rekonstrukcija daje nove možnosti.

Iz statističnih podatkov tehnične kontrole lahko vidimo, da smo izboljšali tudi kakovost naših izdelkov. Tu bi navedel le primerjavo

Problematika. Testiranje in sploh psihološko delo se izvaja v težkih pogojih, zaradi pomanjkanja prostorov smo prisiljeni na razna gostovanja: skoraj vsakdo, kdor je šel skozi razne oblike psiholoških postopkov, se je srečal s psihologom v ambulanti, sejni sobi ali v izobraževalnem centru. Glede pripomočkov smo nekoliko na boljšem, nekaj jih že imamo, nekatere bomo pa dobili v doglednem času, saj jih že dalj časa pripravlja IKŠ - ISKRA. Prvenstveno bomo morali dobiti aparat za preizkušanje vida, ker je pri preciznem delu v naši tovarni zelo važno kaj in koliko nekdo vidi.

Skromnim začetkom sledijo prvi drobni uspehi, nekaj na polju mentalno-higienskega svetovanja, nekaj pa tudi pri sledenju novosprejetih, saj so dosežki na testih pokazali povezanost z uspešnim opravljanjem poklicnega dela.

Pogled naprej. Ob zatonu leta in ob prehodu v novo, je težišče dela na ureditvi in uporabi testnih podatkov. Večje število zbranega testnega materiala daje sliko raznih duševnih in telesnih lastnosti v vseh njihovih stopnjah, ki jih lahko povežemo v psihološki profil in jih vzporejamo z zahtevami, ki jih je dala analiza delovnih mest s psihološkega-funkcionalnega vidika. Po obdelavi testnih dosežkov vsakega posameznika pa bo mogoče sestaviti tudi psihograme — profile psihofizioloških lastnosti posameznika. Po tej psihološki standardizaciji se bo lahko napovedalo z neko stopnjo izvestnosti, uspeh novosprejetih delavcev. O večji ali manjši točnosti napovedi nas bo obveščalo sistematično sledenje uspeha novosprejetih ljudi s pomočjo ocenjevalne pole.

Z uvajanjem delovnih metod smo med prvimi pri nas; to pa pomeni razširitev dela, ki ga je težko opraviti in bo treba pritegniti nekoga za opravljanje enostavnejših, predvsem administrativnih poslov. Gotovo je za nadaljnjo uspešno rast potrebno, da se nabavijo še nekateri pripomočki in reši v okviru možnosti problem prostorov v perspektivnem letu 1959, tako da bo razvoj dejavnosti industrijske psihologije stalen.

Rekonstrukcija orodjarne

V sklopu celotne rekonstrukcije tovarne predstavlja rekonstrukcija orodjarne levji delež. Dobila je vrsto dragih in preciznih strojev, s katerimi se bo uvrstila med najsoodobnejše evropske orodjarne. Stroji so v okviru danih možnosti skrbno izbrani tako, da so dani vsi pogoji za uspešen razvoj v vzorno orodjarno.

Stroji so v glavnem že prispeli. Postavili smo jih na že v naprej določena mesta. Prva faza rekonstrukcije orodjarne bo torej vsak čas zaključena, ostane nam še druga, težja faza, t. j. nove stroje polno izkoristiti in delavnice primerno organizirati. Da pa bo mogoče izvesti vse to, kar smo predvidevali, bo moral ves kolektiv orodjarne in vsi konstrukterji orodja napeti vse sile. Vrhunske uspehe je mogoče doseči le z velikimi napori.

Iz stare orodjarne sta se razvila dva oddelka. V starem poslopju nastaja orodjarna za serijsko izdelavo standardnih delov, za serijsko izdelavo drobnih orodij, meril in merilnih naprav, na novem prostoru pa se razvija orodjarna za neserijska orodja z značajem posamezne industrijske proizvodnje, to je za bakelitna orodja in za orodja za plastične mase, za kokile in kalupe ter vlivanje pod pritiskom, za štanice in priprave in večje posebne naprave.

Predvidevamo, da bo imela orodjarna po dokončani rekonstrukciji v obratu I (za neserijska orodja) 76 strojnih produktivnih delavcev in kalivcev, v obratu II (za serijska orodja in merilne priprave) pa 53 strojnih delavcev in kalivcev.

S popolno standardizacijo sestavnih delov neserijskih orodij, z uvajanjem sodobnih načinov strojne obdelave, s pmlajeno pripravo dela in s pojačano terminsko službo in predkalkulacijo bomo začeli spreminjati dosedanje razmerje med strojnimi in ročnim delom.

med višino izmeta v letošnjem in preteklem letu. V 11 mesecih preteklega leta smo imeli izmeta za 54,916.000 dinarjev, dočim letos v 11 mesecih 57,342.000 dinarjev. Na prvi pogled izgleda, da se je izmet povečal, kar pa ne odgovorja dejstvu. Izmet moramo namreč primerjati s proizvodnjo v istem obdobju. Tako odpade na en milijon proizvodnje (po stalnih cenah) v letu 1957 11.164 dinarjev izmeta, dočim v letu 1958 (v 11 mesecih) le 9.879 dinarjev. To predstavlja zmanjšanje izmeta za 13,2%. Enake ali še boljše rezultate bi dobili, če bi primerjali kvaliteto nasploh, zmanjšanje reklamacij itd.

Vzporedno s povečanjem storilnosti in zboljšanjem kakovosti smo v letošnjem letu tudi znižali lastno ceno naših izdelkov. To nam dokazuje periodični obračun za tretje tromesečje 1958, saj se je povečal dohodek na enega zaposlenega, kljub temu, da smo znižali cene nekaterih naših izdelkov.

Poglejmo še izvršenje obveznosti po posameznih montažah. Vidimo, da je nekaj montaž letni gospodarski plan predčasno že doseglo. Tako je montaža usmernikov z mesecem novembrom letni gospodarski plan preseгла za 26 milijonov din, splošna montaža za 61 milijonov dinarjev, oddelek Lipnica pa za 3,6 milijona dinarjev. Montaža central je gospodarski plan zadnje dni v letu dosegla. Montaža instrumentov je dosegla letni plan 20. do 25. decembra.

Letnega gospodarskega plana ni dosegla montaža avtoelektrike, kateri je koncem novembra manjkalo do letnega plana še 146 milijonov dinarjev in montaža kinoakustike, kateri je manjkalo 108 milijonov din. Vzrok neizvršenju v montaži avtoelektrike je v tem, ker nismo prejeli dovolj uvoznega materiala za zaganjalnik 2,5 in 4 KM. Pri vseh ostalih izdelkih bo plan dosežen, oziroma presežen. Montaža kinoakustike zaradi premajhnih potreb na tržišču ni montirala predvidenega števila kinoprojektorjev NP 21. Razliko je deloma nadoknadila z večjo proizvodnjo ojačalnih naprav, katerih je bilo izdelanih trikrat več, kot je bilo predvideno, vendar vse razlike ni bilo mogoče nadoknaditi.

V prihodnji številki glasila bom podal tudi zadolžitve in izgleda za leto 1959.

Ob začetku novega leta želim, da bi vsi z enakim elanom nadaljevali svoje delo. Če bo tej moji želji ustrezno, potem se nam ni treba bati novih nalog. Potrebno bo le, da bomo vedno pravočasno odkrili bližajočo se nevarnost zastoja in vedno z vso naglico ukrepali.

Ing. Alojz Grčar

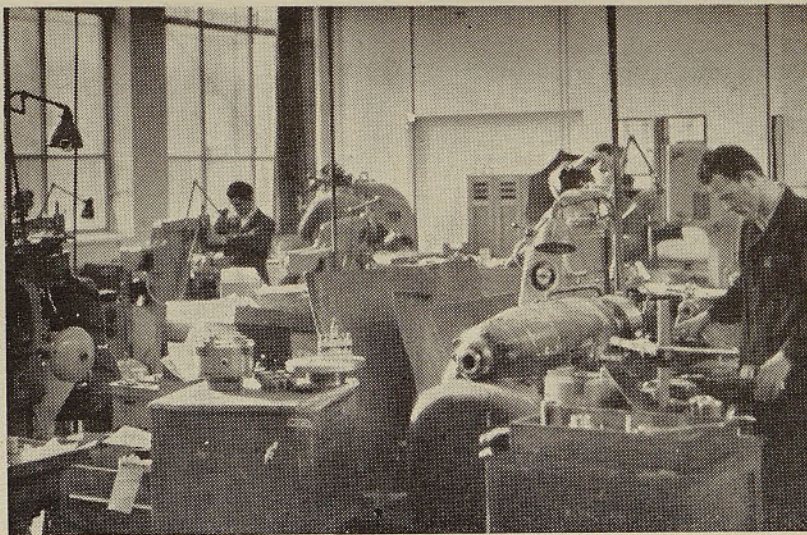
KAKO JE Z OTOČAMI?

V preteklem letu je Iskra prevzela nepremičnine tkalnice Otoče. Tkalnica Otoče je namreč zgradila novo moderno dvorano, vendar pa ni bila v stanju, da bi jo tudi dogradila. Iskra se je odločila, da bo prenesla v Otoče proizvodnjo električnih instrumentov, katerim so v Iskri hlače premajhne in se stiska v neprimernih prostorih. Seveda je bilo pa potrebno v Iskri precej dela in časa preden je bil postavljen tehnološki proces in ugotovljene potrebne površine, da je bilo mogoče prepustiti nadaljnje delo Projektivnemu biroju v Ljubljani. Ta bo končal vse potrebne projekte in predračune v januarju, nakar bomo lahko začeli z gradbenimi deli, seveda če nam bo OLO odobril zato potrebne kredite. Mogoče več v prihodnji številki, ko bo situacija bolj jasna.

Istočasno pa bomo dvigali kakovost izdelanih orodij in njihovo vzdržljivost. Padel bo celokupen čas izdelave in orodja se bodo pocenila. Začeli smo z uvajanjem popolnega načina industrijske izdelave orodij, s čemer bomo rešili vprašanje manjkajočih kapacitet pri izdelavi orodij.

Vemo, da je ta naš cilj pravilen, vendar kakšno sorazmerje med ročnimi in strojnimi kosi je teoretično mogoče doseči, tega nihče ne more zanesljivo predvideti.

Analiza naših proizvodov je pokazala, da je z ozirom na dejansko sorazmerje strojnih in ročnih ur mogoče vse proizvode razvrstiti v 4 osnovne skupine. (Glej tabelo).



V orodjarni

Foto: Jože Primožič

Izdelki	Razmerje	
	ročni časi	strojni časi
I Izdelki z veliko ročnega dela	3 : 1	do 1 : 1
II Finomehanski proizvodi	1 : 1	do 1 : 2
III Elektro-strojni proizvodi srednje velikosti	1 : 2,5 do 1 : 4	
IV Proizvodi s težko strojno obdelavo in enostavno montažo	nad 1 : 4	

Sorazmerje strojnega in ročnega dela je v orodjarstvu odvisno od stopnje uporabljene mehanizacije, konstrukcijske popolnosti orodij, od tehnološkega procesa, od sposobnosti večjega izkoriščanja strojev in naprav in od odstotka kupljenih standardnih delov.

V orodjarnah, kjer izdelujejo orodja z velikim deležem ročnega dela, imajo taka orodja značaj izdelkov iz skupine I, kjer je ročnega dela nad 50%. S povečano strojno obdelavo je mogoče delež ročnega dela zmanjšati, tako da se popne v skupino II. Pri posebno

ugodnih pogojih, n. pr. pri izdelavi enostavnih bakelitnih orodij z mnogimi kalupi, ko imamo opravka s pretežno strojno obdelavo, pa se sorazmerje lahko popne celo v skupino III, kjer znaša delež ročnega dela, v kateri je vračunan tudi čas za preizkušnjo orodja, le še 25%.

V negativnem smislu so lahko strojne ure mnogo višje od ročnih povsod, kjer strojev ne znajo pravilno izkoriščati, kjer imajo slab strokovni kader in slaba rezilna orodja. Zato se utegne zgoditi, da je pod takimi pogoji možno še večje sorazmerje, ki pa seveda ni gospodarsko utemeljeno. Sposobni strojni delavci in sodobni stroji torej že nekoč velika sorazmerja zopet zmanjšujejo.

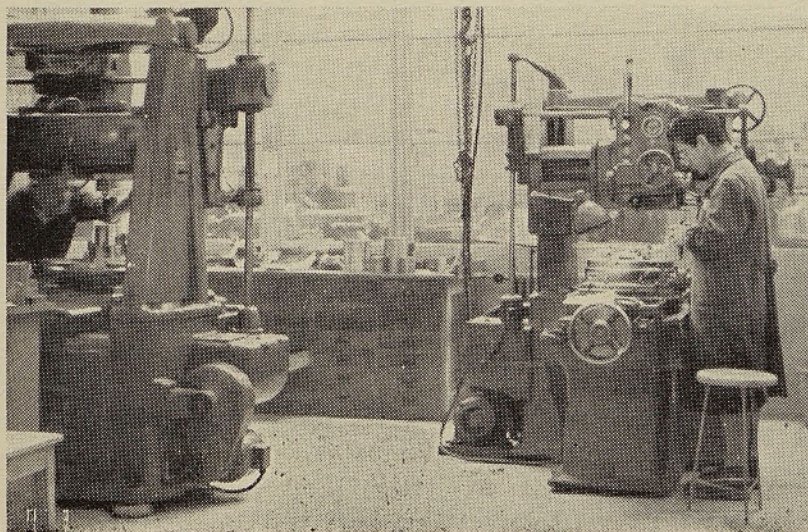
Iz tega jasno sledi, da ne smemo pretežno strojne obdelave slepo zahtevati, ampak moramo vsako zahtevo skrbno analizirati. Pred nami stoji jasen cilj: doseči hočemo sorazmerje 1:2,5 in s tem stopiti v skupino III.

Stroje bomo polno zasedli, število orodjarjev na ročnih delih pa bo odvisno od zgoraj navedenih činiteljev.

Uprava in ostali kolektiv tovarne postavlja naslednje vprašanje: Ali bodo konstruktorji orodja, naprav in merilnih naprav, vodilni delavniški kader, orodjarji in strojni

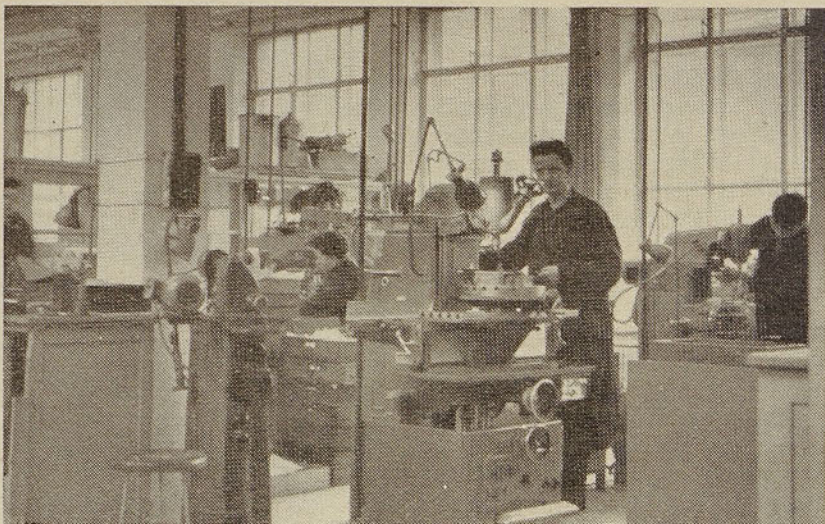
V orodjarni

Foto: Jože Primožič



delavci, ki smo jim zaupali milijonske vrednosti, tehnologi, kalkulant in termirnarji orodjarne izpolnili svojo nalogo?

Odgovor v imenu tolikih sodelavcev ni lahek. Na starih temeljih gradimo nekaj novega, nimamo pa še dovolj strokovnjakov, ker moramo povečati orodjarne za 60 ljudi. Lahko pa trdimo, da imamo vrsto sposobnih sodelavcev, ki bodo ostale zanesljivo pritegnili za seboj. In tako lahko stopimo pred kolektiv z ugodno izjavo: Ti borci, ki kažejo vso pripravljenost zgraditi nekaj novega, za kar se je vredno boriti, bodo izpolnili zadane naloge in potrдили naše zaupanje.



V orodjarni

Foto: Jože Primožič

Ing. Alojz Grčar

ELEKTRIČNE URE

Lipnica

Dne 1. avgusta 1956 se je kolektiv oddelka za izdelavo ur v Lipnici odločil, da se loči od matične tovarne v Kropi in priključi naši tovarni. To je bil velik dan za Lipnico, saj se ji je odprla nova perspektiva. Pridružila se je Iskri, ki naj bi s tem nadaljevala svoje nekdanje začetke v proizvodnji ur.

Pri prevzemu oddelka Lipnica, se je tam izdelovalo več mehanizmov v še več različnih ohišjih. Smatrali smo, da nekaj mehanizmov ne ustreza renomirani kvaliteti Iskre in da jih je treba opustiti. To so mehanizmi z nihalom in utežjo, z vzmetjo in nihalom, kakor tudi Beranov mehanizem, ki je bil že prej opušččen. V proizvodnji naj bi ostal le mehanizem T3, ki je bil tedaj v začetku proizvodnje. To je mehanizem z vzmetjo in iz Švice uvoženo nemirko, ki z enim navijanjem teče sedem dni. Opuščena so bila tudi vsa ohišja, razen ohišja »biro«.

V zamenjavo za opuščeno proizvodnjo, pa naj bi Lipnica začela z izdelavo električnih ur. Te smo dotlej izdelovali že v Iskri, vendar so bila domača le ohišja, dočim je bil mehanizem uvožen.

Začela se je naporna pot razvoja novega izdelka od prve skice do zadnjih navodil poizkusne serije.

Ves razvoj, od risb, tehnološke dokumentacije, konstrukcije in izdelave orodja, kakor tudi poizkusna serija je bila izvršena v Iskri. Že v avgustu se je začelo v Lipnici z izdelavo posameznih sestavnih delov. Težko smo pričakovali dneva, ko bodo prvi mehanizmi iz redne serije prišli iz Lipnice in bodo vgrajeni v ohišje. Ta svečan dan je bil 9. december, ko je Lipnica poslala prvih 57 mehanizmov. To je za Lipnico velik uspeh, saj bomo vgrajevali odslej v električne ure le domače mehanizme.

Seveda pa je bilo potrebno za nemoteno proizvodnjo mehanskih in električnih ur, oddelek Lipnico opremiti z nekaj dodatnimi stroji. Tako smo poslali v Lipnico: ekscentersko stiskalnico 25 ton, odvaljni rezkalni stroj, stroj za zunanje okroglo brušenje, v kratkem bo pa dobila Lipnica še malo precizijsko stružnico.

Seveda nas pa čaka v Lipnici še dovolj dela. Treba bo urediti tehnološki proces, kar pa zahteva preureditev obstoječih prostorov. Tudi prave površinske obdelave v Lipnici še ni in moramo vse dele za lakiranje in ostalo površinsko obdelavo voziti v Kranj in zopet nazaj v Lipnico. To bo naša naloga v prihodnjem letu.

Naši uspehi na tujih tržiščih

»Proizvajali bomo to, kar bodo tržišča potrebovala — vi pa prodajte tisto, kar bomo mi izdelali...« je nekdo iz produkcije zaželel pred letom dni našemu izvoznemu oddelku v novoletni čestitki. S tem pa je nakazal enega osnovnih pojavov v vsakem proizvodnem podjetju: Proizvodnja in njen plasman morata biti vseskozi uravnovešena — količinsko, po vrednosti in po asortimanu. S tem nastane sklenjen krog, v katerem se nenehno vrtita dva tovarniška sektorja: tehnični (proizvodnja) in komerciala (prodaja).

Pri prodaji obstoja še drug sklenjen krog, to je oni med prodajalcem in kupcem, oziroma potrošnikom. Tudi ta je podvržen svojim zakonom, ki zahtevajo ravnovesje med dobaviteljem in potrošnikom. Trgovina, ki to problematiko rešuje, navadno ni enostavna. Posluhuje se raznih analiz, organizacijskih in plačilnih prijemov ter zakonov, ki jo uravnavajo. Saj že posamezniku ni enostavno vskladiti pojmov med kupno močjo (dohodki) in med potrebami, oziroma blagom, ki se ponuja. Koliko teže pa je to šele pri trgovini v velikem obsegu ali celo pri trgovini v državnem in mednarodnem obsegu.

Leto 1958 je prineslo naši državi kljub velikim ekonomskim uspehom neravnovesje med vrednostjo izvoženih in uvoženih dobrin. Žal se tu tehtnica ne nagiba nam v dobro in bilanca kaže, da je bil izvoz v državnem merilu premajhen. Zato je razumljivo,

da so že nekaj časa usmerjeni največji napori organizacij kot tudi podjetij in posameznikov v povečanje izvoza in s tem v ustvarjanje čim večjih deviznih fondov, ki lahko pokrijejo naše potrebe v zvezi z nabavami iz inozemstva. To nam vsem nalaga dolžnost, da do skrajnosti izkoristimo možnosti plasmana naših izdelkov v tujino — seveda v okviru zdrave ekonomske računice in v skladu s pokrivanjem potreb po naših proizvodih na domačem tržišču.

Naša naloga je jasna: Proizvesti je treba čim več in vse tržne viške je treba prodati v druge države. A tu skoraj pričnejo težave. Ves svet si je 13 let po končani vojni ekonomsko opomogel. Proizvodnja je v vseh državah narasla in povsod se dandanes v glavnem nudi več blaga kot znašajo plačilne možnosti. Z drugimi besedami: Svet danes — vsaj kar se industrije tiče — več proizvaja in več nudi na prodaj kakor pa lahko kupi. Ta trditev izrazito velja v trgovini s proizvodi fine mehanike in elektrotehnike, kot so naši.

Jasno, da v omenjeni situaciji naš izvozni oddelek v preteklem letu ni stal pred preveč lahkimi nalogami. Kolikor jih je zadovoljivo reševal in rešil, nedvomno ni samo njegova zasluga. Največji uspehi pri izvozu so se vsekakor pokazali ravno v tistih primerih, ko je bilo sodelovanje med posameznimi oddelki in sektorji najtesnejše. Zato gre s tega

Naša reklamna plošča v Turčiji



mesta zahvala vsem, ki so z najboljšo voljo kadarkoli in kjerkoli sodelovali in pomagali.

Plan izvoza za leto 1958 se je naslanjal na realizacijo v prejšnjem letu in je bil postavljen po vrednosti na \$ 210.450.—. Po še ne povsem točnih podatkih (ta članek je napisan pred zaključkom poslovnega leta) pa znaša vrednost letos izvoženih proizvodov ISKRE \$ 314.355,31, kar je 50% več kot predvideva plan.

V posameznih mesecih leta 1958 smo izvozili blaga za naslednje vrednosti v \$:

januar	17.403,00
februar	2.171,80
marec	4.331,00
april	19.661,34
maj	13.329,00
junij	5.959,47
julij	75.675,12
avgust	101.193,38
september	10.991,63
oktober	10.495,00
november	11.792,38
december (predvideno)	41.349,04

Če realizirani izvoz pregledamo po posameznih panogah, oziroma artiklih, dobimo naslednjo približno sliko (v \$):

Kinoprojektorji in pribor, 71 kos. NP-21	
in 11 kos. OP-2	126.797,51
Telefonske centrale, 34 kos. z deli	66.223,86

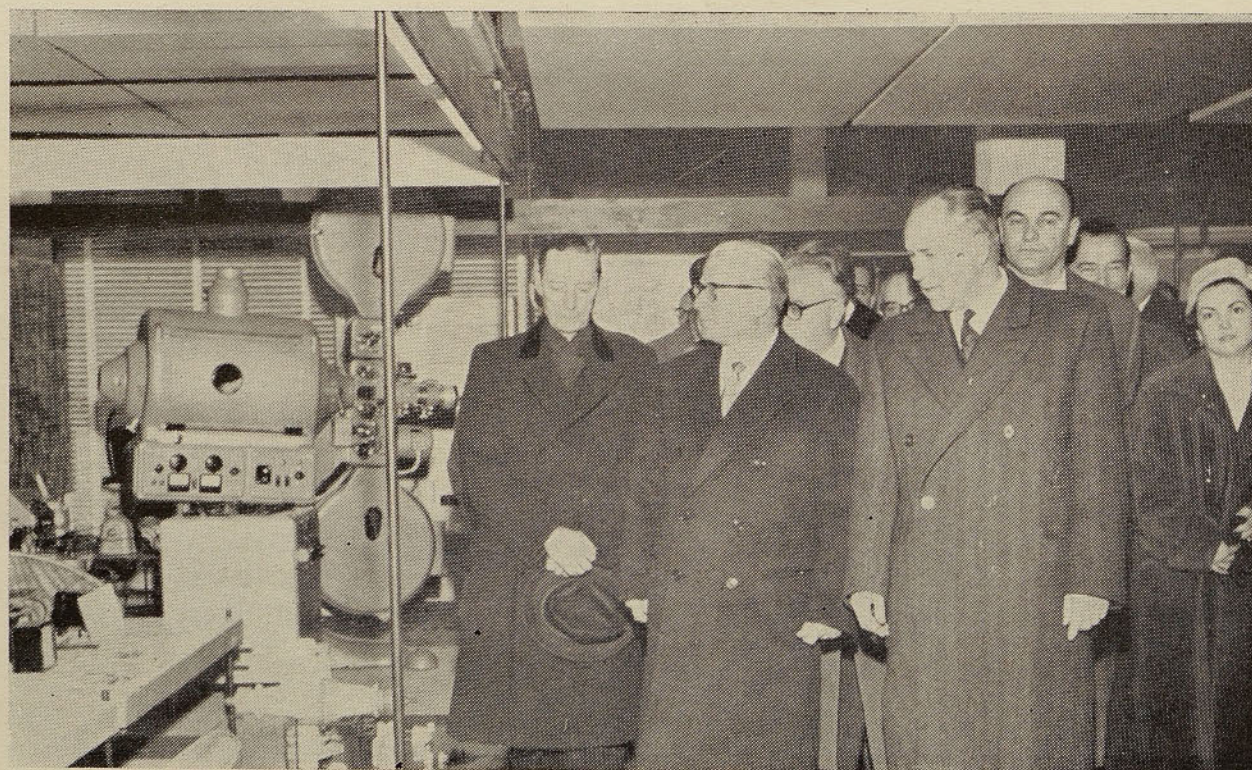
Telefonski aparati, 2300 kos.	26.615,82
Električni števcji, 8.573 kos.	35.296,73
Električni merilni instrumenti, 1012 kos.	6.746,96
Selenski usmerniki in stavki, 16 usmer-nikov in 33214 stavkov	47.640,99
Rotacijski stroji in instalacijski material, 1376 kos.	5.031,44

Vidi se, da je kot v prejšnjih letih tudi v l. 1958 težišče izvoza na kinoprojektorjih s priborom. To je povsem logično, saj smo v tej panogi relativno najzrelejši in prosti tržni viški so bili tu največji. Pričakujemo lahko, da bo tako tudi v letu 1959. Poleg kinoprojektorjev se na vrhu pojavljajo telefonske centrale in skoraj ob njih telefonski aparati. Delež telefonije kot proizvodne panoge je letos v izvozu izredno narasel — od vrednosti \$ 29.603,— v lanskem letu na \$ 92.840,— letos. Tak skok je treba pripisati predvsem »masovnemu vdoru« s temi proizvodi v Turčijo. Preveč optimistično pa bi bilo morda trditi, da bo telefonija svoj visoki delež pri izvozu lahko obdržala tudi v bodoče.

Električnih števcjev smo izvozili približno toliko kot v lanskem letu, dočim mernih inštrumentov nekoliko manj. Vsekakor bo v bodoče treba najti možnosti za povečanje izvoza omenjenih artiklov, četudi so na domačem tržišču deficitarni in cene naših tip le težko prenesejo mednarodno konkurenco.

Trd oreh pri izvozu so proizvodi avtoelektrike, oziroma rotacijski stroji in inštalacijski material. Naši vrtalni stroji po konstrukciji ne odgovarjajo

Predsednik republike Italije g. Gronchi in naš veleposlanik Černe pred ISKRA paviljonom v Milanu, aprila 1958



povsem zahtevam tujih tržišč, in — kar je še huje število tip je vsekakor premajhno. Kar pa se tiče avtoelektrike, je zaenkrat naš asortiman tako skop, da potreb drugih dežel z njimi ne moremo kriti.

V letu 1958 se med izvoženimi proizvodi v večjem obsegu prvič pojavljajo selenski usmerniški stavki. V zadnjih mesecih njihov izvoz v DR Nemčijo stalno narašča in kaže, da se bo v letu 1959 še precej povečal. Obenem pa lahko upamo, da bomo za selenske stavke dokončno zainteresirali tudi kupce drugih držav in si zanje zagotovili kolikor mogoče stalen plasman v tujino.

V letu 1958 je bil naš izvoz po vrednosti usmerjen v naslednje države:

	Izvoz v l. 1957 \$	Izvoz v l. 1958 \$	%
Argentina	950,—	—	—
Avstrija	2.265,—	824,68	0,3
Belgija	—	3.766,74	1,2
Bolivija	—	12.544,05	4,0
Brazilijska	5.000,—	—	—
Burma	14.625,—	2.160,20	0,7
Čile	271,—	4.666,20	1,5
Egipt	261,—	22.281,05	7,1
Etiopija	—	39,20	—
Grčija	30,—	1.569,90	0,5
Indija	5.023,—	9.707,56	3,1
Indonezija	574,—	250,—	0,1
Iran	22.358,—	36.069,85	11,5
Irak	—	5,60	—
Izrael	—	280,—	0,1
Južna Afrika	—	350,—	0,1
Libanon	—	280,—	0,1
Nemčija — Vzhodna	—	42.300,—	13,4
Nemčija — Zapadna	1.131,—	266,66	0,1
Nizozemska	14,—	—	—
Paragvaj	841,—	—	—
Poljska	—	402,99	0,1
El Salvador	—	922,—	0,3
Saudi Arabija	—	1.142,—	0,4
Sirija	2.157,—	6.539,79	2,1
Turčija	153.817,—	166.989,24	53,0
Urugvaj	—	990,—	0,3
Velika Britanija	—	5,60	—
Skupaj	209.300,—	316.340,—	

Težišče našega izvoza (53 %) je še vedno v Turčiji. Kljub težkim gospodarskim odnosom med našo in turško državo je uspelo v okviru letošnjega izmirskega sejmskega kontingenta plasirati večje količine našega blaga. Ta uspeh je razveseljiv iz več razlogov. Na turškem tržišču smo se lahko še nadalje obdržali kot skoraj edini dobavitelj kinoprojektorjev. V večjem obsegu začinjamo tam s plasmatom telefonskih central in aparatov. Letošnji izvoz v Turčijo nam je v neki meri rešil ravno tedaj postajajoče pereče vprašanje velikih zalog v skladiščih končnih izdelkov. Končno pa je treba še poudariti, da so se letošnje dobave izvršile ob garanciji Turške Centralne banke za transfer deviz v kratkem roku nekaj mesecev.

(Nadaljevanje prihodnjič)

A. Premru

Stanovanja . . .

Kakor povsod, je tudi pri nas v podjetju zelo pereče stanovanjsko vprašanje. Kljub temu, da smo v letih doslej precej gradili, nam vendar iz leta v leto primanjkuje stanovanj in nismo v stanju, da zadovoljimo vse potrebe.

Pri stanovanjski komisiji je registrirano 296 prošenj za stanovanja. Z ozirom na dobo vložitve prošnje in zahtev po velikosti stanovanja je stanje naslednje:

Leto vložitve	Velikost stanovanja (število)				skupaj
	soba	1-sobno	2-sobno	3-sobno	
1950 do 1953	8	6	3	—	17
1954	1	8	4	—	13
1955	3	14	13	—	30
1956	3	27	11	1	42
1957	15	30	31	2	78
1958	12	50	52	2	116
Skupaj	42	135	114	5	296

Ker slabe stanovanjske razmere zelo slabo vplivajo na življenjske pogoje (obolenja, bolniški izostanki, neurejene družinske razmere, okvara pohištva in garderobe in slično), skuša podjetje angažirati vsako leto čim več sredstev za gradnjo stanovanj.

Gradnja blokov pri Vodovodnem stolpu

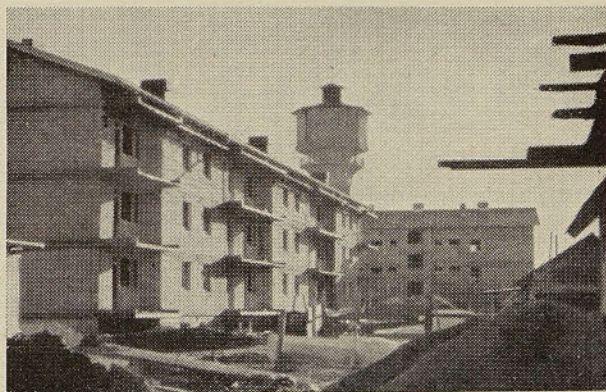


Foto: Jože Primožič

Naše podjetje razpolaga že s stanovanjskim fondom v vrednosti 385.784.500 din (39 stanovanjskih hiš).

Stavbe so v naslednjih naseljih:

Zlato polje	3
Planina	23
Savska Loka	13

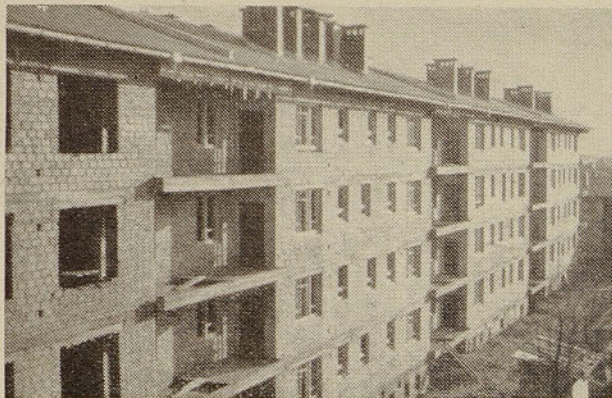


Foto: Jože Primožič

s številom stanovanj po velikosti:

samske sobe	31
garsoniere	3
enosobna stanovanja	94
dvosobna stanovanja	159
trosobna stanovanja	19
samske sobe v samskem domu	133

Pri Zavodu za stanovanjsko izgradnjo ObLO Kranj je odkupljenih 42 družinskih stanovanj po velikosti:

- 4 trosobna stanovanja (blok 8 pri vodovod. stolpu)
- 5 dvosobnih stanovanj (blok 9 pri vodovod. stolpu)
- 16 enosobnih stanovanj (blok 10 pri vodovod. stolpu)
- 17 dvosobnih stanovanj (blok B na bivši Prah. parc.)

Stanovanja bodo dograjena oziroma vseljiva v mesecu juliju, postopoma do meseca novembra 1959.

Po sklepu ObLO Kranj — stanovanjske skupnosti, so dolžne vse gospodarske organizacije skrbeti za stanovanja svojih članov kolektiva. Na osnovi tega sklepa nam je bilo samo v lanskem letu od Stanovanjske uprave Kranj vrnjenih preko 40 prošenj.

Posebno močan pritisk za stanovanja je s strani prosilcev z dežele, kjer še ni tako občutna stanovanjska stiska kakor v industrijskih središčih, kakor na primer v Kranju. Nekateri prosilci bi lahko rešili lastni stanovanjski problem več ali manj samoiniciativno. Primeri takih prosilcev, ki zaprosajo za novo stanovanje, izvirajo iz razlogov: nesoglasje najemnika z lastnikom stanovanja ali s sosedom, nevdzdrževanje reda in čistoče, neupoštevanje obstoječega hišnega reda, eventualna možna izboljšava stanovanja, spoznamna adaptacija, namen individualne novogradnje. Če bi bilo pri takih prosilcih malo več dobre volje in strpnosti, bi odpadla verjetno marsikatera neprijetnost in potreba po novih stanovanjih.

Vzrok za občuten porast novih prošenj (v letu 1957 — število 78, v letu 1958 pa številu 116) leži v tem, da je prosilec, kakor hitro je nastopil službeno mesto v »ISKRI«, že v kratkem vložil prošnjo za stanovanje. Da se slični pojavi zaježijo, je izdan sklep, da novodošli delavec že pri sprejemu na delo podpiše izjavo, da mu podjetje stanovanja ne more nuditi. Ta ukrep je bil nujen, z ozirom na številne prosilce, ki so v delovnem razmerju že od leta 1946 dalje, ter na nerešene prošnje — vložene od leta 1950 dalje.

Brez dvoma bo potrebno tudi v bodoče vlagati v gradnjo stanovanj znatna sredstva, kar bo omogočalo, da bomo postopoma reševali kritične probleme in s tem omogočili članom kolektiva bivanje v primernih stanovanjih.

SATC/10 spomladi 1952 na velesajmu v Zagrebu, jeseni 1954 pa smo slavili stoti izdelek centrale SATC 4/30. Na spomladanskem velesajmu leta 1953 smo v Zagrebu razstavili prvo večjo zasebno avtomatsko telefonsko centralo vrste A/60, še danes naš priljubljeni artikel, ki ga počasi izpodriva modernejši sistem C/60 z brezvrvičnim posredovanjem. In prav za vzorec je bila v ISKRI izdelana in v januarju 1956 v naši tovarni dana v promet nova SATC vrste C/60 za 400 priključkov, ki pa jo je sprva obremenjevalo le 160 naročnikov.

Kot vse raste, je rastle tudi število obremenjenih priključkov in prej kot v dveh letih doseglo polno kapaciteto to je 380 naročnikov. Tu pa zopet pričena zgodba kovačeve kobile, borba za priključke, ki jih je vedno premalo. Zato smo v razvojnem oddelku razvili še nadaljne načrte tako, da tako centralo lahko povečamo še za 100 priključkov, da moremo priključiti dve posredovalni mizi in da bomo imeli zvez k centrali za javni promet kar 15 namesto 10 dosedanjih.

Tako upamo, da kovačeva kobila le ne bo več tako bosa, posebno še, ko se tudi PTT podjetje pripravlja na povečanje javne kranjske avtomatske telefonske centrale za 300 priključkov.

Inju

Kovačeva kobila . . .

Pravijo, da je kovačeva kobila po navadi bosa in zlobni jeziki hočejo ta pregovor sedaj presaditi še na naša tla, v našo avtomatsko telefonsko centralo.

Da bi se takim obrekovanjem že v naprej izognili, želimo napisati nekaj vrstic o povečanju naše zasebne avtomatske telefonske centrale, saj je naravna slika rasti telefonskih priključkov tudi istočasno slika razvoja naše tovarne in slika razvoja proizvodnje domačih telefonskih naprav. Iz tega razloga najprej skok nazaj.

Jugočeška, ki nastopa vsaj gradbeno kot zarodek naše tovarne, je imela za svoje potrebe montirano v pomožnih prostorih, ki jih sedaj ni več in ki so stali tam nekje, kjer je sedaj cesta in vozni park avtobusov poleg izhoda iz tovarne, (stransko — zasebno) avtomatsko telefonsko centralo vrste Strowger za 50 priključkov, a nanjo je bilo priključenih le 20 naročnikov.

Poznejši lastniki so to centralo prenesli tja, kjer so danes »Powers« stroji, jo povečali na 100 avtomatskih priključkov in ji dodali še ročni pretikalnik za 100 naročnikov, vključeni pa niso bili vsi možni priključki.

Po osvoboditvi smo v ISKRI hoteli vse avtomatizirati in smo k avtomatskemu delu vrste Strowger za 100 priključkov poskusili pripeti še avtomatsko centralo Autophon za 50 priključkov, ki pa jo je pozneje prevzel IEV — nato Telekomunikacije, a je sedaj tudi tam stavljen iz prometa, ker je imela premalo kapacitet. Zato je še dolgo obratovala stara, kombinirana ročna avtomatska centrala, a že približno v istih prostorih, kot je sedaj nova centrala, (dasi danes slavi že izdelanih 100.000 priključkov).

ISKRA se je razmeroma pozno zares spoprijela z izdelavo telefonskih naprav tako, da je trg zagledal prve naše

LETNA KONFERENCA ŠEFOV NAŠIH PREDSTAVNIŠTEV

Po že ustaljeni praksi vsako leto v decembru skličemo vse šefe naših predstavništev na letno konferenco. Tako so se tudi letos 22. in 23. zbrali na posvet tovariši: ing. Ajdačić, šef predstavništva Beograd; tov. Kristan, šef predstavništva Ljubljana; tov. Valenčič, šef predstavništva Rijeka; tov. Vukičević, šef predstavništva Sarajevo; tov. Bogojev, šef predstavništva Skopje; tov. ing. Rhomborg, šef predstavništva Zagreb. Na ta način je bilo na letošnji konferenci prvič zastopano celotno področje domače prodaje.

Na konferenci so se obravnavale naslednje zadeve:

a) Izvršitev plana prodaje za leto 1958

Tu smo detajlno analizirali prodajo vseh naših izdelkov po posameznih področjih. Ugotovitve so ponovno pokazale, da je plasman naših izdelkov po posameznih področjih zelo različen, pač z ozirom na lokacijo industrije in gospodarsko razvitost posameznih krajev. Ugotovljeno je bilo, da je plan prodaje za leto 1958 v celoti presežen.

Analiza je dala zelo solidno osnovo za postavitev prodajnega plana za letošnje leto, hkrati pa opozorila na nekatere slabosti pri obdelavi terena, kot so še vedno slabi stiki s končnimi koristniki naših proizvodov, nagnjenost k forsiranju posameznih panog iz subjektivnih razlogov, pomanjkljive tehnične informacije, sklepanje poslov s prekratki dobavnimi roki, slabo preverjanje plačilne sposobnosti naših kupcev. Seveda so bile tudi s tovarniške strani ugotovljene pomanjkljivosti, zlasti še preveč direktne prodaje tudi tam, kjer ne gre za kupce »zveznega«

Sefi predstavništev (od desne proti levi): ing. Rhomborg, ing. Ajdačić in M. Vukičević

Foto: Stane Abe



značaja, počasno odgovarjanje na naročila in korespondence sploh, forsiranje dispozicij, s čemer so v nekaterih trgovinah nastale prevelike zaloge. Kot poseben problem pa je bilo ugotovljeno, da nimamo takoimenovane operativne prodajne statistike, ki je neobhodna za analizo tržišča. S tem v zvezi je bil zelo pozitivno ocenjen predlog organizacijskega biroja o uvedbi prodajne statistike s pomočjo luknjanih kartic ob uvedbi posebnega fakturnega stroja. Posebej je bila analizirana dejavnost konkurence, naše sodelovanje na sejnih, medsebojno poslovanje s prodajnim oddelkom in sodelovanje med predstavništvami samimi.

b) Poročilo o finančnem stanju trgovinske mreže

To poročilo je podal računovodja obračunskega centra, tov. Košorog. Podan je bil predvsem prikaz stroškov in s tem v zvezi rentabilitetni račun po posameznih poslovnih enotah.



V sredi — šef predstavništva Skopje B. Bogojev

Foto: Stane Abe

c) Razvoj in proizvodne novosti v letu 1959

Vsem šefom predstavništev je šef prodajnega oddelka tov. Vertačnik pojasnil, s katerimi proizvodnimi novostmi bo naše podjetje prišlo na trg v letu 1959 in kakšen je predvideni razvoj po posameznih panogah. Podana je bila vrsta predlogov za izboljšave obstoječih proizvodov, ki bodo posredovane tehničnemu sektorju. Teh pripomb pa ni bilo veliko, kar potrjuje sorazmerno veliko kvaliteto naših proizvodov. Sploh so z izdelki zadovoljni, nezadovoljni so le z dobavnimi roki in pa s pomanjkljivo dokumentacijo proizvodov.

d) Plan prodaje za leto 1959

Na osnovi plana blagovne proizvodnje tovarne za leto 1959, je bil izdelan plan prodaje za leto 1959 po predstavništvih. V letu 1959 bodo naša predstavništva poslovala v okviru novo določenih področij, ki predstavljajo gospodarsko zaokrožene celote v skladu s politično upravno razdelitvijo. Tako ne bomo imeli



Šefi predstavništva (od desne proti levi):
B. Kristan, F. Valenčič in Č. Pivac

Foto: Stane Abe

več predstavništva za posamezne republike, temveč le predstavništva Beograd, Ljubljana, Rijeka, Zagreb, Split, Sarajevo in Skopje, vsak s svojim zaledjem, ki obsega kraje, ki gravitirajo v gospodarskem pogledu na enega od prej navedenih centrov.

Teritorialna razdelitev predstavništva



Tu smo posebej obravnavali tudi združitev male in veleprodaje v notranjem poslovanju zaradi povečane rentabilnosti, posebej problematiko servisnih obratov, spremembe v organizaciji z ozirom na predvideno uvedbo centralnega fakturiranja in centralne statistike, kar naj bi imelo za posledico kasnejšo združitev tudi knjigovodske in pa izterjevalne službe.

To je seveda še v razpravi in bo do končne rešitve še prediskutirano z ustreznimi sektorji tovarne in Centrom, vendar gre celotna dejavnost še v to smer, da se poenostavi poslovanje in znižajo stroški in s tem v zvezi v skladu z izvedeno organizacijo zniža tudi število zaposlenih v upravi mreže.

Zaključno je bila obravnavana tudi problematika vodstev teh predstavništva, sodelovanje kolektiva pri upravljanju, rekrutiranje in vzgajanje kadrov ter delovna disciplina.

Konferenca je pokazala, da se je januarja 1958 postavljena organizacija v praksi pokazala za dobro. Prodaja naših proizvodov potrebuje sorazmerno obsežno organizacijo. Tudi lahko rečemo, da so vsa naša predstavništva izvršila svoje naloge v preteklem letu, da so zlasti na vodstvih sposobni kadri, kar opravičuje naš optimizem glede prodaje v naslednjem in prihodnjih letih.

Kratka povest o Jožetu Staretu



Foto: Stane Abe

Večkrat sva se srečala...

Izrazit obraz, močna, velika postava — so nehote pritegnili pogled.

Kdo bi rekel, da je v tej sili že preko 50 let življenja...?! in da bo tovariš Jože v kratkem upokojen...?

Jože Stare, se je rodil v letu 1904, na Primskovem. Sedem bratov je bilo v tej družini. Jože se na očeta le malo spominja, saj je bil star komaj 11 let, ko ga je izgubil. Prva svetovna vojna mu ga je odvzela.

Delo in zopet delo že v otroški dobi — je bila trpka pesem njegove mladosti. Še ni dorastel, pa je že delal pri raznih podjetjih, nato odslužil vojaški rok in prišel kot delavec v bivšo tekstilno tovarno »Jugočeška«, doživel tam tudi veliko stavko, o kateri zna tako zanimivo pripovedovati.

Med okupacijo je ilegalno sodeloval s partizani s tem, da jim je pošiljal kovinski material, posebno pa orodje iz bivše LGW tovarne. Po osvoboditvi je delal kot priučen rezkar, v letu 1951 pa si je pridobil kvalifikacijo — rezkarja. Še danes je na istem delovnem mestu, kjer njegove pridne roke nenehno ustvarjajo... Obiskal sem ga in ga vprašal, kako se kaj počuti in da naj kaj pove o sebi... Odgovor je bil kratek.

»Zadovoljen sem! Imam delo, ki ga z veseljem opravljam.«

»Kaj pa doma...?« je bilo drugo vprašanje.

»Sem tudi zadovoljen!« je smeje odgovoril. »Ker pa vidim, da bo treba še kaj več povedati — pa poslušajte: Imam tri otroke; prva dva — fantek in punčka sta bila dvojčka. Sedaj sta stara že 28 let in seveda oba poročena. Mlajšemu sinu pa je 14 let

in hodi v šolo. Stanujemo kar vsi v isti hiši. Za silo kar gre, če bo pa treba, jo bomo pa kar po »ribniško« razširili,« je veselo dodal.

»Kaj pa funkcije...?«

»O, teh mi pa ni zmanjkalo. Trikrat sem bil član DS in enkrat UO; seveda sem sodeloval tudi pri sindikatu. Sedaj sem član upravnega odbora naše ambulante,« je s ponosom povedal tovariš Stare.

»Povejte, kdaj ste bili v življenju najbolj žalostni in najbolj veseli...«

»To vam pa lahko povem. Ko so mi Nemci leta 1944 odgnali ženo v Begunje, sem bil žalosten do smrti. Saj razumete... sam z dvema otrokoma... in tista negotovost... ali se bomo še kdaj videli...? Trenutek je počakal, šel z desnico preko oči in rekel: »Vesel pa sem bil, kot milijoni drugih ljudi: S v o b o d e...!«

»Še nekaj tovariš Stare. V tovarni nenehno izboljšujemo delovne pogoje. Mislite, da je še kaj potrebno. Vi ste veteran, gotovo vam je kaj na srcu...?«

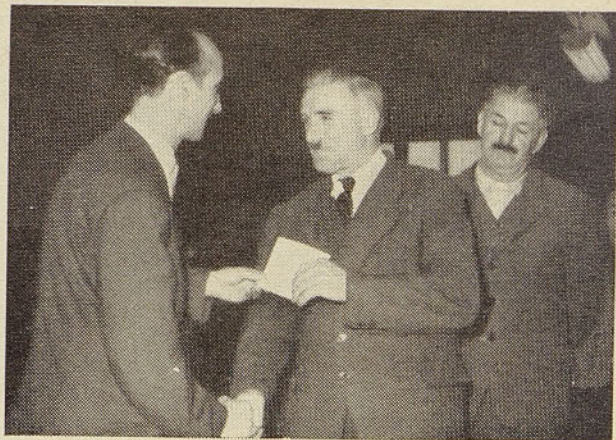
»Za ljudi, ki so pri strojih in sploh vsem, ki imajo »umazano« delo, so nujno potrebne kopalnice, oziroma tople prhe!«

»Prav... In sedaj še zadnje vprašanje: Kakšen občutek imate ob misli, da nas boste zapustili kot upokojenec...?«

Tovariš Jože Stare ni mogel skriti, da mu bo ločitev težka. Počasi kot bi tehtal vsako besedo je dejal:

»Sotovariši in pesem strojev so zame tempo in utrip življenja... Vse to bom pogrešal... močno me je strah pred dolgočasjem...«

Iver



Ob novem letu so se v podjetju zbrali upokojeni člani našega kolektiva. Upravni odbor jim je priredil skromno zakusko in podelil vsakemu 2.000 din za novoletne praznike. Čeprav niso prejeli bogatih daril, je bilo v prijetnem vzdušju izraženih mnogo toplih besed zahvale, posebno še zato, ker so zopet prišli med naš delovni kolektiv in v naše podjetje, kjer so mnogi preživeli dovršen del svojega življenja.

Vsem je bilo prijetno. Nam zato, ker smo videli, da so upokojeni delavci in delavke še vedno navezani na naše podjetje, njim pa zategadelj, ker so dobili prijetno vest, da jih delovni kolektiv ob novem letu zopet vabi v svojo sredo.

Prav bi bilo, da bi ta dogodek ne ostal edini temveč da bi jih v letošnjem letu zopet videli in spregovorili z njimi toplo besedo.

Ob tej priliki pa moramo grajati našo personalno službo, ker je zaradi netočne evidence upokojenecv prišlo do neprijetnosti. Prav nobenega opravičila ni za to, da nekateri naši upokojeneci niso dobili vabil. Čeprav je bilo to popravljeno se s tem vendarle vzbuja slab vtis. Prihodnje leto se to ne sme ponoviti!



Foto: Stane Abe





Milan Štok

Naši prospekti v letu 1958

V preteklem letu je propagandni oddelek nadaljeval z izdajo tehničnih prospektov za katalog, ustaljene oblike (format A5), poleg tega pa je prešel še na nove vrste publikacij, ki jih dosedaj ni izdajal in tako obogatil asortiman svojih izdaj. Tudi preteklo leto ni bilo nič manj plodovito, kar se tiče števila izdaj kot predpreteklo, ko je bilo izdanih 21 prospektov, lani pa 23, torej še celo dva več, vendar pa se je povečala pestrost samih izdaj, saj je bilo izdano: 11 tehničnih prospektov, 3 komercialni prospekti, štiri brošure z navodili in uporabo nekaterih izdelkov ter Pravila o zaščiti dela in telefonski adresar. Skupno je bilo do danes izdanih okrog 45 prospektov v nakladi 250.000 primerkov v različnih jezikih. Poleg navedenih pa še nekaj diapozitivov in reklamni barvni film »Tovariš telefon«. Pri tem pa niso všteti razni izredni prospekti v tujih jezikih, izdelani v tovarni, v glavnem za potrebe izvoza in nekaterih drugih oddelkov prodaje. Vseh takih kompletov je bilo 240.

Tako je bilo v preteklem letu težišče na tehničnih prospektih, ker so ti določeni za končni tehnični katalog naših izdelkov. Tudi format je ostal isti, ker ga zaradi namena samega ni mogoče spreminjati, pač pa pri izdelavi komercialnih prospektov prehaja propaganda že na druge formate, ki so sedaj v poslovnem svetu »moderni«, takozvani qwer format, poleg že ustaljenega formata A4. Kajti tehnični prospekt je predrag, da bi ga razmetavali komurkoli. Temu namenu služijo komercialni letaki in delno tudi komercialni prospekti. Ti slednji so sicer bolj luksuzno izdelani, vendar zaradi manjšega obsega 2 do 4 strani, cenejši, grafično in slikovno pa bolje obdelani,

zato pa za oko privlačnejši in imajo namen vzbuditi močnejši interes kupca. S tehničnimi prospekti smo v glavnem pri kraju in nadaljnje delo na njih ne bo predstavljalo nobenih težav, pač pa se bo treba bolj povezati z vsemi zainteresiranimi v tovarni, da bomo končno imeli tudi res reprezentativne komercialne prospekte, ki naj bi bili grafično in slikovno na evropski višini.

ISKRA KRANJ

PROSEKTOR VNIŠI je izdelan iz kvalitetnega materiala in je namenjen za... (text partially obscured)

ZAKONI... (text partially obscured)

MODERNA VERTIKALNA... (text partially obscured)

ISKRA - TOVARNA ELEKTROTEHNIČNIH IN FIZIOMATSKIH IZDELKOV - KRANJ

Delo in problemi v splošni montaži

Tovariš Rajgelj, šef splošne montaže, ni bil iznenaden, ko sem ga obiskal.

»Povejte mi kaj o telefoniji, števcih, oziroma o delu splošne montaže,« je bilo moje prvo vprašanje.

»Radovednost pa taka«, je prijazno odgovoril tov. Rajgelj. »Pa naj bo. Toda... za koga pa bo to? Vas osebno zanima...«

»Seveda me zanima, še bolj pa bralce naše revije.«

»To pa je lepo, da se piše v reviji o delu naših ljudi, njih prizadevanju — pa tudi o težavah.«

»Povejte,« sem vprašal »ali je Vam, oziroma ljudem v montaži, naša revija všeč? Jo radi bero...?«

Nekoliko je pomislil in dejal: »Zdi se mi — in ne samo meni, da je revija preveč toga, preveč strokovna, in da so skoro vsi strokovni članki predolgovezni in všteti tudi ekonomska poročila — natrpani s tujkami. Teh pa večina naših ljudi ne razume. Ljudje želijo krajše članke, poljudno pisane, ne pa dolgotrajne razprave, ki po vsebini spadajo izključno v strokovne revije. Želeli bi več humorističnih stvari z raznimi karikaturami, pa čim več slik in čtiva iz naše proizvodnje.«

»Prav, in hvala za nasvet« sem dejal. »Vam smem staviti nekaj vprašanj?«

»Prosim.«

»Povejte mi kaj o telefonskih aparatih.«

»Rad! — Tipa ATA 11 in 12 potekata v redu; delno nam zavira delo pomanjkanje številčnih polžev in pogonske gredi. Izgledi za drugo leto so boljši.«

»Kaj pa norma?«

»Pri nas je zaposlenih največ žensk. Delo, ki ga opravljajo, zahteva spretnost, ki je pri ženskah deloma že prirojena, deloma pa si to spretnost v kratkem času pridobijo s svojo pridnostjo. Da, v spretnosti prekašajo moške. Postavljene norme jim sedaj, ko je delo že utečeno, ne delajo preglavic, zato zaslužijo relativno dobro.«

»Ali norme kaj popravljate?«

»Da, toda samo tam, kjer se postopek dela spremeni.«

»Vi imate v montaži tekoči trak za električne števce. Sedaj bo že štiri leta, odkar ste postali s tem načinom pravi industrialci. Kako se je trak obnesel...?«

»Prav pohvaliti se moram. V začetku smo naredili do 400 števcev na dan. Veliko povpraševanje na trgu pa nas je prisililo, da smo postopek dela spremenili in operacije razdelili na več delovnih mest. S tem smo zvišali dnevno normo na 800 komadov.«

»Koliko ljudi zaposluje tekoči trak. Kakšne prednosti ima; morda tudi nevšečnosti...?«

»Težav pravzaprav ni, razen precejšnjih obolenj ob času epidemij gripe in drugih nalezljivih bolezni. Komadi potujejo iz rok v roke, pa se bolj občutljivi takoj nalezejo »bacilov«, ki prehajajo od okuženih. Za take primere vskoči rezerva. Jasno pa je, da proizvodnja pade. Pohvaliti pa moram produkcijo, ki nas nenehno zalaga s posameznimi deli za števce. Skozi 120 rok potujejo deli števca, da dobi dokončno obliko. Nato jih prevzame justirnica in naša kontrola. Od teh pa jih prevzamejo uslužbenci državne kontrole, ki jih pošilja Urad za mere. Pet kontrolorjev je nenehno zaposlenih, saj morajo pregledati preko 800 električnih števcev dnevno.«

»Je veliko ugovorov?«

»Ne. Manj od povprečja.«

»Lepo! Kaj pa novi načrti?«

»Pripravljamo trifazni števec, ki bo po kakovostni izvedbi primeren tako za industrijo, kot za gospodinjstvo z večjimi grelnimi napravami. Prevzeli bomo montažo zračnih zaščitnih stikal. Bavili se bomo tudi z montažo električnih ur in pa z montažo rezervnih delov.«

»Ste zadovoljni s tem...?«

»V bistvu sem. Vseeno pa bi želeli boljše prostore za kontrolo števcev. Oči trpijo, ker ni dnevne svetlobe.«

»Imate upanje, da se bo prostor dobil...?«

»Da, imam ga.«

»Kaj pa ljudje. Večina je žensk — 240. So zadovoljni z delom?«

»Občutek imam, da so zadovoljni; so zelo marljive. Finančno smo dosegli plan za letošnje leto že 22. novembra.«

»Čestitam! To lepo zveni... Kako ste pa povezani z delavskim svetom?«

»Tako je. Ljudje se bolj zanimajo za svoje in skupno delo, dalje za mesečne prejeme in dobiček. Vse važne odločbe iz zasedanj pa jim tolmačijo njihovi zastopniki.«

»Kakšen vpliv ima sindikat...?«

»Tu se ne morem posebno pohvaliti. Naše žene in dekleta se še vedno niso otresele starih nazorov, čeprav se rade pohvalijo z enakopravnostjo. Pri volitvah skoraj vedno propadejo. Torej, da se razumemo: Izmed 240 žensk in 25 moških, zmagujejo vedno moški...!«

»Nezaupanje ali podcenjevanje...?«

»Ne vem. To naj razreši naš psiholog.«

»Kaj pa izven službe... Kaj jih zanima?«

»Največ jih hodi v kino. Doma poslušajo radio, bero revije in časopise. Odkar nimamo poklicnega gledališča, bolj malo hodimo tja. Nekaj je aboniranih na operne predstave. Precej jih obiskuje razne tečaje. Zadnja akademija za praznik Republike, jim je bila izredno všeč. Prav je, da se primitivizem v kulturi zamenja za kvalitetne prireditve kot je bila ravno ta

akademija. Slovenski oktet in pa recitator Jože Tiran, bodo še dolgo ostali v srcih naših poslušalcev. Vsaj dvakrat letno bi morali v naši tovarni prirediti take stvari, in to za delavski praznik 1. maj in Dan republike,« je razpredal tovariš Rajgelj.

»Lepo ste povedali in prav je tako. Kako in kje naj se zabavajo...?«

»Na žalost, moram reči, da je v tem pogledu Kranj prava puščoba; vsaj tako pravijo, ker jaz sam ne stanujem v Kranju. Plesne vaje v Stražišču — potem pa nič... Kino in zopet kino, gostilne, slaščičarna — pa konec. Mladina se res ne more pohvaliti s tako zabavo. Večkrat premišlujem, kdo je kriv...?«

»In...«

»Mi vsi! Preveč smo brezbrizni do novega življenja mladih ljudi...«

Iver

PREDKALKULANT

tov. Pavel Perko

PRIPOVEDUJE

Ves nasmejan, je mladostno stopil v pisarno, se prešerno razkoračil, vzela iz mape popisani list papirja in dejal: »Kar lep uspeh!« Ko smo ga začudeni gledali, se je zresnil, rekoč: »Ali ni prav...?«

»Seveda imaš prav,« mu je odvrnil Bobi.

Znano mi je bilo, da je tovariš Perko dobil nalog od svojega šefa, naj uredi predkalkulacije in norme v selenskem oddelku in s prof. Tavzesom organizira vse delo v oddelku — na industrijski način. Radoveden sem bil, kako delo poteka. Stopil sem v odmoru k njemu in ga prosil, naj mi kaj več pove o tem »uspehu...«

»No, pa naj bo,« je dejal. V avgustu letos je dobil selenski oddelek ponudbo iz inozemstva, da

izdela precejšnjo količino selenskih stavkov za radio-industrijo. Na stari način, ki je sličil obrtniškem — bi tega naročila ne mogli izpolniti. Z dobro organizacijo in normiranjem pa bi bila stvar rešena.

Naš šef predkalkulacije je na pobudo profesorja Tavzesa pravilno razumel pomen normiranja in izdelavo predkalkulacij, zato je določil enega normirca in mene kot predkalkulanta, da to urediva. Po ogledu na kraju samem, pa sem se za stvar tako navdušil, da sem delo prevzel sam.

Zapustil sem pisarno in se preselil kar v selenski oddelek, zato sem oblečen v belo haljo, čeprav me Bobi zato rad draži z raznimi »super-naslovi,« je šaljivo dopolnil tovariš Perko.

»Pa uspeh...?« sem ga vprašal.

»Prav lep uspeh smo dosegli. Dobra organizacija in pa marljivost ljudi v oddelku, sta pripomogla, da

V selenskem oddelku

Foto: Branko Komac



se je produktivnost montaže povečala za 150 %. Moderni način montaže z uporabo gromadnikov, specialnega orodja in dvoročni sistem, se je izkazal kot najboljši, z malo porabo časa. Z vodstvom organizacijskega oddelka pa smo uredili, kakšen naj bo organizacijski predpis, dokler spada ta oddelek pod razvojni biro.«

»Je še kaj težav...?«

»Nismo še vsega rešili; začeto delo pa kaže, da smo na pravi poti, ker složno sodelujemo vsi.«

»So ljudje zadovoljni...?«

»Občutek imam, da so, saj so prejeli za večji trud tudi večje prejemke; istočasno pa dobivamo vsi, ki smo pri tem sodelovali, bogate izkušnje za bodoče delo,« je s ponosom pripovedoval tovariš Perko.

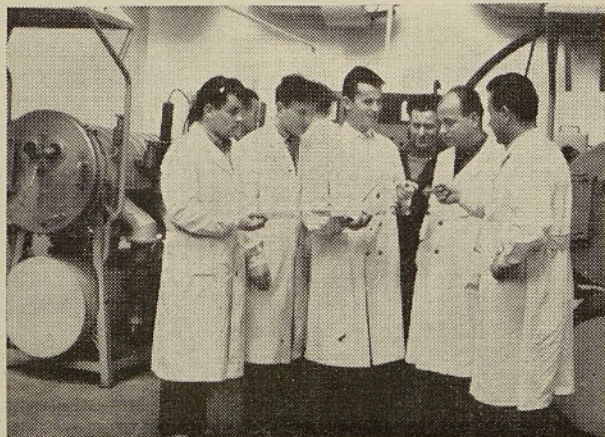
Sirena je opozorila, da je konec odmora.

»No, naj bo za danes dovolj,« je dejal — in odhitel s tako ihto, da mu je beli plašč kar zafrfotal. Med vrati pa se je obrnil rekoč: »Spet grem k svojim marljivim ‚selenarjem!‘ in že ga ni bilo...«

Inju

Posvet

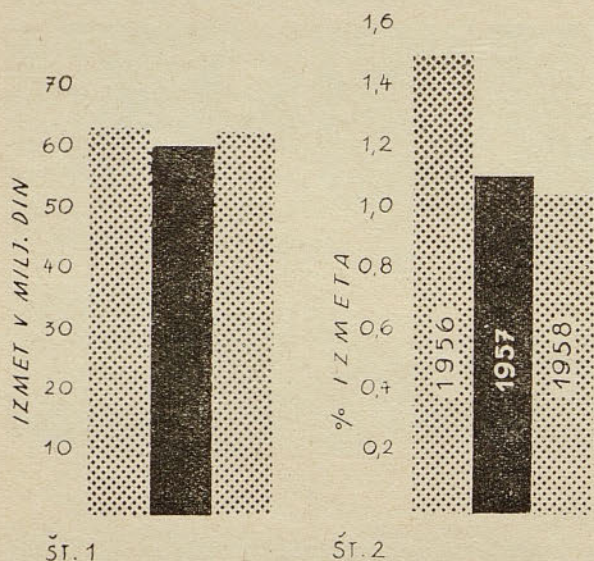
Foto: Branko Komac



GIBANJE IZMETA V ZADNJIH TREH LETIH

Eden izmed najbolj »bolečih« faktorjev slabe kvalitete (slaba kvaliteta = izmet + popravilo + def. kosi) v vsaki tovarni je izmet — (izmeček), ker ravno ta izmet od vseh treh faktorjev povzroča največjo finančno škodo. Zato si vsako dobro organizirano podjetje skuša ustvariti evidenco, ki je podlaga za razne analize, te pa naj bi služile za podvzemanje potrebnih ukrepov.

Naša tovarna vodi evidenco o izmetu že več let tako, da imamo dober pregled nad njegovim gibanjem. Izmet zajemamo po oddelkih, panogah in šifrah.

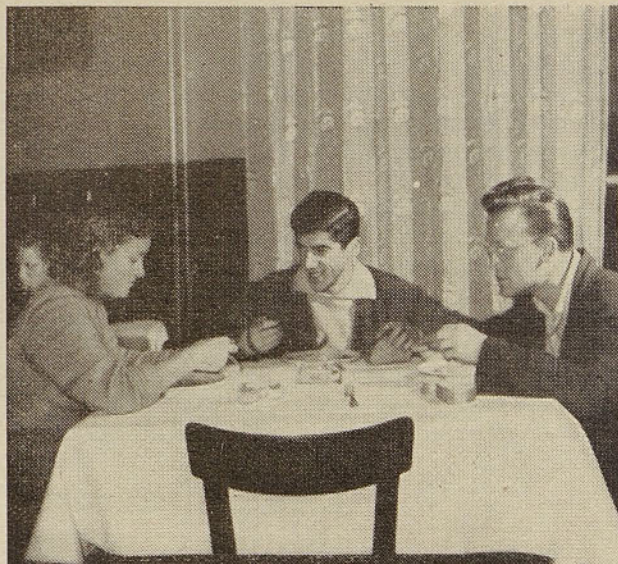


Zanimiv bi bil pregled izmeta po teh posameznih načinih zbiranja, vendar tega zaradi pomanjkanja prostora ne moremo prikazati. Prikazali bomo samo v obliki histogramov gibanje izmeta v zadnjih 3 letih in to v dinarskem iznosu, kot tudi v relativnem iznosu z ozirom na proizvodni plan.

Histogram št. 1 nam prikazuje gibanje izmeta v zadnjih 3 letih in to v dinarskem iznosu. Takoj na prvi pogled vidimo, da so razlike majhne to je od 61 do 65 milijonov. Večje razlike se nam kažejo pri histogramu št. 2, kjer je izmet prikazan relativno to je v odnosu na proizvodni plan. Razveseljivo je dejstvo, da se izmet procentualno iz leta v leto manjša.

Ni težko ugotoviti vzroke, ki vplivajo na nižanje izmeta, težje je ugotoviti v kakšni meri. Gotovo pa je, da je na prvem mestu človek in to ne glede na katerem delovnem mestu dela, kot delavec, urejevalec, mojster, tehnolog ali konstruktor.

V teku 13 let, kar obstoja tovarna Iskra, se je celotni kolektiv iz leta v leto strokovno bolj usposabljal in posledico tega nam kaže zgornji histogram.

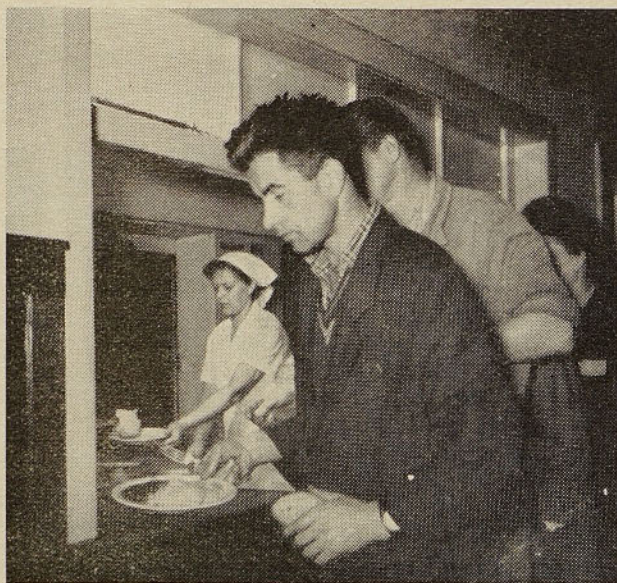


Zinka Štraus

KALORIJE

Marsikdaj je padlo vprašanje, zakaj se tako malo ljudi poslužuje toplega obroka v tovarniški restavraciji, in sicer ca. 180 do 220 dnevno. To je vsekakor premajhna številka z ozirom na tako veliko število zaposlenih ljudi v tovarni.

Premalo pažnje polagamo na prehrano. Če bi vedeli, kako škodujemo sami sebi s tem, da si pritrugujemo pri hrani, bi prav gotovo tega ne delali. Seveda tega ne mislim posplošiti na vse, vendar priznajmo, da je med nami veliko takih, ki jim je vseeno, ali jedo zjutraj ali pa se s praznim želodcem odpravijo na delo. Največkrat





rica, ki je zadolžena za topli obrok, skrbi za čim večjo pestrost jedilnikov. Kalorična vrednost je bila večkrat kontrolirana in se giblje od 800 do 1000 kalorij na osebo. To bi sicer zadostovalo za malico, če bi ljudje ostale obroke hrane prejemali v redu. Razmerje med posameznimi sestavinami hrane (beljakovine, maščobe in ogljikovi hidrati) večkrat ne odgovarja. Maščob je včasih preveč, beljakovin, zlasti živalskih, pa premalo, (meso, sir, jajca) in te so tudi najdražja. Zato bi bilo nujno potrebno, da bi tovarna dala subvencije, kot se to dogaja v drugih podjetjih in kvaliteta bi se izboljšala in število abonentov za topli obrok bi naraslo.

Velikokrat se dogaja, da ljudje med odmorom ostajajo na delovnih mestih ali pa celo sedežih. Gibanje med pavzo ni le potrebno, ampak tudi zdravo.

Zdravje pa dviga samozavest in storilnost delavcev in s tem neposredno koristimo sebi in družbi.

Foto: Janez Murovec

je edini izgovor ta, da je treba prezgodaj vstati, da se v tako zgodnjih urah ne da jesti. Res je to, da velike količine hrane ne moremo zaužiti, skodelico toplega mleka ali kave in zraven košček kruha, za to pa potrebujemo le par minut in nekaj dobre volje.

Prav tako, kot mora nekdo skrbeti za surovine, za tehnološki proces, za stroje in naprave, če naj tovarna dobro uspeva, prav tako mora nekdo skrbeti za zdravje in varnost delavcev. V veliki meri skrbi za to zdravstvena služba, vendar je največji čuvar zdravja, človek sam. Zato mu je potrebno tudi gotovo znanje, da ve kaj je zanj dobro in kaj ne.

Najvažnejši pogoj za zdravje je pa ravno hrana. Važna je pravilna sestava in pravilna razvrstitev obrokov.

Z ozirom na to, da tako malo ljudi zajtrkuje, je bil pred enim letom v naši menzi uveden topli dopoldanski obrok. Fizični in umski delavec po treh urah neprenehnega dela vsekakor potrebuje krepko malico, bodisi suho ali pa toplo, le-ta je bolj priporočljiva.

Pripombe, ki padajo na račun enoličnosti toplega obroka so včasih upravičene, dostikrat pa tudi ne. Kuha-



Reke ljudi ob 2. uri popoldne in številni avtobusi predstavljajo vedno večji problem na savskem križišču

Foto: Jože Primožič



Ob 14. uri pred ISKRO

Nekaj o pripravah rekonstrukcije tovarne

Zgodbe, tudi resnične, se navadno začenjajo na začetku, pa naj se še naša. Zgodovino tovarne poznamo vsi. Pred vojno so tu delali tekstilno blago. Leta 1941 so Nemci tekstilne stroje razprodali in v obstoječih prostorih uredili proizvodnjo za svoj vojni stroj. Menda so tu izdelovali neke vrste avtomate za oborožitev avionov. Ob osvoboditvi smo tovarno dobili še celo, vendar pa je okupator pred svojim koncem odpeljal precej strojev. S takratnim strojnim parkom smo se lotili naše proizvodnje.

Stroji tečejo že 13 let po osvoboditvi in so tekli že 4 leta prej. Večina strojev pa Nemci 1941 niso pripeljali čisto novih. Zato je naš strojni park že precej iztrošen. Z njim ne moremo vselej dosegati točnosti, ki jih od nas zahteva kvalitetna proizvodnja.

Takratni strojni park je odgovarjal določenemu asortimentu proizvodnje. Naš asortiment proizvodnje pa prejšnjemu ni odgovarjal; zato so se pri povečani proizvodnji začela kazati ozka grla na posameznih strojnih skupinah, ki so z večjim povečanjem proizvodnje še bolj izstopala. Strojni park je treba prilagoditi asortimentu naših artiklov.

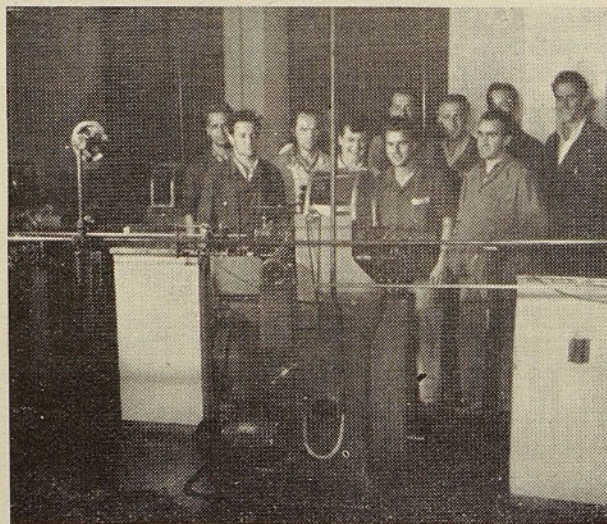


Iztrošenost strojnega parka in ozka grla na posameznih strojnih skupinah oziroma oddelkih so sili vodstvo tovarne, da je začelo razmišljati, kako najti pot mimo teh »ovir«.

Najprej je bilo treba najti verjetno pot, po kateri se bo razvijala tovarna. Predvidevali smo razširitev asortimenta v okviru panog, ki jih že imamo v tovarni. Razširjenemu programu bo treba najti kupce, zato je bilo treba izdelati analizo tržišča, ki bo kupovalo naše proizvode. Verjetnostna poraba naših proizvodov je v tej analizi dokazana z različnimi statističnimi podatki, plani industrije, ki konsumirajo naše proizvode, včasih pa tudi brez posebnih osnov z golimi predvidevanji. S tem smo dobili številke, ki predstavljajo naš enoletni plan proizvodnje. Ta plan časovno ni bil določen, temveč je predstavljal plan proizvodnje za končno izgradnjo tovarne.

Za ta plan smo izbrali normative, predvideli racionalizacijo, potrebne stroje in površine ter potrebno delovno silo. S temi podatki smo dobili sliko o velikosti tovarne, ki bi bila potrebna za realizacijo zgornjega plana.

Da bi bila ta slika nazornejša, smo to skušali prikazati v diagramu. Zgornjo točko diagrama nam predstavlja točka o vrednosti enoletne proizvodnje



Na avtomatih

Foto: Alojz Žibert

pri končni izgradnji tovarne, drugo točko v tem diagramu smo pa dobili s stanjem proizvodnje v l. 1954, ker smo to delali leta 1955, so nam bili ti podatki znani. Kam časovno postavimo zgornjo točko, ni tako važno, za nas je važna samo njena višina. Tempo razvoja tovarne bo itak diktiralo tržišče. Na osnovi teh dveh točk v diagramu smo skušali s srečno roko risati krivuljo razvoja naše tovarne med njima. Spodnja točka za leto 1954 leži pri vrednosti ca. 4 milijarde, zgornja pa naj bi bila nekje v bližini l. 1970 z vrednostjo ca. 12 milijard din (pri istih cenah artiklov).

Odločili smo se izvesti rekonstrukcijo tovarne za potrebe proizvodnje v letu 1961. V ta namen je bilo treba najprej izdelati novo, terminsko določeno analizo tržišča. Številke te analize so predstavljale proizvodni plan za leto 1961.

Za ta plan smo izdelali elaborat z vso tehnološko in ekonomsko dokumentacijo. To je bila ca. 8 cm debela knjiga A4 formata. Ta elaborat smo predložili Izvršnemu svetu LR Slovenije, ki ga je z malimi dopolnitvami odobril in izdal o tem odločbo. Ko smo imeli odločbo že v rokah, je izšel predpis, da je najdaljši rok za realizacijo rekonstrukcij 18 mesecev in banka daje posojila le za to dobo.

Začeti smo morali znova. Izdelali smo nov elaborat za rekonstrukcijo tovarne tako, da je vrednost rekonstrukcije predstavljala 60% prvotno predvidenega obsega. Ta drugi elaborat se je kasneje srečno prebil skozi vse inštanse investicijske banke s prav malenkostnimi spremembami in predstavlja osnovo za izvedbo sedanje rekonstrukcije tovarne, ki mora biti končana v letu 1959.

Oglejmo si tabelarični prikaz proizvodnje v razvoju tovarne. Proizvodnja v letu 1954 za vsako panogo ima indeks 100:

	L. 1954	Rekonstr. 1959	Rekonstr. 1961	Končna izgradnja
1. avtoelektrika	100	470	900	900
2. instrumenti	100	128	128	262
3. stikala	100	170	170	740
4. kino	100	104	104	190
5. telefonija	100	160	190	285
6. selenski usmerniki	100	440	440	695

Realizacija rekonstrukcije 1959 se je kasneje še spremenila v tem, da se daje prednost avtoelektriki. Tu predvidevamo postavitev dveh obdelovalnih linij z večjo kapaciteto kot je v tej panogi predvidena za leto 1959. Vrednost letnega plana po rekonstrukciji je predvidena na ca. 7,5 milijarde din po cenah iz leta 1954. Ker smo cene nekaterim našim proizvodom znižali, se ta številka zmanjšuje.

Ing. Vaso Suyer

VZDRŽEVANJE

STROJEV

Obrat »Vzdrževanje strojev« popravlja obdelovalne stroje in skrbi, da je zaradi okvar strojev čim manj zastojev v proizvodnji. Zaradi velikega števila strojev v tovarni je oddelek, ki sestoji iz tehnične pisarne in delavnice, precej velik, saj šteje danes že 96 ljudi. Sedaj pa nekaj besed o delu oddelka v letu 1958.

Tehnična pisarna sestoji iz oddelkov konstrukcije, priprave dela, službe mazanja strojev in evidence strojev. Konstrukcija v pretežni meri izdeluje risbe strojnih delov strojev, ki so v popravilu, v manjši meri pa tudi risbe za nove stroje. Priprava dela sestavlja delovne plane za vsa dela, ki jih izvršuje naša delavnica. Služba mazanja je sestavila mazalni načrt za vse stroje, ki bo v kratkem izšel v obliki knjige, v bližnji bodočnosti pa namerava označiti vsa mazna mesta na strojih s posebnimi značkami. Evidenca strojev je opremila letos vse stroje z novimi inventarnimi številkami, sedaj se bo pa zadolžilo vse oddelke za njihove stroje z zadolžitvenimi listi. V tehnični pisarni je zaposlenih danes 13 ljudi.

Delavnica pa sestoji iz oddelkov za strojno obdelavo, tekoča popravila in generalna popravila. Strojni park v oddelku se je letos zaradi rekonstrukcije tovarne povečal za 5 strojev, tako da je danes vsega

skupaj 32 strojev, pri čemer je všteti tudi 6 manjših strojkov. V kratkem bodo prišle še 4 stručnice. Z vsemi temi stroji se more izdelovati skoraj vse strojne dele, katere potrebujemo pri popravilih, le v majhni meri je oddelek navezan na stroje v drugih oddelkih, n. pr. za ozobčanje, brušenje navojev, itd. Približno 50 do 60 % strojnih ur se porabi za izdelavo strojnih delov za tekoča popravila, a le 40 do 50 % za strojne dele za generalna popravila.

Oddelek za tekoča popravila strojev ima vsako leto več dela zaradi vedno večje izrabljenosti strojev naše tovarne, katerih povprečna starost znaša približno 15 let. Vsako leto se mora zamenjati v strojih vedno večje število kotalnih ležajev in zobnikov. Letos se je porabilo mnogo časa s premeščanjem strojev v nove prostore, n. pr. v orodjarni ter s prevzemanjem in stavljenjem v pogon približno 100 novih strojev, katere smo do danes prejeli.

Ob koncu leta je v generalnem popravilu 24 strojev, ki še niso popravljeni.

Povečanje delavnice v letošnjem letu in prejem novih strojev bosta na vsak način vplivala na delo tako, da bo mogoče v prihodnjem letu popraviti več strojev in zmanjšati zastoje po drugih oddelkih zaradi okvar ali popravil strojev na čim manjšo mero.

Zadnje čase se mnogo govori o normah, v glavnem o nepravilnih normah. Da norme niso enostaven problem, se vidi že iz različnih stališč, ki so jih zavzemali do tega vprašanja posamezniki in odgovorni ljudje celo v državnem merilu. Ta stališča pa so bila zelo različna, večina pa odvisna od trenutne situacije. No in sedaj je na programu vskladitev, to pa iz razloga, ker se po oddelkih norme presegajo zelo različno. Tudi na zadnjem občnem zboru naše sindikalne podružnice je bilo sproženo to vprašanje. Mislim, da je prav, da tudi prizadeti

Štefan Simonovič

Nekaj besed o normah

rečemo kakšno besedo o tem vprašanju. Iz statistike je razvidno, da je največja razlika v presegaranju med pretežno strojnim in popolnoma ročnim delom. To pa je razumljivo, kajti na stroju se da vse lepo izračunati, ter spretnost delavca ne pride toliko do izraza kot pri samem ročnem delu. Tehnično normo pa je pri ročnem delu skoro nemogoče postaviti. Preseganje torej zavisi največ od pridnosti in ročne spretnosti, ki je pri strojni obdelavi omejena. Jasno nam je, da je tako neenako preseganje težko zagovarjati, toda pri vsklajevanju nastane problem zaslužka, ki pa je za nas glavno vprašanje. Prejemki bi morali biti res pravičneje razdeljeni, toda tega ne moremo doseči samo z vskladitvijo norm. Statistike namreč pokažejo, da presegajo norme največ delavci po delavnicah, kjer so tudi zelo slabi pogoji dela, za katere pa so dobili denarno povračilo na račun nepravilno postavljanje norme. Zdi se nam, da smo pri delih, kjer je naše zdravje vedno ogroženo, le upravičeni do denarnega nadomestila, ki pa sedaj ni povsem pravilno urejeno. Namreč v tovarni bi morali doseči to, da bi človek že zaradi

Proračun sindikalne podružnice za leto 1959

DOHODKI

I. 1. Članarina	3.000.000	
2. Vpisnina	2.000	3,002.000
II. Razni dohodki:		
1. Dotacija tovarne	500.000	
2. 5 % del. samopom. za podpore	1,500.000	
3. Nepotr. sred. iz preteklih let	900.000	
4. Ostali dohodki	—	2,900.000
	Skupaj dohodki	5,902.000

IZDATKI

I. Osebni		
1. Skupščine in posvet.	100.000	
2. Službena potovanja	40.000	
3. Nagrade sindikalnemu aktivu (honorarji in nagrade)	100.000	240.000
II. Materialni		
1. Zavarovanje (osn. sred.)	80.000	
2. Pisarniške potrebščine	5.000	
3. Sindikalni obrazci	5.000	
4. PTT stroški	3.000	
5. Stroški denarnega prometa	5.000	
6. Vzdrževanje in uporaba avtomob.	100.000	
7. Vzdrž. in čiščenje sind. pr.	47.500	245.500
IV. Agitacija in propaganda:		
1. Nakup knjig in brošur	15.000	
2. Naročnina listov in revij	50.000	
3. Kulturno-prosvetno delo:	820.000	
gledališče	300.000	
koncerti	50.000	
delavska š.	40.000	
proslave	30.000	
izleti	400.000	
4. Radio naročnina	3.000	888.000
V. Fizikulturno delo		
1. Fizikulturne prireditve v okviru sindikata	450.000	450.000
VI. Pomoč članstvu:		
1. Socialne pomoči	1,500.000	1,500.000
VII. Investicije:		
1. Nabava inventarja	200.000	200.000
VIII. Kvote višjim forumom:		
1. 17 % ObSS	510.000	
2. 10 % OSS	300.000	
3. 35 % ostalim višjim forumom	1,050.000	
4. 3 % sklada za nezaposl.	90.000	1,950.000
IX. Dotacije:		
1. ZK	100.000	
2. LMS	100.000	
3. Počitniška zveza	50.000	
4. Novoletna jelka	50.000	
5. Raznim organizacijam	100.000	400.000
X. Nepredvideni izdatki:		
1. Manjši nepredvideni izdatki	28.500	28.500
	Skupaj izdatki	5,902.000

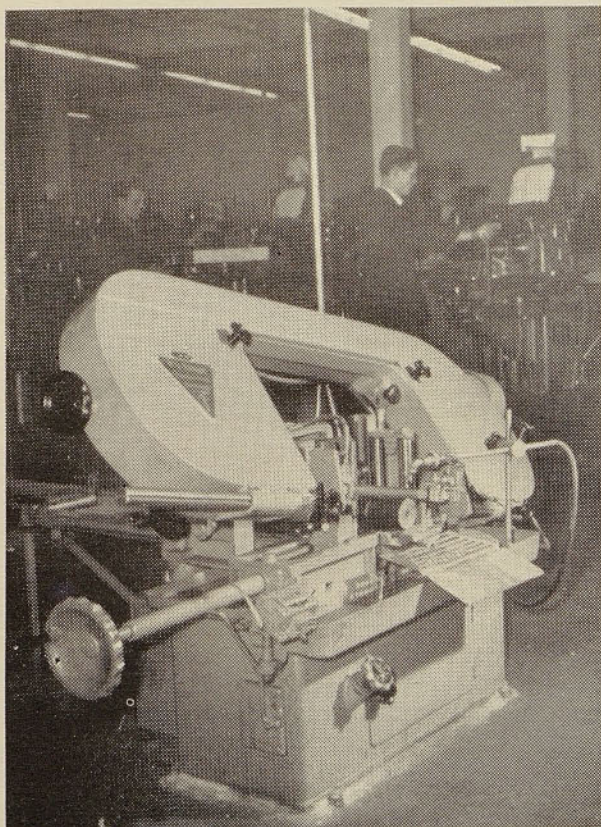
NOVI STROJI PRIHAJAJO

Ze dalj časa opazujemo, da v tovarno stalno prihajajo novi stroji: stružnice, rezkalni, brusilni stroji, skratka stroji vseh mogočih vrst in oblik.

Pred kratkim smo prejeli iz Švice od firme Habegger avtomatski univerzalni stroj za rezanje materiala. Na prvi pogled je bil to za nas nepoznan stroj, saj takega stroja do sedaj še nismo imeli. Ze beseda avtomatski nam pove, da stroj dela samostojno, le palico materiala mu je treba vložiti v ležišče in delo je opravljeno.

Do sedaj smo rezali material za produkcijo v glavnem na rezkalnih

tudi vse profilne oblike in cevi. Komete je možno rezati na poljubno dolžino od 2 do 500 mm s toleranco ca. 0,3 mm. Mnogo bolj presenetljivo pa je to, da reže zelo hitro in sicer Je 50/11 Ø 50 ca. 45 sekund, medenino Ø 50 ca. 8 sekund, cev 100/90 mm 30 sekund itd. Iz omenjenih podatkov je razvidno, da s tem strojem veliko prihranimo na času in na odpadku materiala, saj je širina reza le 1,5 mm. Poleg že omenjenih prednosti je treba omeniti, da je podajanje materiala avtomatično ter da je na stroju vgrajen števec, katerega nastavimo lahko na



Stroj v obratovanju

Foto: Lojze Žibert

strojih in to največ do premera 60 mm, vse večje premere pa je bilo potrebno rezati avtogenično ali pa z ločno žago. Rezanje na rezkalnem stroju je zelo počasno in drago, saj sta bila zato skozi celo leto zaposlena 2 rezkalna stroja. Prednost univerzalne tračne žage je v tem, da lahko reže material okroglega profila do 280 mm, kvadratni profil pa 280 × 420 mm. Poleg tega pa lahko reže

poljubno število. Čim je narezano toliko komadov kolikor smo jih želeli, se stroj avtomatično ustavi.

Kakor sem že omenil, sta bila prej zaposlena 2 stroja za rezanje materiala celo leto, sedaj bo to delo opravil ta stroj v 3 mesecih. Ob takih in podobnih primerih nam bo verjetno mnogo lažje in z manjšim trudom doseči večjo storilnost.

denarja premislil, kje se mu bolj izplača delati. Tako pa delavci v produkciji upravičeno silijo na dela v montažo, kjer pri neprimerno boljših delovnih pogojih dobijo enak ali pa večji zaslužek. Če bi pa uredili tako, da bi na umazanih in zdravju škodljivih delih primerno več zaslužili, tudi ne bi bilo vprašanje norm tako pereče, kot danes kaže. To je naše mišljenje, in upamo, da se tak način nagrajevanja danes lahko uredi. Prepričani pa smo tudi, da bo potem urejeno še eno važno vprašanje, ki predvsem zaposluje vodilne ljudi in zdravnika. To pa so razne mogoče in nemogoče bolezni, za katere zahtevajo ljudje od zdravnika priporočilo za lažje delo, skoro samo z enim ciljem — priti v montažo. Vse te stvari pa se bodo v veliki meri uredile, ko bo rešeno pravilno nagrajevanje.

Zanimivosti iz TEHNIKE

PROIZVODNJA TRANSISTORJEV. V ZDA proizvajajo danes že preko 600 različnih tipov transistorjev. Zaradi uvajanja velikoserijske proizvodnje, cene transistorjev nenehno padajo. Tako je n. pr.: tvrdka »Philco« pocenila določene tipe transistorjev za preko 35 %.

MEGAMEGAFON

Za različne javne prireditve smo večkrat uporabili namesto ojačevalnikov in zvočnikov kar enostavno napravo, nazvano megafon. Naprava deluje prav dobro in v razmeroma velikem območju celo več kot sto metrov. Mednarodni časopis za telekomunikacije (UIT, števil. 258) pa poroča o novem »megamegafonu«, ki ga je nazval SAM (t. j. Stanford Airstream Modulator).

Naprava deluje podobno kot glasilke in grlo skupno z ustno votlino tako, da zvočne valove, modulirane s stisnjanim zrakom sprošča v atmosferske praznine in tako omogoča na razdalji 6 km, da slišimo objave, izgovorjene normalno pred mikrofonom te naprave.

Inju

Selenski oddelek v novih prostorih

Kmalu bo minilo 9 let od takrat, ko je v poskusni vakuumski napravi nastala prva selenska ploščica z dobrimi usmerjalnimi lastnostmi. To je bil prvi uspeh mladega oddelka, ki se je takrat pripravljaj na proizvodnjo selenskih usmerniških stavkov.

Obseg proizvodnje je vidno rasel iz leta v leto. Nove in nove roke so stregle proizvodnim napravam, katere smo sproti gradili in izpopolnjevali. Majhni prostori so kmalu postali pretesni, da bi mogli vanje postaviti vse potrebne naprave. Celo najskromnejšim higienskimi predpisom ni bilo mogoče več zadostiti. Delavci so bili izpostavljeni vplivom škodljivih snovi, proizvodnja je terjala svoje, potrebe po usmernikih so rasle in rasle.

Najboljša rešitev neprimerne stanja je bila zgraditev novih delovnih prostorov in namestitev tehniško in higiensko odgovarjajočih proizvodnih naprav. Po dolgotrajnih pripravah smo res zgradili nove prostore, ki bodo v kratkem opremljeni z najvažnejšimi potrebnimi napravami. Novi prostori so izpremenili oddelku videz, dali so mu pa tudi možnosti za nadaljnji razvoj. Selenski oddelek ima sedaj nove prostore, ima pa tudi nove in težke naloge. Povečati in izpopolniti mora proizvodnjo selenskih stavkov, da bo lahko ustregel željam in zahtevam našega domačega trga in še izdelal dovolj usmernikov za izvoz.

Novi oddelek bo imel že v prihodnjem letu velike naloge. Skoraj potrojiti mora obseg letošnje proiz-

vodnje in obenem malo manj kot podvojiti obremenljivost selenskih plošč — to se pravi njihovo kvaliteto. Osnovni pogoji za to so sicer že ustvarjeni, treba je še zgraditi in namestiti precej važnih naprav, predvsem pa izpopolniti in urediti delovne in strokovne sposobnosti zaposlenega osebja. Ob pomoči drugih oddelkov in s svojo prizadevnostjo bo oddelek lahko izpolnil pričakovanje.

Ne bo narobe, če spregovorimo nekaj besed o izdelkih selenskega oddelka — selenskih ploščah in stavkih. Selenska plošča je na pogled zelo preprost izdelek. Ne sveti se, ne giblje se, niti nima zamotanega mehanskega mehanizma. Zato je pa njena notranjost toliko bolj zapletena, čeprav je zgrajena samo iz nekaj plasti na aluminijasti pločevini. Njene usmerjalne lastnosti zavisijo predvsem od čistoče uporabljenega gradiva in tehnološkega postopka. To, kar bi v splošni kemiji lahko imenovali zelo čisto, je pri usmernikih še neuporabna, neprečiščena začetna surovina. Začetek tehnološkega procesa je čiščenje in pripravljanje surovin, kakovost opravljenega dela je odločilna za kakovost končnega izdelka. Vse naslednje operacije samo oblikujejo in spajajo uporabljeno gradivo v končno obliko. Če pri vseh operacijah ohranimo prvotno čistočo vseh plasti v celici in le pazimo na njihovo pravilno zgradbo, potem bomo gotovo izdelali plošče z zelo dobrimi in trajnimi usmerjalnimi lastnostmi. Najmanjše zanemarjanje čistoče pa uniči ves trud in plošč ni mogoče več niti popraviti niti uporabljati. Čistoča, pazljivost in snaga tedaj niso samo vir zdravja zaposlenega osebja, temveč tudi vir dobrih usmerjalnih plošč.

Če bodo vsi, ki imajo v kakršnikoli zvezi opravka z delom selenskega oddelka upoštevali zgornje besede, bodo velike proizvodne naloge oddelka lahko uspešno izvršene. Čas bo pokazal, če bo storjeno vse potrebno.

Milan Živkovič

Mladinska konferenca

V preteklem mesecu je bila v tovarni Iskra redna letna mladinska konferenca. Prisostvovalo je 130 delegatov iz 12 osnovnih organizacij in predstavniki političnih in množičnih organizacij iz podjetja.

Iz poročila dosedanjega predsednika tov. Mikiča je bilo razvidno, da je danes v naši tovarni zaposlenih 1.129 mladincev in mladink, da pa jih je v organizaciji le 730. Delo osnovnih organizacij je bilo le delno zadovoljivo. Nekateri aktivni zaslužijo vse priznanje (splošni oddelek in produkcija III.), lahko pa upravičeno grajamo delo osnovne organizacije v nebotičniku in pa v I. in II. delavnici produkcije.

Vsekakor bo potrebno med tovarniškim komitejem in pa osnovnimi organizacijami bolj tesno sodelovanje in treba bo poiskati še boljše načine dela. Tu pa lahko grajamo tudi tovarniški komite, posebno še nekatere člane, ki sploh niso prihajali na seje komiteja.

Organizirani so bili razni izleti, izmed katerih je zelo pomemben izlet na otvoritev avto ceste.

V gosteh smo imeli kar 8 mladinskih delovnih brigad z avto ceste.

Važen problem naše organizacije so finance. Letos je organizacija dobila 100.000 din od Izvršnega odbora sindikata.

Zelo važno je tudi delo z mladimi člani Delavskega sveta, v katerem je precej mladincev (18), kar dokazuje, da mladina tesno sodeluje z organi upravljanja v podjetju.

O klubu mladih proizvajalcev moramo ugotoviti, da ni izvršil vseh tistih nalog, katere bi lahko, zato je bilo nujno potrebno, da se je njegovo vodstvo izmenjalo. V KMP je danes včlanjenih 37 članov, od tega je 18 članov DS. KMP ima sestavljen tudi minimalni program, o katerem pa naj spregovori sam.

Na konferenci je bil sprejet tudi program dela za prihodnje leto, ki naj bi ga novi tovarniški komite uporabljal kot smernice za bodoče delo. Izvoljenih je bilo 5 delovnih komisij in sicer:

1. Ideološko-politična komisija.
2. Organizacijska komisija
3. Komisija za društveno dejavnost in družbeno izživljanje mladine
4. Fizikalna komisija
5. Socialna komisija

Na konferenci je bil izvoljen tudi nov 15 članski komite: Za predsednika je bil ponovno izvoljen tov. Edo Mikić, za sekretarja Milan Živković, za blagajničarko pa Marija Zupan.

Na prvi seji TK pa je bil izvoljen tudi 5-članski sekretariat, ki ga sestavljajo: Edo Mikić, Milan Živković, Marija Zupan, Andrej Varl, Ciril Globočnik.

Naj vam predstavimo še predsednike osnovnih aktivov naše organizacije v tovarni:

Produkcija I — Stane Bregar
 Produkcija II — Andrej Jenko
 Produkcija III — Matko Krt
 Nebotičnik — Milan Živković
 Splošna montaža — Marica Peternel
 Navijalnica in selen — Fenja Mede
 Orodjarna — Miro Kordiš
 Nova stavba — Jože Cvar
 Kinomontaža — Olga Rehberger
 Splošni oddelek — Aleksander Leban
 Montaža central — Ciril Globočnik
 Montaža instrumentov — Ivan Gašperlin

Ing. Štefan Sušnik

KAKŠNE STROJE DOBIMO ?

Po rekonstrukcijskem programu dobivajo posamezni oddelki naslednje stroje:

Proizvodnja

- 16 avtomatov
- 14 strožnic
- 3 stroji za ozobčanje
- 11 brusilnih strojev
- 6 stiskalnic
- 1 stroj za brizg. liv
- 2 talilni peči
- 5 specialnih strojev za linijo avtoelektrike
- 2 specialna vrtalna stroja
- 36 drugih strojev in naprav

Orodjarna

- 6 strožnic
- 3 orod. rezkalni stroji
- 22 brusilnih strojev za ploščinsko, okroglo, votlinsko in ostro brušenje ter brušenje navojev
- 1 stroj za honanje
- 1 kopirni rezkalni stroj
- 2 precizna vrtalna stroja
- 1 stroj za elektro-erozijsko obdelavo
- 2 kalilni peči
- 1 gravirni stroj
- 8 drugih strojev in naprav

Vzdrževanje strojev

- 5 strožnic
- 3 rezkalni stroji
- 1 vodoravni vrtalni in rezkalni stroj

Kontrola

- 16 tehtnic
- 1 univerzalni aparat za merjenje dolžin
- 1 projektometer
- 9 raznih merilnih aparatov

Laboratoriji

- 1 udarno kladivo
- 1 trgadni stroj
- 1 photometer
- 1 polarograph
- 2 druga aparata

Večji del strojev dobi proizvodnja zato, da bomo povečali njene kapacitete, delno z izpopolnjenimi novimi stroji uvedli racionalnejšo proizvodnjo (revolverske strožnice, avtomati), delno pa zamenjali izrabljene stroje (ozobčanje).

Takoj za proizvodnjo pride orodjarna, ki predstavlja ozko grlo v naši tovarni že vsa leta. Tu delno povečujemo kapaciteto, delno se spreminja tehnološki postopek proizvodnje orodja, ki zahteva moderne stroje, delno pa zamenjamo dotrajane stroje.

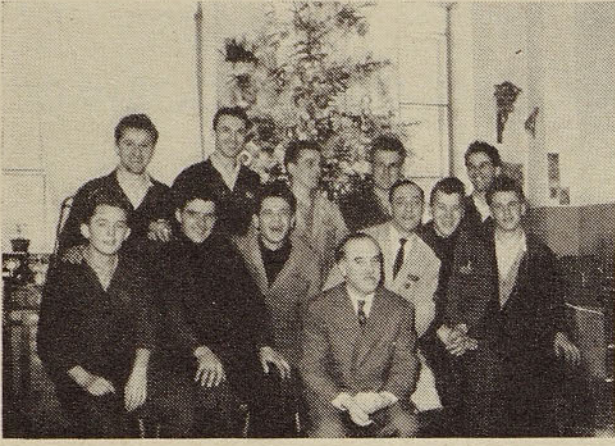
Laboratorijem in kontroli je bilo treba povečati opremo, da bodo kos bodočim nalogam.

Poleg navedenih strojev dobimo še raznovrstno električno opremo, ki predstavlja ca. 1/6 vrednosti celotne rekonstrukcije.

Kolektiv OTK ob obisku tovarne »NIKO« Železniki

Foto: Beno Dežman





Silvestrovo
1958

