



ISKRA

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE »ISKRA« – KRANJ



1

LETNIK II.

1956



ISKRA

glasilo delovnega
kolektiva
tovarne elektro-
tehničnih in
finomehaničnih
izdelkov

»Iskra« Kranj

1956

Januar — februar

St. 1

Izdaja:

Upravni odbor

Ureja:

Uredniški odbor

Odgovorni urednik:

Dovjak Tone

Cesta na Rupo 22 b

Kranj

Naslov uredništva:

Tovarna »Iskra«,

Gorenja Sava 6

telefon 231

(interna 425)

Osnutek

za naslovno stran:

Danica Zgonc

Tisk:

»Gorenjski tisk«,

Kranj

Naklada:

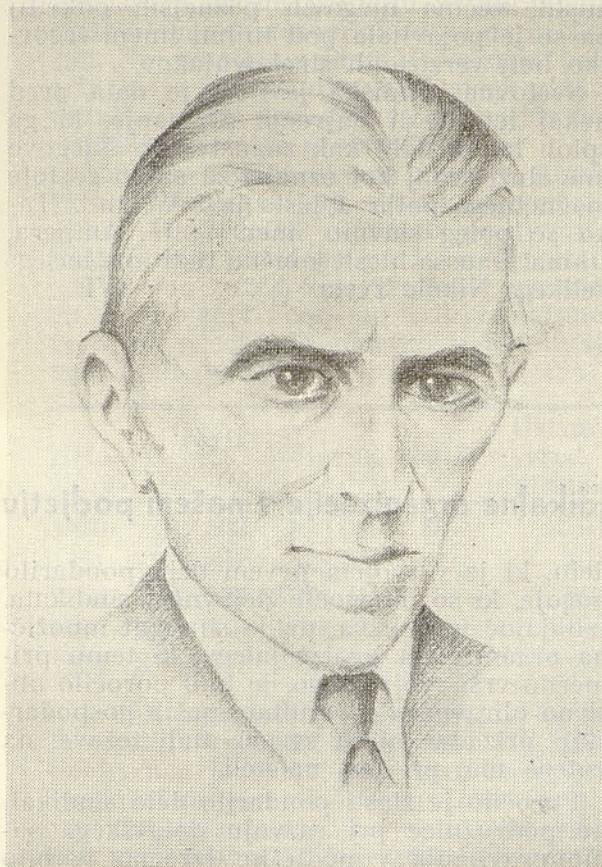
2800 izvodov

VSEBINA

1. Nikola Tesla (IVF)
2. Nekaj misli o preteklem in bodočem delu sindikalne organizacije v našem podjetju (Metod Rotar)
3. Z zasedanj delavskega sveta (ŠM)
4. Klimatski vplivi (Ing. Stane Slapšak)
5. Odlomek iz varilne tehnike (Tine Mlakar)
6. Uporabnost statističnih kontrolnih metod (Ing. Ernest Vršec)
7. Skrb za kadre in njihovo vzgojo (Bogdan Napokoj)
8. Učenci industrijske šole „Iskra“ za dan JLA (Gašparac)
9. Zdravstveno tehnično varstvo (Oto Pičulin)
10. Naši gostje v lanskem letu (Igor Slavec)
11. Bralci nam pišejo ... (O naših pisarnah)
12. Kultura in šport: Oj, to lectovo srce ... (Erbo)
Al' njega pa od nikoder ni (JD)
Gojenci strokovnih šol so tekmovali
12. Vprašaj — mi ti odgovorimo
13. Zanimivosti iz znanosti in tehnike
14. Nekaj besed o knjigah Prešernove družbe
15. Seznam nove literature v naši knjižnici
16. Nagradna križanka „Iskra“

Priloga: Splošni napotki o negi strojev

Nikola Tesla



10. januarja smo se spominjali smrti enega največjih Jugoslovanov — Nikole Tesla. Sredi vojne vihre je v letu 1943 za vedno omahnila glava velikega izumitelja, znanstvenika in človekoljuba. Njegovo ime navdaja vsakega Jugoslavana s ponosom, vsakega elektrotehnika pa z neizmernim spoštovanjem. Z vsem svojim življenjem in delom je bil pravi vzor znanstvenika, kajti vse sile je posvetil napredku človeštva in le malo zahteval za sebe. V svoji skoraj pretirani skromnosti je smatral svoja dognanja in izsledke ne kot svojo last, temveč kot plod splošne človeške težnje k napredku. Ustvarjal ni za sebe, temveč za človeštvo — zato ni bil samo velik znanstvenik, bil je tudi velik človek.

Rodil se je 10. julija 1856 v Gospiću kot potomec stare in ugledne družine pravoslavnih duhovnikov. Ko je končal realko v Karlovcu, je njegov oče — duhovnik, hotel, da bi se tudi sin odločil za duhovniški poklic. Toda čeprav takrat telesno precej šibak, je imel Nikola pred seboj druge velike cilje. Ko je ležal smrtno bolan za kolero, je

oče popustil in mu obljubil, da ga da študirati tehniko. Tehniko je študiral v Grazu in je že takrat slovel kot odličen matematik. Po diplomskem izpitu je hotel študirati v Pragi matematiko in fiziko, vendar je to opustil in še isto leto nastopil službo kot inženir v Budimpešti. Leta 1882 je odkril vrtilno magnetno polje, kar je prineslo v proizvodnji električne energije velik preobrat. To odkritje lahko smatramo kot začetek moderne elektrotehnike. V tistem času je bila proizvodnja električne energije silno primitivna. Električno energijo, ki so jo dajali generatorji za enosmerni tok poganjani z okornimi lokomobilami, so morali proizvajati v neposredni bližini potrošnikov. Enosmerni tok visoke napetosti namreč ni dovoljeval prenosov električne energije na večje razdalje. Prenosno razdaljo 400 m so tedaj smatrali že za velik uspeh. Izkoriščanje vodne energije je bilo skoraj nemogoče, ker se ta vir energije ni vedno nahajal v neposredni bližini potrošnikov električne energije. Ker zavisi možna prenosna razdalja od višine napetosti, je tedanji prenos energije zaradi zelo okornih enosmernih generatorjev prišel v zagato. Z odkritjem izmeničnega toka in prvega praktično uporabljivega transformatorja je bilo možno napetost dvigniti in s tem povečati prenosno razdaljo. To odkritje pa je kmalu izgubilo praktični pomen vsled tega, ker je manjkal glavni konsument — motor za izmenični tok. Sredi tega tavanja se je pojavil genij Nikola Tesla, ki je z odkritjem vrtilnega magnetnega polja dal temelj moderni proizvodnji električne energije. Obenem s tem odkritjem je izumil tudi še do sedaj najenostavnejši motor na izmenični tok. Za to odkritje takrat še ni dobil priznanja v Evropi niti v Ameriki, kamor se je v tistem času preselil. Vse svoje poskuse si je moral financirati sam, za to potrebna sredstva si je pridobival z izkoriščanjem manjših svojih patentov. Leta 1888 je končno patentiral trofazni motor za izmenični tok in na osnovi nadaljnjih patentov, vezanih na to odkritje, je bila zgrajena hidrocentrala na slapovih Niagare. S tem je bil najden ključ do ogromnih zakladov energije, nakopičene v vodah. Z veliko naglico so se začele graditi hidrocentrale po vsem svetu. Na svetovni elektrotehniški razstavi v Frankfurtu ob Meinu je bil prikazan prenos električne energije na razdaljo 175 km. Izmeničnemu toku se je odprla zmagoslavna pot, po kateri hodi moderna elektrotehnika še danes.

Ta pomembni uspeh je prinesel Tesli ogromne zasluge, katere pa je porabil izključno za gradnjo laboratorijev in nadaljnja raziskovalna dela. V tem času je zaslovel po svetu kot znanstvenik in predaval je na mnogih univerzah v Ameriki in Evropi.

V novih laboratorijih je pričel raziskovanje pojavov v področju izmeničnega toka zelo visokih frekvenc. Njegove zasluge za razvoj radiotehnike so neprecenljive, saj ji je postavil temelje. Leta 1900 je zgradil radiooddajno postajo z učinkom 200 KW in z njo dosegel telegrafsko in telefonsko zvezo na razdaljo več kot 1000 km. Začel je eksperimentirati tudi z brezžičnim prenašanjem električne energije. Posrečilo se mu je brez-

žično prenašati energijo 15 km daleč za luč in pogon motorjev.

Za mnoga znanstvena dela, ki jih je ustvaril že v novem stoletju, še do danes nimamo točnejših poročil. Mnogo je v tem času zamislil, večina njegovih poznejših odkritij pa se je pojavljala pod tujimi imeni trgovsko bolj verziranih strokovnjakov.

Svetovna tehniška javnost je dala pred nekaj leti Tesli največje priznanje, ki ga sploh lahko dobi kak znanstvenik. Njegovo ime služi sedaj kot oznaka za enoto gostote magnetnega polja (1 tesla je 1 Wb/m^2). Tako se poleg slavni imen Volta, Ampera, Ohma, Gaussa blesti končno tudi ime našega velikega Nikole Tesla.

IVF

Nekaj misli

o preteklem in bodočem delu sindikalne organizacije v našem podjetju

(Občni zbor sindikalne podružnice)

Ob koncu preteklega leta je pristopila k obračunu svojega dela za leto 1955 tudi Sindikalna organizacija. V istem času so zborovali tudi kovinarji naše republike, v naši občini pa je prvič položil pred svojim članstvom obračun o svojem delu, v preteklem letu ustanovljeni Občinski sindikalni svet. Vsi ti zbori, zlasti pa zbor naše podružnice, so pomembni za delo naše sindikalne



Delovno predsedstvo na obč. zboru

organizacije in s tem za delo v podjetju. Občni zbor sindikalne podružnice je sledil letni konferenci Zveze komunistov naše tovarne in je tako razpravljala tudi o njenih smernicah, zlasti pa o smernicah III. kongresa zveze sindikatov, ki je bil maja 1955 v Sarajevu.

Izvršni odbor je pred zborom svoje organizacije podal obširno poročilo o izvršenem

delu, ki je v svojem prvem delu poudarilo pogoje, ki so omogočili dejavnost sindikata. Izhajajoč iz dejstva, da je sindikat množična organizacija proizvajalcev, ki temu primerno vrši svojo vlogo, je tudi poročilo obširno obravnavalo rezultate naših gospodarskih prizadevanj in seveda tudi težave, na katere smo pri tem naleteli.

Poročilo je zlasti poudarilo delo sindikalne podružnice pri razvoju delavskega samoupravljanja v podjetju. Izrecno je bilo naglašeno, da smo v preteklih petih letih prehodili težavno pot in dosegli pomembne rezultate. Izvršni odbor je največ svoje aktivnosti posvečal širokemu razpravljanju o nalogah delavskega upravljanja, o načinu dela in njihovih organov. Člani našega kolektiva se danes že neprimerno bolj zanimajo za gospodarjenje v podjetju, za delo Delavskega sveta in Upravnega odbora, kot v preteklih letih. Aktivnost večjega števila članov v organih ljudske oblasti in številnih družbenih organih, zdravstvu, socialni politiki, prosveti, kakor tudi komunalni dejavnosti pa kaže, da je rezultat tega dela pomemben še prav posebno za to, ker se naše članstvo aktivno zanima za razmere v občini in okraju in na ta način spoznava povezanost gospodarstva in pravilni odnos med podjetji in občino. Zato je bila osnovna dejavnost Izvršnega odbora usmerjena k delavskemu samoupravljanju. Pri tem je bilo tudi ugotovljeno, da še niso izkoriščene vse oblike in da so možne še številne izboljšave v sistemu dela teh organov, zlasti pa je bilo poudarjeno, da je nujno na boljši način kot dosedaj seznanjati članstvo celotnega kolek-

tiva s sklepi organov delavskega samoupravljanja. Poročilo je konkretno navajalo tudi rezultate naših skupnih petletnih prizadevanj, ki brezdvoma omogočajo vsem organizacijam v našem podjetju in upravnim organom, da s ponosom gledamo na prehojeno pot. Naj navedemo samo najvažnejši pokazatelj, to je izvrševanje družbenega plana kot rezultat vseh prizadevanj za boljše gospodarjenje in večjo proizvodnost.

Številke o napredku in razvoju gospodarstva v našem podjetju nam kažejo pozitivno sliko. Ti podatki zajamejo predvsem: Izpolnjevanje plana po vrednosti za vsa leta, povprečno ustvarjena vrednost na poedince, število zaposlenih po letih, izplačane plače v povprečjih in podatki o investicijskih graditvah po letih.

Leto	Družb. plan	Realiz.	Izvršitev	Ustvarjena vred. na posamezn.
1950	213.568	184.028	86%	94.616
1951	225.110	188.951	84%	104.150
1952	1.718.287	2.034.711	119%	991.500
1953	2.494.559	3.048.123	122%	1.421.000
1954	3.096.947	3.427.248	111%	1.509.000

Iz teh podatkov se vidi, kako je iz leta v leto rastla vrednost ustvarjene proizvodnje, pri čemer je treba poudariti, da dosežena vrednost ne gre v nobenem primeru na račun dviganja cen artiklov, ker so cene našim proizvodom od leta 1952 dalje ostale nezpremenjene.

Zanimivi so tudi podatki o stanju zaposlenih po letih in plače, ki so bile po letih izplačane:

Leto	Povprečna zaposlenost	Redne plače v 000 din	Viški plač v 000 din	Skupaj v 000 din	Povp. ečna mes. pl. na os.
1950	1945	79.381	192	79.573	3.400
1951	1813	78.173	1.512	79.685	3.663
1952	2065	173.856	22.542	196.398	7.926
1953	2144	197.165	13.146	210.311	8.174
1954	2277	246.419	36.097	282.516	10.340

Investicije: (v 000 din)

1950	za kapitalno graditev	15.339	za družbeni standard	15.740
1951		17.804		21.740
1952		18.050		38.313
1953		73.464		12.415
1954		37.222		1.610

Tabela nam kaže zanimivo sliko porasta investicij za kapitalno izgradnjo od leta 1950 naprej, ki ima svoj maksimum v letu 1953 in nakazuje kasneje upadanje. Relativno vi-

soki zneski, vloženi v družbeni standard, pa so našli svoj maksimum v letu 1952 in nakazujejo nenehljiv padec na minimum v letu 1954 zaradi pomanjkanja investicijskih sredstev. Glede investicij za družbeni standard se je situacija za leto 1955 v primerjavi z letom 1954 izboljšala, ker so bila dana sredstva za dovršitev stanovanjskega bloka na Zlatem polju.

Namen občnega zbora pa ni bil prikazati le pozitivno stran naših prizadevanj, temveč zlasti osvetliti tudi slabosti v našem delu. V splošnem premajhna družbena zavest članov kolektiva, je osnovna slabost, ki zadeva vse naše organizacije in posebej še sindikalno. Zato je bilo na občnem zboru poudarjeno, da je nastopil čas, da bolj intenzivno pričemo razmišljati o miselnosti in zrelosti naših ljudi za upravljanje s proizvodnimi sredstvi družbe. Naš družbeni razvoj rabi v prvi vrsti poleg razvitih proizvodnih sredstev tudi umsko sposobne ljudi, ki s temi sredstvi upravljajo in njihovo družbeno zavest, ki naj zagotovi polno spoznanje, s čigavimi sredstvi in v čigavo dobro upravljajo. Letna konferenca Zveze komunistov je med svojimi sklepi poudarila, da naj Sindikalna organizacija postane stalna vez med člani kolektiva in delavskega samoupravljanja, naj bo šola delavskega samoupravljanja.

Na letnem zboru naše Sindikalne organizacije se je mnogo razpravljalo tudi o izvajanju tarifnega pravilnika. Za izvršitev družbenega plana za leto 1955, ki je znašal 3,8 milijarde, je bilo v podjetju v preteklem letu zaposlenih:

- 62 nekvalificiranih delavcev,
- 1181 priučenih delavcev,
- 844 kvalificiranih delavcev in
- 328 visoko kvalificiranih delavcev.

Povprečni zaslužek v preteklem letu pa je znašal 9,919 dinarjev. S tarifnim pravilnikom je bilo določeno potrebno število delovnih mest. V zvezi s tem pa je bilo v razpravi na zboru naglašeno, da ta številka ni bila ravno najbolj točno določena. Da je temu tako, pričajo podatki o izvršitvi plana, iz katerih izhaja, da smo, upoštevajoč izostanke v zvezi z boleznijo in dopusti, družbeni plan presegli s povprečno precej manjšim številom zaposlenih. Svoj delež ima pri tem brez dvoma sam sistem določanja plačnega sklada na število ljudi po kvalifikacijah, za katerega je bilo že večkrat poudarjeno, da ni ravno stimulativen za rentabilnost podjetij. Vsekakor bo pa ta izračun v prihodnje moral temeljiti na tehničnem izračunu.

V neposredni zvezi z izvajanjem tarifnega sistema je vprašanje norm. Sindikat je v lanskem letu večkrat obširno razpravljalo o

problemih v zvezi z normami. Pri tem smo se postavili na jasno stališče, da je minila doba neprestanega spreminjanja norm, ki je bila izredno destimulativna za proizvodnost. Vsekakor to ne pomeni, da podpiramo nerealne norme, vendar pa upravičeno zahtevamo zaščito res pridnih delavcev, ki dajejo vse od sebe in tako pošteno zaslužijo tudi presežek norme. V zvezi z normami se je zlasti ob koncu leta v podjetju mnogo razpravljalo. Stanje prekoračevanja norm je izgledalo po mesecih v preteklem letu takole:

Januar	120%	Julij	117,7%
Februar	119%	Avgust	116,3%
Marec	118%	September	120%
April	120%	Oktober	119,9%
Maj	120,8%	November	119,1%
Junij	119,1%	December	118,88%

Po podatkih, katere smo zbrali, je delalo po mesecih od maja naprej po normi:

Maj	1292 ljudi z zaslužkom din 12,113.000	povprečje din	9.375
Junij	1348 ljudi z zaslužkom din 13,322.000	povprečje din	9.883
Julij	1350 ljudi z zaslužkom din 13,097.000	povprečje din	9.688
Avgust	1399 ljudi z zaslužkom din 14,345.000	povprečje din	10.254
September	1315 ljudi z zaslužkom din 12,829.000	povprečje din	9.755
Oktober	1313 ljudi z zaslužkom din 12,859.000	povprečje din	9.794
November	1277 ljudi z zaslužkom din 11,528.000	povprečje din	9.020

Opomba: V novembru se je delalo samo 24 dni.

Posebno vprašanje, ki smo ga obravnavali, je bilo tudi vprašanje premij. Premije imajo namen dati večje priznanje tistemu, ki ima večje zasluge za boljšo proizvodnjo. Pri tem pa je bilo ugotovljeno, da naš premijski pravilnik ne zagotavlja zmeraj tega in da mnogi kriteriji niso najbolje izbrani. V opravičilo temu pa moramo napisati, da je to naš prvi premijski pravilnik in da je tarifna komisija pri njegovem sestavljanju dejansko imela težko nalogo. Načeloma pa je bilo vsekakor bolje pridružiti se tistim gospodarskim organizacijam, ki so sprejele pravilnike o premijah, kot pa tistim, ki se jim je ta naloga

zdelo pretežka in so jo odložile. Vsekakor pa bomo morali, ne glede na to ali se bodo sprejemali letos novi tarifni pravilniki ali ne, spremeniti tiste kriterije, za katere vemo, da ne odgovarjajo. Tarifna komisija po naročilu Upravnega odbora na tem že dela. Naloga novega Izvršnega odbora bo, da da svoje mišljenje k temu in da zahteva čim prej izvršitev sprememb, ki upravičeno povzročajo številne kritike med člani kolektiva.

Tarifna politika je bila predmet obširne razprave in sprejeto je bilo priporočilo, da se celotna problematika čim preje zbere, strokovno obdela in nato vložijo predlogi za določene spremembe, ker se iste v smislu obstoječih predpisov lahko izvršijo. Naloga sindikalne podružnice je, da tudi letos stalno spremlja izvajanje tarifnega pravilnika in skupaj z odbori delavnic uveljavlja svojo vlogo pri tem odgovornem vprašanju.

Gospodarski in politični razvoj naše družbene stvarnosti zahteva od vseh naših organizacij in društev resno delo na izobraževanju in vzgoji članstva. To je tema, ki se tiče vseh nas in naša podružnica je vzgojnemu delu v lanskem letu posvetila precej pozornosti, vendar se nam zdi, da smo bili pri tem premalo odločni in da smo zajeli odločno premajhen krog članov kolektiva. Če to skušamo prikazati v številkah, naj navedemo, da so v preteklem letu naše sindikalne organizacije imele 317 sestankov po sindikalnih odborih, dalje 28 skupinskih debat, zlasti ob sprejemanju tarifnega pravilnika. Za celotni aktiv je sindikalna podružnica organizirala 4 zborovanja, na katerih smo obravnavali sistem dela naše organizacije in pa sklepe III. kongresa ZSJ. Za delavski svet in sindikalni aktiv so bila organizirana 4 predavanja, ki so se nanašala predvsem na pojasnjevanje gospodarskih ukrepov. Sindikalna podružnica pa je tudi pri vzgoji kadrov v podjetju imela svoj delež, saj smo veliko govorili o tečajih za kvalifikacije in obiskovanje toplo priporočali. Rezultat skupnih prizadevanj v preteklem letu je: 18 absolventov risarskega tečaja, ki je trajal 4 mesece, zatem 64 tečajnikov na tečaju za visoko kvalificirane delavce in 21 tečajnikov na tečaju za telefonske mehanike. Zadnja dva tečaja se še nadaljujeta. Vsekakor bomo glede družbene vzgoje morali v letošnjem letu najti nove oblike, predvsem pa doseči večjo zainteresiranost pri kolektivu, posebno pri članih samoupravnih organov. Ideja o delavski šoli, ki naj bi se organizirala v prvih mesecih tega leta in ki jo sedaj že uresničuje Izvršni odbor, naj bi bila prvi korak v tej smeri.

Dejavnost sindikalne podružnice pa je obsegala tudi kulturo in prosveto. Organizirani

so bili številni obiski predstav v Prešernovem gledališču, kjer smo že redni gostje. V aktivno delo društev v „Svobodah“ je vključenih 142 članov našega kolektiva, ki jim gre za njihovo požrtvovalno delo polno priznanja. Naša organizacija se jim je skušala oddolžiti na ta način, da je organizirala skupinske obiske predstav in upamo, da bomo v tekočem letu tudi na predstavah društev „Svoboda“ že redni gostje.

Zanimali smo se tudi za naš tisk. Rezultati teh prizadevanj se najbolj kažejo v številu naročnikov na revije in časopise. Po zbranih podatkih prejema dnevno časopisje skupno 218 članov kolektiva. Od tega je 82 naročnikov „Ljudske pravice“, 112 „Slovenskega poročevalca“ in 124 „Ljubljanskega dnevnika“. Nekaj manj je naročnikov na „Glas Gorenjske“. Naš sindikalni tisk pa je slabše zastopan. „Delavsko enotnost“ prejema le 119 članov, kar pomeni, da niso naročniki niti vsi sindikalni odborniki. Še slabše pa je zanimanje za glasilo Centralnega odbora kovinarjev Jugoslavije „Metalac“, ki ga dobivamo 42 izvodov, „Ekonomska revija“, „Nova obzorja“, zlasti pa list „Naša skupnost“, še niso uspele prodreti do celotnega političnega vodstva v podjetju in je zato na njih iz našega podjetja zelo malo naročnikov. Pri revijah je na prvem mestu „Naša žena“, ki ima v naši tovarni 450 naročnic. V tednu tiska smo o tisku veliko govorili in upamo, da bodo številke čez leto dni dosti večje.

Posebej naj še omenimo, da ima Prešernova družba pri nas 250 članov za leto 1955. Za naprej pa jih predvidevamo okoli 400. Tako se slovenska knjiga lepo širi med našimi člani.

Osebnosti in medsebojno spoznavanje je koristno prišlo do izraza ob različnih izletih, ki so jih organizirali odbori delavnic. Smatramo, da je to obliko potrebno zadržati in skrbeti za to, da se v takih prilikah koristno združijo s prijateljem. Vsekakor je aktivnost sindikalne podružnice na tem področju važna. Pri tem se moramo strinjati z mislijo, ki je bila podana na občnem zboru, da bomo le z večjim medsebojnim spoznavanjem, zlasti pa z večjo izobrazbo in razglednostjo, postali dobri delavci, boljši gospodarji, v kolektivu pa bodo vladali bolj človeško topli odnosi in beseda „tovariš“ nam bo pomenila res tovariše, ki združeni v eni organizaciji vlagamo svoja prizadevanja za boljše življenje nas vseh. V tem cilju je sindikalna podružnica posvečala svojo pozornost tudi higiensko tehnični zaščiti dela. V lanskem letu smo imeli 95 primerov lažjih in 4 primere težjih nesreč. V tovarniški ambulanti, ki se je ob koncu leta preselila v nove moderne prostore, ki so nam lahko

v ponos, je bilo potrjenih 2842 bolezenskih primerov. Tudi v okviru podjetja so bili izvršeni številni ukrepi za izboljšanje delovnih pogojev, zlasti za zaščito zdravja. Pri tem pa naj opozorimo na to, da je razprava na občnem zboru pokazala, da naš odnos do socialnega zavarovanja ni vedno pravilen in da je pri nesrečah karakteristično veliko število nezgod izven dela. Lansko leto smo samo na boleznih izgubili nad 25.000 delovnih dni. Za ilustracijo trošenja sredstev naj navedemo podatke za področje Kranja, kjer je ugotovljeno, da so bila porabljena v letu 1955 naslednja sredstva za zdravljenje:

Denarno nadomestilo za čas bolezni:	34,614.000 din
Potni stroški zavarovancev v zvezi z različnimi specialnimi pregledi in dr.	6,726.000 din
Stroški za zdravljenje v ambulantah	25,544.000 din
Stroški za zdravljenje v bolnicah	53,035.000 din
Stroški za zdravila ali skupaj	29,125.000 din 149,044.000 din

Če računamo, da je skupno v naši občini okrog 15.000 zavarovancev, vidimo, da na enega zavarovanca pride za stroške zdravljenja nič manj kot 10.000 din.

Res, premalo mislimo na to, da so tudi ta sredstva družbena in da so tudi te datjave bistvene pri razpravi o družbenem standardu. Razprava na občnem zboru je pokazala, da imamo tudi v našem kolektivu ljudi, ki si izmišljajo vse mogoče načine za koriščenje ugodnosti, ki jih nudi socialno zdravstvena zaščita. Naša podružnica je odločno podpirala vsa prizadevanja za izboljšanje higiensko tehničnih pogojev pri delu in ureditev ambulante, vendar pa prav tako odločno obsojamo tiste člane kolektiva, ki ne mislijo na to, da gre tudi tu za naša skupna sredstva. Občni zbor je naročil Izvršnemu odboru, naj bo v stalni povezavi z odgovornim referentom uprave za vprašanja socialno zdravstvene zaščite. Večja kontrola nad trošenjem teh sredstev in nadaljnje prizadevanje za izboljšanje delovnih pogojev pa nas morata spremljati tudi v letošnjem letu.

Zbor je razpravljal tudi o prizadevanju Izvršnega odbora neposredno pomagati članstvu. Iz svojih sredstev je sindikalna podružnica denarno pomagala 91 članom, predvsem dolgotrajnim bolnikom in jim nakazala skupno 404.487 din pomoči. Za zdravstvene dopuste pa je bilo izplačano 60 članom 224.145 din. Izvršni odbor je v sodelovanju z Upravnim odborom podjetja organiziral tudi letovanje v Opatiji in Crikvenici. Skupno je koristilo dopust v teh

krajih po napotilih sindikalne podružnice 339 članov in so bili vsi v pretežni večini zadovoljni. Razen tega smo članstvu skušali pomagati tudi v drugih primerih in je Izvršni odbor v ta namen dal vsa možna sredstva.



Tovarišica Pepca Ježeva

Občni zbor je na predlog tov. Mraka, predsednika nadzornega odbora, izrazil posebno priznanje tov. Pepci Ježevi, ki je 10 let vstrajno in izredno aktivno ter nesebično delala v vodstvu naše organizacije. Zaradi odgovorne dolžnosti na OSS in Centralnemu svetu ZSS tov. Pepca ni več kandidirala v Izvršni odbor naše podružnice. Izkoriščamo to priliko, da tudi tu izrazimo našo zahvalo za vse njeno delo in pomoč in jo vabimo še naprej k skupnemu sodelovanju.

Istočasno je bilo dano priznanje tudi tov. Faturju, ki je bil 4 leta tajnik podružnice in ki je pri tem delu dosegel pomembne rezultate, zlasti pri organizacijsko tehnični ureditvi poslovanja podružnice. Tudi tov. Faturju, ki prav tako zaradi odgovorne dolžnosti v upravi podjetja ni več kandidiral, gre vse naše priznanje.

Podobno kot pri nas, se je razpravljalo okrog delavskega samoupravljanja, tarifne politike in norm tudi na Zboru kovinarjev v Ljubljani in na Zboru občinskega sindikalnega sveta v Kranju. Skupščina kovinarjev je še prav posebej obravnavala proizvodnjo v naših podjetjih, vprašanje kooperacije v proizvodnji in kvalitete proizvodov. Pojasnjena je bila prizadevnost Sindikata kovinarjev za izboljšanje stanja v podjetjih, pri čemer je bila izrečena marsikatera kritika na račun kvalitete proizvodov, ki tudi ni šla mimo naše diname za kolo. Odnos do družbene lastnine je bil prav tako predmet razprave. Skupščina je napovedala oster boj vsem pojavom neodgovornega gospodarjenja, razsipništva in nelojalne konkurence. Sindikat kovinarjev mora v letošnjem letu več napraviti za vzgojo svojega

članstva, za medsebojno spoznavanje, za dosledno izvajanje gospodarske politike, ki je bila odrejena na znanem posvetovanju pri predsedniku Titu in na zadnjem Plenu mu SZDL Jugoslavije v Beogradu. Skupščina je pokazala izredno zainteresiranost delegatov za našo splošno problematiko in za razmere v našem gospodarstvu. Tako je skupščina kovinarjev dala koristno napotilo za delo naše podružnice v letošnjem letu.

Skupščina občinskega sindikalnega sveta, je obravnavala zlasti družbeno upravljanje v podjetjih naše občine in udeleževanje naših delavcev v organih družbenega upravljanja na vseh področjih. Večja pomoč tem organom in večje medsebojno sodelovanje je bilo tudi na te zboru omenjeno kot najvažnejše v bodočem delu Občinskega sindikalnega sveta.

Na vseh teh zborih so bile izvedene volitve in prav je, da ob tej priliki objavi imena naših članov, ki nas predstavljajo v organih sindikalnih organizacij.

V **Izvršni odbor** naše sindikalne podružnice so bli na občnem zboru izvoljeni naslednji tovariši:

Jože Benčič, Stane Božič, Ivo Burmas, Črtomir Detela, Drago Domitrovič, Branko Dragonja, Rudi Florjančič, Polde Gregorač, Avgust Pečar, Miroslav Rant, Metod Rotar, Anton Seljak, Igor Slavec, Jože Stare, Anton Stefe, Jaka Vehovec, Ing. Franc Vršnak.

V nadzorni odbor pa:

Polde Mrak, Viktor Košir, Anton Kump, Mara Mihelič, Miha Podgoršek.

Na prvi seji Izvršnega odbora je bil za



Delegati volijo novi odbor

predsednika izvoljen tovariš Jaka Vehovec, za tajnika tovariš Metod Rotar, za blagajnika pa tovariš Črtomir Detela; nadzorni odbor pa je za svojega predsednika izvolil Poldeta Mraka. Prav tako so bile formirane tudi razne komisije, ki naj bodo v pomoč pri delu Izvršnemu odboru.

Na skupščini sindikata kovinarjev v Ljubljani sta bila izvoljena v Plenum republiškega odbora sindikata kovinarjev tovariša Jože Benčič in Polde Gregorač. Na prvi seji plenuma pa je bil v predsedstvo republ. odbora sindikata kovinarjev izvoljen tov. Jože Benčič.

Na občnem zboru ObSS so bili v predsedstvo sveta za poslovno dobo 1956 izvoljeni naši člani, tovariši: Ivan Bečan, Jože Benčič in Metod Rotar.

V nadzorni odbor pa tov. Milan Regovec. Sedaj vsi ti organi začenjajo z delom. Naš novi Izvršni odbor je že resno začel in naša želja je, da bi v tekočem letu naša skupna prizadevanja rodila kar največ pozitivnih rezultatov. Da bi vse naše članstvo bilo spoznano z osnovnim programom našega dela, objavljamo izvlečke programa, ki je bil sprejet na občnem zboru in ki naj skupaj s sklepi letne konference ZK predstavlja program dela:

„Osnovna dejavnost naše delavske organizacije naj bo tudi v prihodnjem letu usmerjena prvenstveno v skrb za nenehno utrjevanje in napredek delavskega samoupravljanja. Pri tem naj se naša organizacija poslužuje vseh možnih oblik, posebej še glasila našega kolektiva.

Zato naj vodstvo naše organizacije tekoče opravlja in analizira delovanje delavskega sveta in sodeluje kar najaktivneje pri izvajanju ukrepov, ki so v interesu kolektiva, a tudi v interesu vse naše skupnosti.

Izvršni odbor naj razmisli o večji aktivnosti odbornikov občinskega ljudskega odbora, zlasti še Zbora proizvajalcev in članov svetov. V ta namen naj v bližnji prihodnosti skliče v okviru podjetja Zbore volivcev po posameznih volilnih enotah, pri čemer naj pomagajo odborniki Zbora proizvajalcev.

Posebna skrb naj bo posvečena konkretnemu izpopolnjevanju gospodarske politike, pri čemer naj se naš sindikalni aktiv in vse članstvo kar najaktivneje angažira pri sprejemanju družbenega plana našega podjetja, naše občine in okraja. V teku leta pa naj Izvršni odbor organizira razprave o izvrševanju tega plana v sporazumu z organi delavskega samoupravljanja. Sindikalna podružnica naj sodeluje tudi pri delu za pravilno zaposlitev potrebnega števila ljudi v podjetju.

Izpopolnitev obstoječega plačnega sistema, kot enega najvažnejših činiteljev pri prizadevanjih za dvig produktivnosti, mora biti združena s stalnim sistematičnim delom naša organizacija. Na obstoječih osnovah je potrebno podpreti vsa prizadevanja za pravilno vrednotenje dela v podjetju.

Izvršni odbor naj sproti spremlja izvajanja tarifnega pravilnika v podjetju in gleda na to, da se od tarifnega pravilnika ne bo odstopalo brez vednosti organov upravljanja in sindikalne organizacije. Pravilnik o normah naj se dosledno izvaja.

Pred sindikalno organizacijo se v tekočem letu postavlja tudi vse večja odgovornost za vsestransko delovno zaščito. Naše delavce moramo seznaniti s pravicami in dolžnostmi, ki izhajajo iz obstoječe zakonodaje o delovnih razmerjih in delovnih odnosih na sploh. Enako velja to tudi za njihove pravice in dolžnosti, ki izhajajo iz socialnega zavarovanja.

V okviru obravnavanja vprašanj, ki so v zvezi z delovnim razmerjem in delovnimi odnosi, naj sindikalna organizacija posveti večjo pozornost zaposlevanju delovne sile, zlasti s podeželja.

V tekočem letu naj se Izvršni odbor resno zavzame za široko akcijo izobraževanja ob sodelovanju organov upravljanja in vseh družbenih organizacij podjetja v oblikah, ki so najbolj prikladne. Organizacija predavanj, seminarjev in razprav naj se izpopolni. Organizirajo naj se obiski raznih predstav; posebno mesto naj bo še vnaprej posvečeno obisku gledaliških predstav. V te namene naj se uporabi tudi film in tisk. Letos naj sindikalna organizacija aktivneje podpre naša delavsko-prosvetna društva „Svoboda“ v območju Kranja.

Se naprej naj sindikat podpira športno udejstvovanje članov našega kolektiva, zlasti v okviru kolektiva. Že do sedaj uvedena tekmovanja naj postanejo tradicionalna, po potrebi in možnosti pa naj se še razširijo na ostale panoge športne dejavnosti. Prirejanje izletov za spoznavanje lepote naše domovine pa naj bo še naprej praksa naših pododborov.

Sindikalna organizacija naj pomaga svojemu članstvu, da bo znalo vsklajevati svoje osebne interese z interesi podjetja in skupnosti. Posebna skrb naj bi bila bolj kot doslej posvečena tudi medsebojnemu odnosu med člani kolektiva; zavest skupnih prizadevanj naj najde mesto v tovariških in iskrenih odnosih, v medsebojnem razumevanju in sodelovanju“.

Program dela pa je le zamisel o tem, kako naj bo usmerjena dejavnost naše organizacije. Naša želja je, da ob sodelovanju celotnega kolektiva praktično delamo vsi z enotnim programom za naš skupni cilj. Vnaprej vemo, da tudi letos ne bo šlo brez težav, vendar naj medsebojno razumevanje in tovarištvo pomaga ob dobri organizaciji te težave premostiti, ali vsaj ublažiti njih negativni vpliv na dejavnost organizacije.

Naše delo v družbenih organizacijah je delo za skupnost. Na kongresu „Svobod“ na Jesenicah je bila o tem izrečena naslednja lepa misel: „Za tako delo, tovarišice in tovariši, je vredno žrtvovati marsikatero pristo uro in marsikateri napor“. Tudi mi

trdimo isto in vabimo celotni kolektiv, da nam pomaga. Vabimo še prav posebej tiste člane, ki so izven organizacije, da letos pridejo k nam, saj je dela, kakor vidite, za nas vse na pretek.

Metod Rotar

Iz zasedanj delavskega sveta

(v obdobju od 14. nov. do 31. dec. 1955)

Izredno zanimivo je bilo zasedanje Delavskega sveta dne 14. novembra, ko je leta obravnaval proizvodnjo avtoelektrike v prihodnjih 10. letih. Kakor je bilo to vprašanje interesantno za člane Delavskega sveta, tako gotovo to zanima tudi vsakega izmed nas, predvsem pa tiste, ki so vključeni v proizvodnjo avtoelektrike.

Razvoj jugoslovanske industrije, nenehno koraka s hitrim tempom naprej. Mi sami niti ne znamo oceniti tega razvoja; marsikje se najdejo celo ljudje, ki skušajo naš razvoj podcenjevati, toda dejstva pričajo, da smo v preteklih desetih letih napravili toliko, kot ni bilo v bivši Jugoslaviji storjenega vsa leta. Postavili smo že tiste trdne temelje, ki nam omogočajo, da se naša industrija razvija v hitrem tempu naprej, postavili smo osnovo za dvig življenjske ravni delovnega človeka. Med mnoge industrije, ki služijo temu cilju, spada tudi avtomobilska industrija. Ta industrija je pri nas sicer še mlada, saj v bivši Jugoslaviji sploh ni obstojala, je pa v teh desetih letih napravila tak razvoj, da bo v kratkem sposobna zadovoljiti ne samo naše domače potrebe, temveč bo imela dovolj blaga tudi za izvoz.

Poleg že obstoječih tovarn se ustanavljajo še nekatere nove tovarne za avtomobile in motorna kolesa. S tem rase tudi poraba artiklov, ki so potrebni za montažo teh prevoznih sredstev, zato je na razvoju avtomobilske industrije naše podjetje zelo zainteresirano, saj že danes redno in v zadostni količini zalaga trg s svojimi izdelki: starterji, dinamami, regulatorji itd. V tej proizvodnji imamo že lepe izkušnje, zato ne bi bilo neumestno, da se ne bi že danes pozanimali za proizvodnjo in prodajo teh artiklov v bodočnosti. Če hočemo pravilno gospodariti, morajo biti kapacitete naše tovarne v sorazmerju s kapacitetami vseh avtomobilskih podjetij. Zato je bistvena naloga naših upravnih organov, da se že v samem začetku leta pobrigajo za potrebne predpriprave, ki naj bi omogočile postopno prehajanje k večji kapaciteti v proizvodnji avtoelektrike.

Da bi dobili jasno sliko o našem proizvodnem programu avtoelektrike, si najprej oglejmo razvoj avtomobilske industrije v Jugoslaviji v prihodnjih desetih letih. V Kragujevcu je osnovana tovarna osebnih avtomobilov, ki bo čez deset let proizvajala 12.000 avtomobilov letno; tovarna v Rakovici bo povečala izdelavo traktorjev; mariborska tovarna avtomobilov TAM predvideva 6000 velikih kamionov letno. Veliko povečanje proizvodnje predvideva tudi Fabrika avtomobila Priboj (FAP), da ne naštevamo še nekaj tovarn motornih koles in drugih.

Na podlagi tega bo naša avtomobilska industrija leta 1966 rabila:

54.100 starterjev vseh tipov
70.000 dinam od 150 do 300 W
110.000 regulatorjev 150 in 350 W
15.700 delilcev vžiga
53.200 vžigalnih tuljav

Če preračunamo navedene pozicije v dinarje dobimo vrednost proizvodnje v višini 5 milijard dinarjev letno, to je za 1 milijardo več kot znaša celotni bruto produkt naše tovarne v letu 1955. To je pa lepa perspektiva!

Ali bomo zmogli in kako bomo povečali dosedanje proizvodnje avtoelektrike? Jasno je, da z dosedanjimi sredstvi in kadrom lahko le še malenkostno povečamo našo proizvodnjo. Zato bo potrebno postopoma nabaviti nove stroje in razširiti tovarniške prostore. Temu primerno je prilagojen že plan za letošnje leto. Realizacija avtoelektrike je znašala v letu 1955 nekaj nad 400 milijonov, v letošnjem letu pa se bo ta proizvodnja dvignila že do 800 milijonov dinarjev. S tem bomo naši državi prihranili samo na devizah nad 5.792.500 dolarjev, ki bi jih morala izdati, če bi te artikle uvozila.

Desetletnemu perspektivnemu planu proizvodnje so prilagojene tudi investicije, ki so predvidene na 1.224.637 US dolarjev ali 980.251.786 dinarjev. V teh investicijah so predvsem predvideni stroji in instrumenti za razvojni laboratorij, stroji za orodjarno, koordinatni brusilni stroji, stružnice, in za produkcijo vsi stroji, ki nam danes še manjkajo in ki jih potrebujemo za povečano proizvodnjo. Poleg strojev je v te investicije

vključena nova stavba za avtoelektriko, ki naj bi bila postavljena na še nezazidanem tovarniškem področju. Tako bi bila proizvodnja avtoelektrike samostojna in neodvisna od ostale proizvodnje, skupno bi imela samo orodjarno in delavnice splošnega značaja. Zato bo treba nujno povečati orodjarno. Podvzeti moramo ukrepe, da se izposluje dovoljenje in kredit za njeno dograditev.

Razumljivo je tudi, da se bo moral zaradi povečanja proizvodnje nujno povečati tudi za to potreben kader. Samo za razširjeno proizvodnjo avtoelektrike bo potrebno v desetih letih okrog 700 novih ljudi. Vzporedno s tem pa bodo nastale tudi večje potrebe po delovni sili v orodjarni in nekaterih drugih oddelkih.

Člani delavskega sveta so soglasno sprejeli predlog o nakazanem razvoju naše proizvodnje. S tem v zvezi so člani DS tudi potrdili predlog, da se zaprosi na merodajnih mestih za potrebne kredite in olajšave v zvezi z nabavo investicijske opreme. Prepričani smo, da je bila njihova odločitev pravilna.

Tudi 16. zasedanje delavskega sveta dne 13. decembra 1955 je bilo zelo plodno in po vsebini zelo pestro. Iz sklepov tega zasedanja je razvidno, da se DS strinja z ustanavljanjem stanovanjskih zadrug. Prodaja hišic na Cesti na Rupo do tega zasedanja še ni bila zaključena, ker je bil vložen predlog, da se bodo parcele obravnavale kot samostojni zazidalni prostor. Za nakup teh hišic se je potegovalo trikrat več interesentov, kot je pa bilo na razpolago hiš. Upravni odbor je reševal predlog kandidatov, vendar vseh ni mogel zadovoljiti. Štirje interesenti so se pritožili, ker jim ni bilo ugodeno. Zato je DS kot drugostopni pristojni organ imenoval komisijo, da bo rešila omenjene pritožbe, v okviru možnosti, da jim dodeli tiste hiše, za katere ne bi reflektirali že določeni kandidati. Komisijo sestavljajo tovariši: Franc Božič, Silvo Oman, Jože Fende.

V sistematizaciji delovnih mest je DS odobril tri nova delovna mesta: šefa oddelka za uvajanje kadrov, mesto mojstra in administratorke.

Na tem zasedanju je bil obravnavan še perspektivni plan podjetja, katerega je tehnični sektor začel pripravljati že leta 1953. V teku teh let je bilo nekaj sprememb, zlasti v telefoniji, avtoelektriki in pri instrumentih. Ta plan je bil poslan na vpogled in mišljenje raznim forumom, vendar ni bilo do sedaj nobenih pripomb. Plan obravnava razvoj vseh 6 panog proizvodnje: telefonije, avtoelektrike, instalacijskega materiala, instrumentov, selenskih in kino naprav. Izdelan je bil na podlagi 10-letnega razvoja proizvodnega procesa in ob upoštevanju

današnjih kapacitet podjetja. Nove artikle je treba uvajati postopoma, da nas ne bi čas prehitel. Nedvomno bo šel razvoj podjetja v predvideni smeri in sčasoma bomo dosegli evropsko povprečje v telefoniji, avtoelektriki in drugih panogah, obenem pa bo rasel proizvodni potencial našega podjetja. Vmes pa bomo še vedno imeli možnosti uvajati razne artikle, ki bi se z razvojem industrije pojavili kot nujno potrebni na tržišču. Zato je DS odobril ta plan v smislu nadaljnjega dela v smeri razvoja vseh šestih panog proizvodnje za dobo 10 let, s tem da se upoštevajo finančne možnosti podjetja.

Zelo živahna je bila razprava na predlog UO glede nakupa stavbe, ki naj bi služila za letovanje članom našega kolektiva, v Ankaranu pri Koprju. Pripravljalni odbor za letovanje kolektiva je uvidel kot najprimernejše, da sprejmemo ponudbo okraja Koper in kupimo neko hišo, ki bi se lahko dvignila za eno nadstropje in preuredila za naše namene. Okrog te hiše bi lahko postavili nekaj vikend hišic in šotorov. Tako bi lahko odšlo na letne počitnice znatno večje število članov kolektiva skupaj z družinskimi člani kot do sedaj. Upravni odbor je predlagal DS, da odobri v to svrhu tri milijone dinarjev, s katerimi bi se izvršila adaptacija hiše in nabava potrebnega materiala ter pohištva. Spričo zelo ugodne ponudbe okraja Koper je DS sprejel predlog UO in odobril med investicijskimi deli tudi adaptacijo stavbe v Ankaranu v višini navedenega zneska. Upamo, da bo s tem enkrat za vselej rešen problem počitniškega doma za naš kolektiv, s čimer bodo odpadle marsikateri nevšečnosti, katere smo doživljali med počitnicami po raznih letoviščih. Ob tej priliki je DS odobril tudi investicijska dela pri adaptaciji vajenskega doma na Gorenji Savi v znesku 1,5 milijona dinarjev iz fonda za prosto razpolaganje.

Na istem zasedanju je bil sprejet tudi proizvodni plan za leto 1956, ki predvideva vrednost bruto proizvodnje v višini 4 milijarde 208.030.000 din, kar je približno za 400 milijonov več kot leta 1955. Z ozirom na kapacitete orodjarne več ni bilo mogoče planirati. Zaradi tega v novem proizvodnem planu tudi ni opaziti novih artiklov, zato pa je v večjem obsegu povečana avtoelektrika. Zmanjšali smo proizvodnjo le v telefoniji zaradi večjih zalog telefonskih aparatov. Porast delovne sile je v planu za leto 1956 predvidena za 6%, povišanje storilnosti dela pa za 11%. Na predlog predsednika DS je bil sprejet proizvodni plan za leto 1956 s pogojem in dogovorom z Zavodom za planiranje, da more podjetje even-

tuelne spremembe v strukturi plana menjati, a o tem obvestiti omenjeni zavod.

Zaradi vse večjih potreb tovarne po prevoznih sredstvih je DS odobril prodajo avtomobila Opel-Super sindikalni podružnici in nakup osebnega avtomobila „Zaslava“ 1400 A, proizvod jugoslovanske tovarne avtomobilov v Kragujevcu.

Med ostalimi sklepi je omeniti še izvolitev tov. Franca Božiča za predsednika disciplinskega sodišča. Prvotno izvoljeni predsednik tov. Jaka Vehovec je bil na prvi seji novega Izvršnega odbora naše sindikalne organizacije izvoljen za njenega predsednika. V upravni odbor obratne ambulante pa sta bila namesto dosedanjih dveh članov tov. Tičarja in tov. Vidmarjeve izvoljena tov. Dragica Pirih iz navijalnice in tov. Jože Stare iz rezkarne. Zaradi pomanjkanja električnega toka iz javnega omrežja in ker so bili večkrat zastoji v obratni ambulanti, je bil sprejet sklep, da uprava podjetja prouči možnost priključitve omrežja obratne ambulante na tovarniško omrežje.

Na zasedanju DS dne 30. XII. 1955 smo slišali zanimivo poročilo tehničnega sektorja o delu v prvih devetih mesecih leta 1955. Iz poročila sledi razveseljivo dejstvo, da je izmet padel na 1,66% prodajne vrednosti. Vendar bo tudi v bodoče potrebna še večja disciplina in točnost pri dviganju kvalitete proizvodov in bo tendenca stroge kontrole glede kvalitete dela v I. 1956 še povečana. Proizvodnost dela je porasla, saj smo v proizvodnji dosegli v 9 mesecih na 1 človeka vrednost 1.130.000 din bruto proizvodnje napram 970.000 v istem razdobju leta 1954, kar predstavlja porast za 16,5%, brez upoštevanja nedovršene proizvodnje. Plan je bil prekoračen v vseh oddelkih z izjemo kinoakustike, kjer je bil izvršen komaj s 56,6%. Posebno pereč problem predstavlja nedovršena proizvodnja, ki narašča pred-

vsem zaradi preobremenjenosti nekaterih strojnih skupin. Ta grla bo mogoče odkloniti le, če bomo tudi strojni park razdelili na posamezne proizvodne panoge in ne samo montaže. Prekoračevanje norm je naraslo od 12 na 19%, čeprav se v teku leta iste bistveno niso spreminjale. V poročilu je bila nakazana tudi večja potreba strokovnega kadra v nekaterih oddelkih, zaradi česar je bil sprejet sklep, da se sedanje število štipendistov poveča na 42.

Sprejet je bil tudi za kolektiv važen sklep da odslej podjetje ne bo več prispevalo dotacije za kritje razlike v ceni hrane v „Restavraciji Kranj“, ker še ni znan način delitve dobička v letu 1956. Zelo umesten je bil predlog, da naj si člani kolektiva rezerviramo po dva dni od rednega letnega dopusta za tiste delavnike, ki so med dvema praznikoma ali nedeljo in praznikom in na katere ne bomo delali, tako da ne bi bilo treba ob nedeljah doprinesati zamujeni delovni čas. Tisti člani kolektiva, ki se s tem predlogom ne strinjajo, pa bodo lahko ob takih dnevih izostali kot upravičeno odsotni, vendar se jim zaslužek za ta dan ne bo izplačal.

Glede novih investicij je bilo določeno, da se proda dotrajani tovorni avtomobil „Mercedes III“ in se namesto njega kupi 4 tonski tovorni avtomobil znamke FAP za 13.933.750 dinarjev. Odobrena je bila tudi nabava aparature za zobno ambulanto v vrednosti dir 1.425.984.—. Iskra servisu je bila odobrena nabava nekaj pisarniškega inventarja, a Putniku je odobren račun v znesku 436.556 dinarjev za prevoz članov kolektiva na zagrebški velesejem. S tako pisano problematiko, ki je z dneva v dan večja, je DS zaključil svoje delo v letu 1955 z željo, da bi bilo delo v tem delavskem samoupravnem organu v bodočem letu uspešnejše.

SM

Ing. Stane Slapšak

Klimatski vplivi

1. Uvod.

Vplivanje atmosferskih činiteljev glede toplote, vlage, gostote in čistosti ozračja, ki se pojavlja na nekem kraju daljšo dobo (mesec, leto), imenujemo klima. Ti činitelji so pogojeni v prvi vrsti s temperaturo in relativno vlago.

Vpliv klime na razni material, posebno na železo, poznamo že dolgo. Poznamo tudi zaščitne mere proti okvaram, ki v takih primerih nastopajo. Vendar so temu problemu

posvetili večjo pozornost šele zadnja desetletja. Velik napredek na tem področju pa je bil storjen v zadnjih letih pred drugo svetovno vojno in po osvoboditvi.

Ogromne škode, ki nastopajo na materialu, so povzročile razne raziskave učinka klime in zaščite. Le-te znašajo v Ameriki samo na železnih konstrukcijah pet in pol milijarde dolarjev letno. Škoda vsled klimatskih vplivov na ostalem materialu do zdaj ni točno ugotovljena.

Groba ocena škode vsled klimatskih vplivov v naši državi pokaže, da se v našem gospodarstvu na ta način uniči letno za okoli 25 do 30 milijard dinarjev. Ni nam pa znana škoda, ki nastane zaradi prestanka dela.

Raziskave vpliva klime na material pa je pospešilo tudi dejstvo, da se uporablja vedno več preciznih električnih naprav v tropskih krajih, kjer so klimatski pogoji mnogo težji kot v Evropi in zato naprave, grajene po evropskih predpisih, za te kraje ne odgovarjajo povsem. Literatura navaja predel centralne Afrike, kjer vsled težkih klimatskih razmer po evropskih predpisih izdelani material zelo hitro propada (filmi postanejo neuporabni že po enem dnevu, plesen se pojavlja na prenosnih radijskih postajah v pogonu).

Činitelji, ki nastopajo v naravi in povzročajo poškodbe na materialu, so sledeči: temperatura, vlaga, plesni, živali, termiti, morska atmosfera, sončna svetloba, vetrovi, pesek, nadmorska višina in industrijska atmosfera.

2. Elementi klime in njihov vpliv na material

Temperatura

Srednja, najnižja in najvišja letna temperatura, kakor tudi srednja vrednost mesečnih najvišjih in najnižjih temperatur, določajo temperaturne pogoje neke pokrajine. Važne so pa tudi dnevne spremembe temperatur.

Ozemlje naše države lahko razdelimo glede klime v tri področja, ki so karakterizirana s srednjimi letnimi temperaturami in sicer:

Predeli s kontinentalno klimo okoli 11°C, predeli s sredozemsko klimo okoli 15°C, predeli s alpsko klimo okoli 9°C, dočim so maksimalne letne temperature med 36 in 44°C in minimalne med -5 in -32°C.

Temperature v predelih z ekvatorialno in savansko klimo v času vlažne letne dobe ne dosežejo maksimalnih temperatur naših krajev. Prekoračijo komaj 35°C. V času suhe letne dobe pa dosežejo temperature v stepskih in savanskih področjih višino 45°C, v puščavskih predelih se pa dvigne do 50°C.

Te temperature so merjene v senci in sicer 2 m iznad zemlje. Vsekakor je temperatura na površini zemlje lahko precej večja kot temperatura zraka ter lahko doseže 80°C. Površinska temperatura predmetov, ki so izpostavljeni direktnim sončnim žarkom, doseže isto vrednost, zavisi pa tudi od dimenzij in barve predmeta. V notranjosti zgradb so lahko temperature višje kot so temperature v senci, tako da v notranjosti šotorov ali zgradb, pokritih s pločevino, dosežejo 60 do 70°C.

Važno je tudi dejstvo, da na material ne vpliva le temperatura sama, ampak tudi njegove hitre spremembe. V deževnih predelih so dnevne spremembe nižje od 15°C, v suhih podnebnjih lahko dosežejo 30°C, v puščavskih predelih se pa dnevna temperatura menja med -10° in +20°C.

Vpliv temperature na material

Pri konstrukcijskem materialu računamo lastnosti pri normalni temperaturi 35°C (novi nemški predpisi in predlog IEC predvideva povišanje na 40°C). Spremembe temperature pa povzročajo spremembe lastnosti materiala.

Tako pri visokih kakor nizkih temperaturah, ki nastopajo v naravi, opazamo spremembe dimenzij, trdnosti elastičnega modula, izgubo notranje vlage itd. Temperatura deluje na impregnacijske in polnilne snovi, povzroča, da te snovi razpokajo in stečejo, kar omogoča prodiranje vlage v notranjost naprav, v navitja in zaščitne organe. Spremembe temperature lahko povzročajo deformacijo ali celo prelom izolacijskega materiala.

Zaradi višje temperature hladilnega sredstva ne moremo strojev in naprav obremeniti z močjo, ki je predvidena za obratovanje pri normalnih pogojih. Računati moramo z zmanjšanjem moči 0,8 do 1,3% na 1° C. Motorje z manjšo močjo od 1 KS moramo obravnavati posebej. Pogojem pa najbolj zadovoljimo, če jim določimo moč z ozirom na skupno temperaturo na mestu uporabe. Nasprotno imamo pri nizkih temperaturah težave s prižiganjem fluorescentnih svetilk.

Upornost prevodnikov s temperaturo raste (80% pri -10°C in 115% pri plus 60°C v odnosu na vrednost pri 20°C). Pri konstrukciji instrumentov in relejev nas zanimajo spremembe upornosti navitij pri spremembah temperature ter vpliv toplote na stalne magnetne.

Nasprotno pa upornost izolacijskega materiala s povečanjem temperature pada (negativni temperaturni koeficient), dielektrična konstanta in dielektrične izgube pa se spreminjajo linearno s temperaturo.

Temperaturo delov v notranjosti naprav (n. pr. kondenzatorjev, ki so občutljivi za spremembe temperature) lahko znižamo s tem, da jih zaščitimo z oblogo z nizkim absorpcijskim in visokim refleksijskim koeficientom (blesteč metaliziran trak). V mnogih slučajih pa moramo uporabiti umetno hlajenje.

Vlaga

Visoka vlaga predstavlja pri spremembi temperature najtežji pogoj za obstoj mate-

riala. Je pa tudi pogoj za razvoj mikroorganizmov.

Vlaga v zraku je vzrok večine okvar v materialu in težav pri električnih napravah. Prodira povsod, celo v popolnoma zaprte motorje. Vsled dnevnih temperaturnih sprememb se vlažni zrak giblje skozi špranje (n. pr. pri ležajih).

Količino vlage lahko podamo z absolutno vlago (masa vode v gr v enem kubičnem metru pri določeni temperaturi) ali z relativno vlago (razmerje med absolutno vlago in nasičenostjo pri isti temperaturi).

Na ozemlju FLRJ je srednja letna vlažnost zraka med 70 in 85% v predelih s kontinentalno in alpsko klimo, v predelih sredozemskega podnebja pa med 60 in 70%.

V ekvatorialnih in tropskih predelih je srednja letna vlaga v času letne dobe 80%. Ob svitanju lahko doseže nasičenost, preko dneva pa pade na 65%.

Relativno vlago zraka v puščavah in tropskih podnebij v času suhe letne dobe so zelo majhne, saj so nižje od 20%, včasih padejo tudi do 2%. Srednja letna vlaga znaša 30 do 50%.

Okvare vsled vlage

Vlaga povzroči na materialu mehanske, kemične in električne spremembe, odnosno okvare. Vsled nabrajklosti higroskopskih izolacijskih snovi pri visoki vlagi in krčenja v suhem podnebjju zapažamo često deformacije (n. pr. nosilcev navitij).

Vlaga povzroči oksidacijo in spremembo na površini kovin. Zbiranje vlage na kovinskih stenah povzroči korozijo. Razkraja in omehča premaze raznih lakov. Material, ki je bil zaščiten s temi laki, je podvržen direktnim vplivom atmosfere in z električnega stališča ne ustreza več (opleti impregnirani z lakom).

Okvare v navitjih povzročata vlaga, ki prodira pri vstopu vezne žice v navitje ali pa razpoke v impregnacijskih enotah.

Higroskopne snovi izgube zaradi vlage svoje izolacijske lastnosti. Specifična površinska upornost pade eksponentialno z vlago, dielektrične izgube rastejo. Pri napravah, ki stalno obratujejo, lahko proizvedeno toploto izkoristimo kot zaščito proti vlagi. Sicer je treba paziti pri izbiri materiala in zaščitnih prevlek.

Vlakanste izolirne materije se ne dopuščajo. Rezanje ali vrtanje komade moramo prekriti z zaščitnim lakom. Komadi iz keramike morajo biti gladki (glazirani). Izolacijske snovi na bazi celuloznega acetata so bolj odporni proti vlagi kakor svila, bombaž ali guma.

Zaščitne prevleke so lahko prirodne ali sintetične snovi (na bazi fenolformalina ali sečnega formola, vinilskih ali akrilskih smol, polyamidov, derivatov celuloze, elastomerov). Kadar je mogoče, napravimo zaščito s trdimi ali prožnimi oblogami, zatesnjenimi proti vlagi.

Rosa

Rosa povzroči padec temperature pri povišanju vlage zraka. Rosa je bolj obilna v predelih s tropsko kot v pokrajinah z zmerno klimo. Pojavi se v nekaterih pokrajinah (posebno v bližini gora) 150 do 250 krat v letu. Rosa razen povečanja učinka vlage znatno pospešuje oksidacijo in korozijo kovin. Hitrost korozije kovin, ki ni nič drugega kakor težnja prirode, da povrne kovine v njihovo stabilno stanje, v prirodno rudo, zavisi predvsem od vlage. Pri vlagi izpod 70% je korozija neznatna (železni stolp v Delhiju je nezaščiten proti klimatskim vplivom, pa se po 2000 letih na njem še niso pojavili znaki korozije — suha klima). Čim boljše je obdelana površina, tem bolj odporen je metal proti koroziji. Čisti metali imajo veliko korozijsko odpornost; aluminij praktično ne korodira, ščiti ga oksidirani sloj na površini. Baker ne zahteva posebne zaščite. Sloj baker oksidula na površini ga ščiti pred učinki klime.

Rosa povzroča posebne težave pri stisnjenih snoveh. Če je zaščitna plast laka poškodovana, vlaga tu intenzivno vpliva na material. Rosa lahko povzroči poškodbe v izolacijskih ceveh, v katerih so postavljeni električni prevodniki.

V zmernih podnebjih zaščitimo material proti rji s pocinkanjem ali kadmiranjem. V tropskih predelih se te prevleke ne uporabljajo, ker same hitro korodirajo in se vsled visoke vlage tvori bel prah, škodljiv samim napravam.

Trajnost zaščite se poveča, po ameriških podatkih, v znatni meri s kislom raztopino pepeličnega ali sodinega bikromata. Fosfatiranje daje tudi dobre rezultate, posebno še, če so bili komadi preje pocinkani. Kot zaščita se uporablja tudi svinec in aluminij, krom pa samo po posebnem postopku.

Za zaščito stisnjenih snovi uporabljamo stekleno trdi lak ali nehigroskopen izolacijski material. Dobri so porcelan ali steatit dočim pri steklu lahko nastopajo poškodbe zaradi velikih temperaturnih sprememb.

(Nadaljevanje)

Odlomek iz varilne tehnike

Navarjevanje orodij in brzoreznih jekel

V novejšem času ima navarjevanje pri obnovitvi poškodovanih in odprtih — okrušenih orodij čimdalje večji pomen, posebno v prihranjanju legiranega materiala. Pri večjem premeru in količini orodja (rezkarji in povrtala) je način navarjenja zelo hvalježen.

Prihranki na materialu bodo uspešni le tedaj, če dodajni material kvalitetno prilagodimo osnovnemu materialu. S tem dosežemo prvotno rezilno vrednost osnovnega materiala. Rezilnost sama pa ni odvisna samo od materiala, ampak tudi od pravilne toplotne obdelave, to se pravi, da mora biti navarjenje izvršeno strokovno kar najskrbneje.

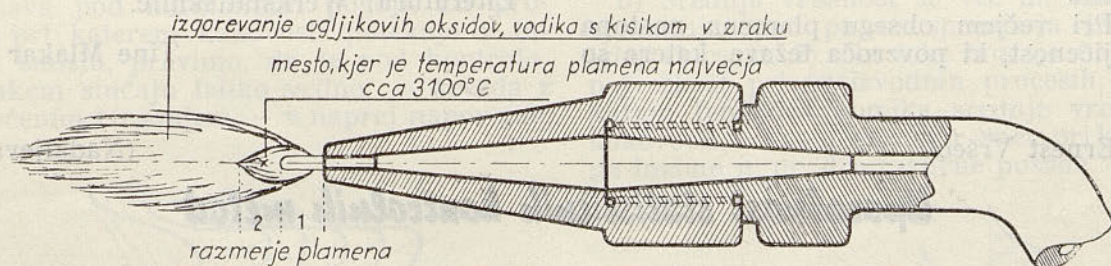
Rezkarji in druga slična orodja so večinoma iz brzoreznega jekla. Pri navarjenju teh jekel velja pravilo: „Kakršna osnova, takšen dodatek“. Oba materiala morata imeti vsaj približno isto strukturo. V nobenem primeru ne sme imeti dodatni material slabšo kakovost kot osnovni, ker bosta oba materiala po obdelavi kaljena pri isti temperaturi. Dodatni material izgleda pri navarjenju kot lito jeklo. Struktura navara pa večkrat ni v skladu s strukturo osnovnega materiala, ker se hitreje hladi. Zato se mora pri navarjenju zelo paziti, da ima varje-

pravilni drži elektrode tudi do lepega zvara in izravnave ogljika pri varjencu; preprečuje prehitro ohlajevanje, istočasno pa dovoljuje tudi izhod pod plaščem nastalih plinov dušika in vodika. Elektrode morajo biti brezpogojno suhe; delavniški način sušenja elektrode s kratkim stikom ni priporočljiv, ker s tem nismo odpravili vodika, pač pa onesposobili elektrodo. Debelina elektrode se ravna po obdelovancu, oziroma po potrebi zaliva ali navara. Tok je istosmerni. Jakost in polariteto predpiše izdelovatelj elektrode.

Poškodovano orodje se pregreje od 500 do 550°C (temno rdeče). Vari se s presledki, da se ne ugreje čez dovoljeno temperaturo, ki se pa tudi ne sme zmanjšati, sicer grozi risavost navara.

Pri varjenju z nevtralnimi plini (Arcaton) se obloku nad dvema volframovima elektrodama doda največkrat vodik skozi posebno šobo. Vodik preprečuje vdor oksidov in dušika za zvarno mesto, obenem pa tudi povišuje temperaturo in s tem živahnejšo izločevanje ogljika. Da ta pojav preprečimo, dodamo ogljikov vodik in nato plamen s posebno vgrajeno šobo uravnamo. Ta način varjenja pa je precej drag.

Namesto navedene gole elektrode se pri varjenju brzoreznega jekla uporablja opla-



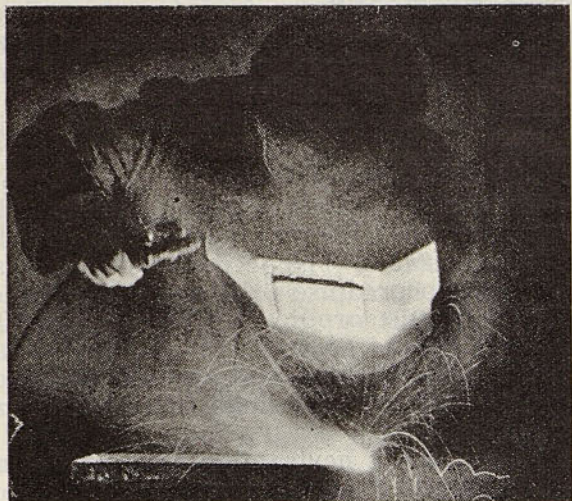
nec (orodje) vseskozi enako temperaturo, sicer se struktura materiala spremeni v škodo obdelovanca (orodja) z zvišanim ali znižanim odstotkom ogljika. Izguba ogljika v obdelovancu pomeni izgubo trdote po kaljenju, ki mora znašati 62—65 Rc. Več ogljika v obdelovalcu bo povzročilo zmanjšanje žilavosti, poleg tega pa bo pri ponovnem ogrevanju (zaradi kaljenja) pri 1280°C maksimalno obdelovanec izgubil rezilno površino. Uporabimo lahko dva načina navarjenja: obločno in plamensko navarjenje. Pri obločnem varjenju (Slovjanov) se material (brzorezno jeklo) dodaja v oplaščenem stanju. Oplaščena elektroda s svojo sestavo prepreči izgubo ogljika, obenem pa pomaga pri

ščena elektroda. Sestav elektrodnega plašča dovoljuje oba zgoraj opisana načina varjenja, obločno in varjenje z zaščitnimi plini. Pri tem varjenju je neprekinjena žilindra posebno važna. Uporabimo pa lahko tudi elektrode z večjo vsebino ogljika, ki se pri navarjenju vsled večjega izgorevanja izravna z osnovnim materialom (seveda je pri tem postopku daljša praksa neizogibno potrebna). Varjenje z acetilenom zahteva poznanje barve plamena, njegovo uporabnost in dejstvo.

Kaj so:

1. oksidacijski plamen,
2. nevtralni plamen,
3. Namen s pribitkom plina?

1. Siljasto jedro oksidacijskega plamena je modrovijoličaste barve, ki odvzame dodatnemu kakor tudi osnovnemu materialu tudi preveč ogljika. Pri tem plamenu je lep var nedosegljiv in povrhu zelo porozen z



Električno varenje

velikimi vključki oksida ter ostalih plinov.

2. Pri nevtralnem plamenu je jedro okroglo in svetlo brez dodatne cone. Pri tem plamenu ne pride do izločanja ali kopičenja ogljika na varjencu. Priporočljivo pa je varjenje z malim pribitkom acetilena, tako da doseže jedro in prvo cono plamena razmerje 2:1. S takšnim plamenom se dosežejo boljši rezultati.

3. Pri večjem obsegu plamena nastopa naogljčenost, ki povzroča težave, katere so

že v začetku omejene. Pri plamenskem varjenju ravnamo tudi po občutku. Pri varjenju brzoreznega jekla se vzame 1 do 2 krat manjši gorilnik kot normalno in čim manjši pritisk. Vari se takorekoč z mehkim plamenom.

Za dogotovitev varjenca iz brzoreznega jekla se mora upoštevati sledeče:

Material, orodje se napušča tako, da se segreva do 750°C. Brez zadrževanja na tej temperaturi se obdelovanec vstavi v kaseto in obloži z litoželeznimi ostružki, da se hladi.

Obdelovanec se vari pri 500 do 550°C. To je posebno važno za večje orodje. To temperaturo naj se po možnosti obdrži, zato se vari s presledki, nikdar pa se ne sme znižati temperatura izpod 400°C.

Po varjenju naj se varjenec ohladi v kalilni peči vloženi v litoželeznih ostružkih. Po ohlajenju mehko žarimo do približno 800 do 850°C v razdobju najmanj 2 ur. Počasi hladimo s pečjo, nato obdelamo na brusno mero.

Kalimo in napustimo po navodilih za omenjeno jeklo in končno obdelamo. Ta postopek obnavljanja orodja je na izgled dolgovezen. Vendar bi se glede uporabe materiala pri večjih rezkarjih in drugih orodjih ta postopek popravila izplačal že zaradi male porabe dodatnega materiala in zaradi prihranka na osnovnem materialu, ki se pri nas troši na veliko.

Literatura: Werkstattsknife.

Tine Mlakar

Ing. Ernest Vršec

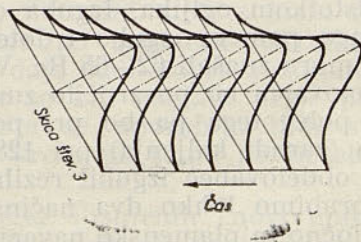
(Nadaljevanje)

Uporabnost statističnih kontrolnih metod

Že v uvodu smo poudarili, da je treba prenesti težišče dela kontrole čim bližje mestu, ki daje najmočnejši pečat kakovosti — delovnemu mestu. Poglavitna naloga kontrole je torej — po novih naziranjih, ki jih prinašajo s seboj statistične kontrolne metode v kontroli — v preprečevanju izmeta. Le to dosegamo na ta način, da kontroliramo kakovost že med obdelavo v rednih časovnih presledkih in rezultate beležimo na vidno nameščenih takoimenovanih statističnih kontrolnih listih. Ti rezultati pa morajo biti zabeleženi na čim lažje pregleden in lahko razumljiv način tako, da so dostopni vsakomur.

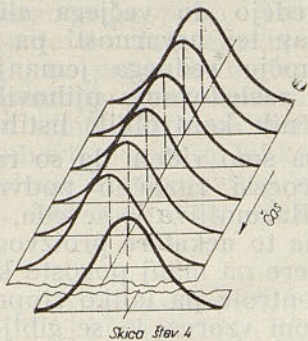
Spremljanje proizvodnje s pomočjo letičih kontrolorjev niti ni nova stvar. Mnoge

tovarne — med drugimi tudi naša — so ga imele že prej. Novo je le to, da rezultate, ki jih taka kontrola najde na delovnem me-



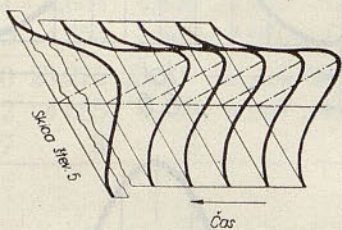
stu, vpisujemo v kontrolne liste in statistično zajemamo. To nam omogoča, da imamo mnogo točnejši pregled čez probleme, ki

povzročajo izmet. Poleg tega na ta način zmanjšujemo izmet zaradi nevednosti, omö-



gočamo boljše izkoriščanje kapacitet, prihrank na delu in gradivu itd.

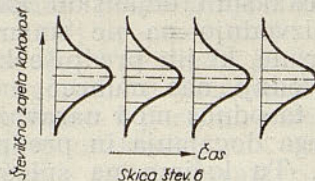
Poprej pa, kot si ogledamo razne načine, s katerimi zasledujemo kakovost proizvodnje, se moramo seznaniti z osnovo le teh. Statistične metode nam predstavljajo potek neke, s številčnimi vrednostmi podane kakovosti, kot niz Gaussovih diagramov, ki si sledijo drug za drugim v enakomernih časovnih presledkih (Glej skico št. 3). Tak diagram naj bi bil osnovan s številčno vrednostjo izrazljivi kakovosti vseh n. pr. v eni uri izdelanih delov. Srednja vrednost je pri tem bodisi stalno enaka ali pa potuje enakomerno v določeni smeri. Trosenje pa je pri enakih izdelavnih pogojih vedno enako. Vse to velja seveda le, če ne nastopijo med izdelavo bistvene spremembe, če torej poteka izdelava pod normalnimi pogoji. Za proces, pri katerem kakovosti potekajo v takem smislu, pravimo, da je pod kontrolo. V takem slučaju lahko vedno, — seveda z določenim tveganjem — v naprej napovemo,



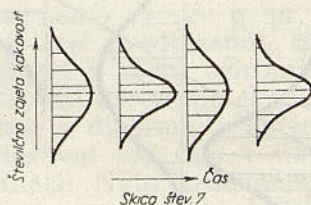
kako bo potekala kakovost. Zaradi raznih zunanjih vplivov pa se pogosto dogodi, da izpade srednja vrednost na eno ali drugo stran (glej skico št. 4) ali pa se poveča trosenje (glej skico št. 5). V obeh slučajih se proces nekako iztiri. Taka iztirjenja nam seveda niso po volji, in se jim hočemo izogniti, če se pa pojavijo pa jih hočemo čimprej odstraniti. Te motnje, ki so posledice raznih dokazljivih zunanjih vplivov, prav te pa hočemo mi s pomočjo statističnih kon-

trolnih listov zasledovati in odstranjevati.

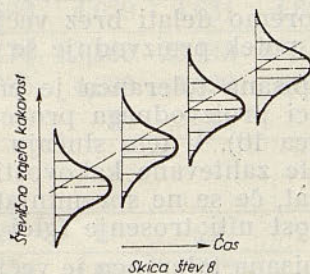
Razumljivo pa je, da niso vsi proizvodni procesi taki, kot so narisani (skica št. 3). Z ozirom na spreminjanje srednje vrednosti (\bar{x}) in trosenja ločimo namreč sledeče vrste procesov:



a) Srednja vrednost in trosenje se več ali manj ne spreminjata (glej skico št. 6). Tak slučaj imamo n. pr. pri proizvodnih procesih, ki ne kažejo tendence pomika kakovosti oz. lastnosti, katero zasledujemo, v eno smer in katerega opravlja morava en sam rutiniran delavec n. pr. pripravljanje kemične mešanice s predpisano koncentracijo.



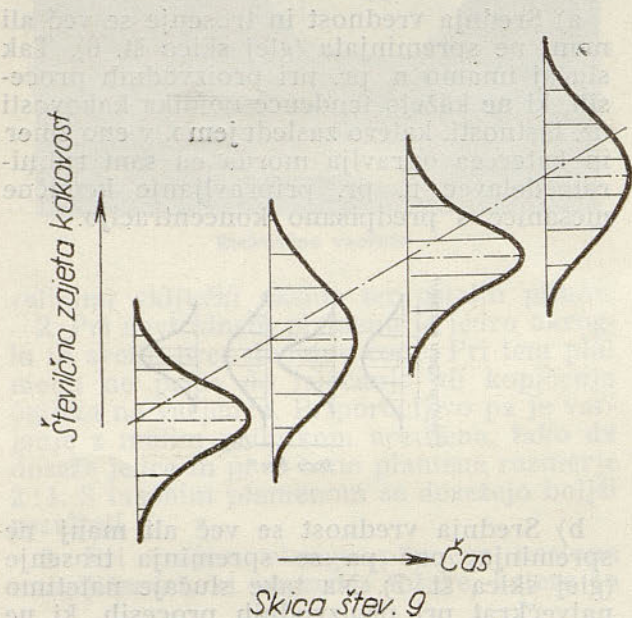
b) Srednja vrednost se več ali manj ne spreminja, pač pa se spreminja trosenje (glej skica št. 7). Na take slučaje naletimo največkrat pri proizvodnih procesih, ki ne kažejo tendence pomika srednje vrednosti kakovosti oz. lastnosti v eno smer, pri katerih pa imamo n. pr. dve različni posadi.



c) Srednja vrednost potuje v določeno smer pod nekim zunanjim vplivom, katerega lahko dokažemo (n. pr. obraba noža) ne spreminja pa se trosenje. Na take slučaje naletimo n. pr. pri struženju zunanjih premerov na avtomatih, kjer obraba noža povzroča enakomerno povečanje premerov. To velja seveda le takrat, če so noži pravilno nabrušeni, da ne pride pri njih do krhanja rezilne ostrine.

d) Spreminja se tako srednja vrednost kakor tudi trosenje. Takih proizvodnih procesov je največ v praksi in so posledica spreminjanja pogojev za delo ter enostranskih, vsmerjenih vplivov.

Pri teh štirih primerih nekakšnih normalnih potekov proizvodnih procesov oziroma gibanja nekakšnih dejanskih toleranc med samo proizvodnjo pa ne smemo pozabiti tistih toleranc, ki jih predpiše konstrukter. Pri proizvodnji nas namreč najbolj zanima ravno ta odnos med naravnimi tolerancami nekega dogajanja in predpisanimi tolerancami. Tu ločimo na splošno tri različne možnosti:



a) Toleranca, ki je predpisana je ožja od 6δ (primer a skica št. 10). V takem slučaju nikdar ne moremo delati brez večjega izmeta, pa naj bo potek proizvodnje še tako dober.

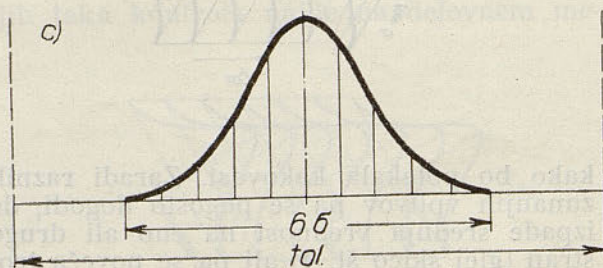
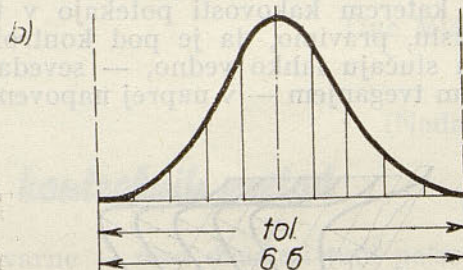
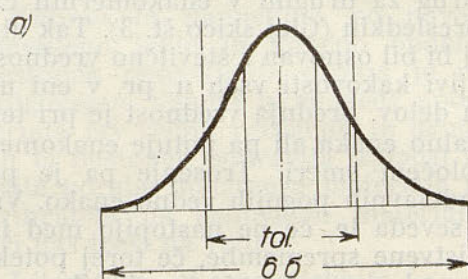
b) Predpisana toleranca je enaka naravni toleranci proizvodnega procesa 6δ (primer b skica 10). V tem slučaju lahko izdelujemo dele zahtevane kakovosti ekonomično le takrat, če se ne spreminjata niti srednja vrednost niti trosenje (glej skica št. 6).

c) Predpisana toleranca je večja od naravne tolerance proizvodnega procesa 6δ (primer c skica št. 10). V takem slučaju lahko računamo s proizvodnjo z malo izmeta in to tem bolj, čim manj se spreminjata srednja vrednost ter trosenje ter čim večji je količnik med predpisano toleranco ter naravno toleranco $6\delta (\pm 3\delta)$

Kakor vidimo moramo več ali manj pri vseh proizvodnih procesih računati z možnostjo spremembe bodisi srednje vrednosti, kakor tudi trosenja in s tem na spre-

membo njihovega odnosa napram predpisanimi tolerancam, ki v določenih primerih lahko dovedejo do večjega ali manjšega izmeta. Prav tej nevarnosti pa se hočemo mi s pomočjo rednega jemanja manjših vzorcev in zasledovanja njihovih vrednosti na statističnih kontrolnih listih izogniti.

Zgoraj pa smo videli, da so različni proizvodni procesi različno podvrženi spremembam. Razumljivo je seveda, da moramo z ozirom na to nekatere proizvodne procese bolj, nekatere pa manj pogosto kontrolirati. Točnost kontrole pa lahko stopnjujemo tudi z obsegom vzorca, ki se giblje med 2 in 10 kosov na eno kontrolo. Namen take kontrole je dvojni. Tako z njo lahko preprečujemo pojav izmeta, obenem pa z njo ugotavljamo vzroke, ki najbolj ogrožajo kakovost našega izdelka, kar nam omogoča njihovo postopno izločanje. Pri proizvodnih procesih, katerih kakovost nam ne dela skrbi, lahko časovne presledke med kontrolami



Skica šte. 10

povečamo, pri takih pa, pri katerih se redno pojavlja izmet, zožimo. To nam omogoča, da vso našo skrb posvetimo problematičnim procesom. Poudariti pa moramo, da zasledu-

jemo — če je le mogoče — potek neke številčno vrednostjo zajemljive kakovosti že znotraj tolerančnega polja. To nam daje možnost, da že do določene mere vnaprej povemo, kdaj bo prišlo do motenj glede kakovosti. S pomočjo kontrolnih listov pa ne zasledujemo samo kakovosti določenega izdelka. Z njihovo pomočjo lahko tudi ugotovimo probleme, ki se pojavljajo na celi skupini strojev, kar nam zelo olajša njihovo izločevanje.

nov zasledovanja kakovosti proizvodnje, od katerih so točnejši seveda obenem dražji in zahtevnejši glede merilnega in kontrolnega orodja, manj točni pa cenejši. Na tem mestu bi si ogledali samo nekatere najbolj značilne.

A) **Spremljanje proizvodnje z vsemi vrednostmi** je najbolj preprost način zasledovanja proizvodnje. Vrednosti, ki jih dobimo pri vzetih vzorcih v določenih časovnih obdobjih, vpišemo v posebno mrežo, pri kateri pomeni vodoravna os čas, navpična pa vrednost, katere potek karakterizira kakovost našega izdelka. Sicer pa je vse to najbolje razvidno iz primera (glej diagram št. 3, v katerem so ponazorjene vrednosti iz tabele št. 5).

B) **Spremljanje proizvodnje s pomočjo srednje vrednosti in razpona R** je verjetno najbolj znan način, a obenem najbolj neroden. Pri njem moramo postopati na sledeč način:

Najprej vzamemo vzorec n. pr. petih kosov (kakor je pač predpisano), izračunamo srednjo vrednost \bar{x} mere oziroma številčno izražene kakovosti, katere potek zasledujemo, ter jo vnesemo v diagram, v katerem nanašamo v vodoravni osi čas, v navpični pa srednje vrednosti. Nato izračunamo še različne

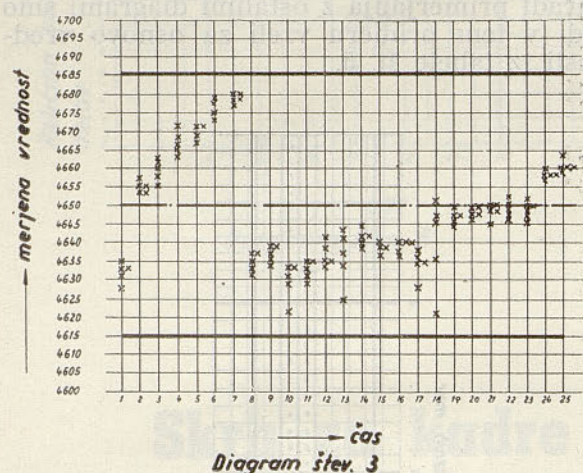


Diagram št. 3

Z ozirom na to, kako točne rezultate hočemo dobiti, imamo precej različnih nači-

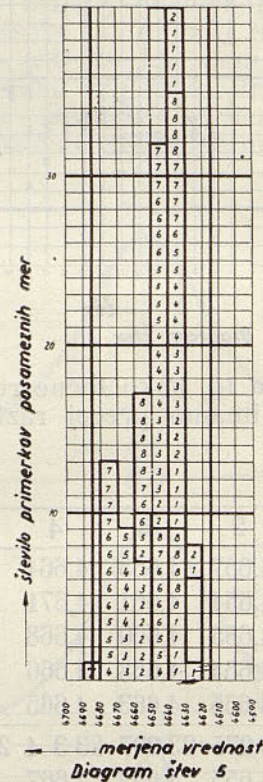
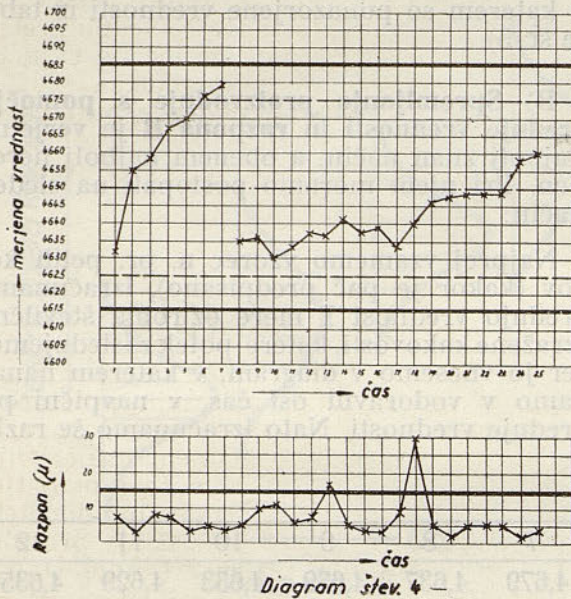
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	4,633	4,657	4,655	4,664	4,671	4,673	4,679	4,637	4,639	4,633	4,629	4,635
2	4,635	4,654	4,661	4,671	4,669	4,675	4,677	4,637	4,637	4,633	4,635	4,641
3	4,628	4,655	4,660	4,668	4,671	4,675	4,680	4,635	4,636	4,622	4,631	4,634
4	4,631	4,654	4,658	4,666	4,668	4,677	4,680	4,632	4,639	4,629	4,634	4,635
5	4,633	4,655	4,663	4,665	4,671	4,678	4,679	4,633	4,629	4,631	4,635	4,638
skupaj	23,160	23,275	23,297	23,304	23,350	23,378	23,395	23,174	23,180	23,148	23,164	23,183
\bar{x}	4,632	4,655	4,659	4,667	4,670	4,676	4,679	4,635	4,636	4,630	4,633	4,637
R	7	3	8	7	3	5	3	5	10	11	6	7

	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
1	4,625	4,640	4,638	4,640	4,628	4,647	4,647	4,648	4,650	4,647	4,651	4,659
2	4,643	4,641	4,637	4,638	4,635	4,636	4,644	4,647	4,645	4,652	4,650	4,657
3	4,641	4,639	4,639	4,640	4,635	4,651	4,647	4,648	4,650	4,650	4,646	4,658
4	4,637	4,644	4,640	4,637	4,636	4,646	4,649	4,649	4,649	4,648	4,649	4,658
5	4,634	4,641	4,638	4,640	4,637	4,621	4,646	4,649	4,649	4,649	4,647	4,658
skupaj	23,180	23,205	23,192	23,195	23,171	23,201	23,233	23,241	23,243	23,246	23,243	23,290
\bar{x}	4,636	4,641	4,638	4,639	4,634	4,640	4,647	4,648	4,649	4,649	4,649	4,658
R	18	5	3	3	9	30	5	2	5	5	5	2

Tabela št. 5

ko med največjo in najmanjšo vrednostjo poznano pod R (mi smo jo imenovali kar „razpon“) in tudi to vnesemo — toda v poseben diagram — kjer nanašamo razpon R v odvisnosti od časa. Srednji vrednosti pa ne smemo dopustiti, da se preveč približa tolerančni meji, ker bi lahko delali izmet, ne da bi srednja vrednost prestopila le-to (trosenje!). Zato potegnemo vzporedno s tolerančno mejo še varnostno mejo, katere naj srednja vrednost ne prekorači. Potrebno oddaljenost varnostne meje od tolerančne pa izračunamo s pomočjo posebnih konstant, ki so podane v odvisnosti od obsega

mere oziroma s številom izražene kakovosti s tekočo številko kontrole (vzorci jemo kot sicer) v četverkotnike med mere, med katere pade izmerjena vrednost. Tako dobimo nekak diagram porazdelitve za vse izmerjene vrednosti pri vzorcih in sicer za vsako posebej, ki nam posredno pove, kako ležijo tudi vrednosti ostalih delov, katere smo izdelali, a jih nismo pregledali. Pri raznih posadah si zaradi boljšega ločevanja pomagamo z barvnimi svinčniki. Kako to izgleda, si lahko ogledamo na diagramu št. 5. Zaradi primerjanja z ostalimi diagrami smo tudi v tem primeru vzeli za osnovo vrednosti iz tabele št. 5.



vzorca ter s pomočjo (če povprečnega ni pa iz predvidenega) razpona R, ki v tem primeru zastopa trosenje. Razumljivo pa je, da se tudi razpon R v tem slučaju ne sme preveč povečati, ker bi morali sicer varnostno mejo še bolj pomakniti proti središču in s tem zožiti področje, v katerem delamo. Zato moramo tudi za razpon R izračunati mejo, ki je odvisna od obsega vzorca in od povprečnega (predvidenega) razpona R. Varnostne meje namestimo navadno kar v neki šablonsko odločeni razdalji od tolerančne meje, kar — razen za točne preiskave — v glavnem zadovoljuje.

Vse to je bolj razvidno iz diagrama št. 4, kjer so vrednosti iz tabele št. 5 — zaradi lažje primerjave z drugimi — predložene na opisani način.

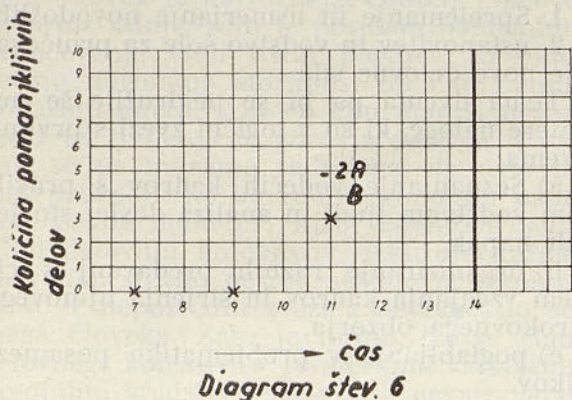
C. Spremljanje proizvodnje s pomočjo risanja diagrama porazdelitve je manj znan način. Pri njem vpisujemo vsak pojav neke

D. Spremljanje proizvodnje s pomočjo risanja diagrama števila napak v vzorcu v odvisnosti od časa.

V tem primeru vnašamo število prestopkov proti kakovostnim zahtevam, na katere naletimo v vzorcu, v odvisnosti od časa. Ne zasledujemo torej več poteka vrednosti v mejah toleranc kot v prejšnjih primerih. Nas zanima samo še, kolikokrat se pojavi izmet in če narašča pogostost ali pa pojema. Zaradi lažje analize ima vsaka mera oziroma lastnost, na katero pregledamo vse izdelke, iz vzorca, svojo črko v seznamu, ki se nahaja na levi strani odgovarjajočega statističnega kontrolnega lista. Poleg tega označimo

vsak pojav neke prevelike mere s +, vsak pojav premajhne pa z —.

Vzemimo kot primer nek izdelek, na katerem zasledujemo vrednost $8,2 \pm 0,1$ mm (A) in pojav igloja (B). Kontrola ob 7. h je pokazala, da je vse v redu, pravtako kontrola ob 9. h. Ob 11. h pa je naletel kon-



trolor izmed štirih kosov na dva taka, ki sta imela mero pod 8,1 mm in na enega s prevelikim iglojem (glej diagram št. 6).

Vsi navedeni načini imajo svoje prednosti in slabosti. Matematično najbolj točen je način B (z izračunavanjem mej seveda), ki pa je obenem tudi najbolj zapleten in s tem seveda tudi najdražji. Zamislimo si samo, da bi zasledovali na avtomatih, kjer moramo včasih zajeti tudi po pet mer na enem izdelku, vse te mere s po dvema kolonama (ena za srednjo vrednost, druga pa za razpon R), pri čemer bi morali še vedno računati srednje vrednosti, razpone, preračunavati meje itd.

Znatno bolj preprost in lahko razumljiv je A način, a je za prakso še vedno preveč zahteven. Vsaka mera zahteva še vedno preveč prostora. Bolj pripravna sta načina C in D, ki pa sta seveda zato manj natančna.

Navedeni načini pa so uporabni v glavnem le za proizvodnjo.

Skrb za kadre in njihovo vzgojo

Nagel razvoj naše industrije prinaša s seboj nujno zahtevo, da skrbimo za množico ljudi, ki je zaposlena v posameznih oddelkih, ker bomo tudi s tem dvigali storilnost. Storilnost delavca pa zavisi v znatni meri od zadovoljstva in dobrega počutja v okolici, v kateri dela. Sistematske poizvedbe med delavci so pokazale na potrebe, ki jih delavec želi zadovoljiti. Predvsem je treba za delavcem ravnati dostojno, tako da v človeku ne ubijemo njegovega ponosa in vzbudimo občutke manjvrednosti ter nezaupanja, ali celo mržnje do predpostavljanih. Zato je nujno, da vzgojimo naše vodilne kadre in jim damo nekaj najosnovnejših navodil o odnosih do podrejenih. Vodenje in upravljanje namreč ni enostavna stvar, posebno za onega, ki mu ta lastnost ni tako rekoč prirojena.

Tudi v našem podjetju ne manjka različnih problemov, ki bi jih bilo treba rešiti in postopoma odpraviti. Vseh naenkrat se ne bomo mogli istočasno lotiti, poskušali pa bomo odpraviti najprej one pomanjkljivosti, ki jih terjajo splošne koristi podjetja. V prvi vrsti gre predvsem za pravilen postopek pri sprejemanju in usmerjanju novih delavcev, kajti pri tem bi bilo mogoče in tudi potrebno marsikaj spremeniti. Dosedanji način je brez dvoma pomanjkljiv, vzroki tega pa so jasni: Po eni strani se

pojavi pomanjkanje ustreznih prostorov, po drugi strani pa še ne moremo govoriti o nekem koristnem in pravilnem usmerjanju delavcev. Vsakdo, ki je v našem podjetju, dobro pozna tudi naš personalni oddelek. Ali se vam ne zdi, da so sedanji prostori za sprejemanje neprimerni? Ljudje stojijo na stopnišču, se gnetejo pred vrati na ozkem hodniku in čakajo, kdaj se jim bodo odprla vrata. Prepričan sem, da pri tem marsikdo podvomi v svojo veljavo. Seveda tega niso krivi uslužbenci personalnega oddelka, saj se tudi oni stiskajo v tesni pisarni, niti uprava podjetja, saj se problem utesnenosti pojavlja po vseh oddelkih. Vsekakor pa bo treba v bližnji bodočnosti poskrbeti za tisto nujno udobnost, ki bi jo moral imeti naš personalni oddelek — čakalnico. —Je namreč tako, da so prvi vtisi, ki jih dobi delavec ob vstopu v tovarno, odločilnega pomena za njegov bodoči odnos do dela in predpostavljanih. Tudi na račun dosedanjega načina usmerjanja delavcev, predvsem nekvalificiranih, na posamezna delovna mesta, se da marsikaj pripomniti. Delavci se sprejemajo in postavljajo na delovna mesta brez globljih analiz, po kratkem razgovoru s šefom oddelka. Ne trdim, da ta način v vseh primerih spodleti, ugotovljeno pa je vendarle, da se čez čas pokaže, kako mnogi na svojih delovnih mestih

odpovedo, delo jim ne gre izpod rok in vsak takšen želi premestitve drugam. In posledica? Želja po menjavi delovnega mesta in padanje produktivnosti. Delavec, ki vkljub prošnji za premestitev ostane še nadalje tam, kamor so ga postavili, se ne počuti dobro, ne dela s poletom, manjka mu iniciativnosti, samostojnosti, iznajdljivosti, požrtvovalnosti, tako da njegov delovni efekt ne pokaže nobenega stopnjevanja; mnogo prej se pokaže celo opadanje in polasti se ga duševna in telesna utrujenost, kar ima za posledico mnoge bolniške izostanke. Te razmere nam narekujejo, da je potrebno nujno nekaj ukreniti, saj bi zamišljena sprememba dosedanjega načina bazirala na poznavanju in priznavanju dosedanjih napak, oziroma pomanjkljivosti, obenem pa bi predstavljala ta pridobitev, ki se že dolgo vrsto let uspešno pojavlja v inozemskih podjetjih, zlasti v Angliji, Nemčiji in Švici.

V naslednjem bom podal nekaj zamisli, katere naj bi tudi resnično izvedli in skušal tudi predočiti koristi, ki se bodo v do-

glednem času pokazale. Od praktičnega in uspešnega uveljavljenja te zamisli bi po eni strani vzbudili prijeten občutek gotovosti in zadovoljstva pri samih delavcih, po drugi strani pa bo vsekakor imel moralno in materialno korist tudi sam delovni kolektiv. V glavnem bi mogel to delovanje osredotočiti na dvoje važnih vprašanj:

1. Sprejemanje in usmerjanje novodošlih,
2. ustanovitev in vodstvo šole za priučevanje nove delovne sile.

Tema dvema pa bi se pridružile še nekatere naloge, ki so v logični zvezi s prvima dvema:

a) Seznanjanje vodečih kadrov s pravilnim vodstvom ljudi in analiza doslej storjenih napak,

b) organiziranje raznih predavanj s ciljem vzgajanja kadrov in širjenja njihovega strokovnega obzorja,

c) poglobljanje v problematiko posameznikov.

(Se nadaljuje)

Bogdan Napokoj

Učenci industrijske šole »Iskra« za dan JLA

Učenci Industrijske šole Iskra smo se z akademijo v počastitev Dneva JLA prvič predstavili kranjski javnosti, doslej smo imeli interne akademije. Sedaj pa smo se odločili in stopili pred kranjsko občinstvo.

Za uvod je predstavnik JLA imel krajši govor o razvoju naše Armade. V kratkih besedah je prešel vso njeno zmagovito pot od ustanovitve I. proletarske brigade pa vse do danes.

Na akademiji smo nastopili s krajšo Ingoličevo enodejanko „Lovorjev venec“ v režiji tov. Dežmana. Tu sta se posebno odlikovala v igri tov. Krasnik Marija in tov. Sezonov Anton. Nadalje smo imeli na sporedu partizanske pesmi v izvedbi pevskega zbora Doma učencev Iskra pod vodstvom tov. Pišlarja. Med pevske točkami pa so bile razne recitacije. Tu se je najbolje izkazal učenec Kušlar Janez in žel tudi obilo priznanja s strani občinstva. Nastopil je tudi oktet Doma pod vodstvom vzgojitelja tov. Mršiča. Ta nam je zapel nekaj narodnih pesmi, katere je občinstvo navdušeno sprejelo.

Za zaključek pa nam je pevski zbor zapel še pesem „Tito“, ob spremljavi klavirja.

Celoten potek akademije nam je pokazal, da smo se na to dobro pripravili.

Razveseljav je bil obisk, saj je bil proti pričakovanju zelo velik. Poleg zastopnikov JLA in množičnih organizacij je bilo pri-

sotnih 250 mladincev in mladink iz raznih kranjskih šol.

Nekatere šole pa se niso odzvale našemu vabilu in niso prišle v takem številu, kot smo to pričakovali. Saj dosti zgovorno kaže že samo dejstvo, da so prišli iz zavoda, ki šteje 80 mladincev, skoro vsi na akademijo, dočim je iz nekega drugega zavoda, ki ima več sto mladine, prišlo samo okoli 10. Vse premalo smo tudi opazili ostalih prebivalcev Kranja, kljub temu, da so bili tudi oni povabljeni.

Po tej uspeli akademiji mislimo gostovati še s popolnejšim programom po nekaterih mladinskih domovih v Kranju in v kranjski okolici.

Gašparac A.

Po telefonu

Šef oddelka: Se danes je treba urediti napeljavo v 5 delavnici!

Mojster: Nemogoče, saj nimam ljudi.

Šef oddelka: Saj vas je osem!?

Mojster: Seveda nas je osem. Imam tri „invalidne“ in štiri nogometase. Kdo naj pa potem dela?

Zdravstveno tehnično varstvo

V naših družbenih razmerah je naravno, da se še prav posebno pažnjo posveča zdravstveno tehničnemu varstvu ljudi pri delu. Človek je najvažnejši činitelj v procesu proizvodnje, zato je posebno pomembno proučevanje vseh tistih pogojev, ki omogočajo normalno storilnost ob čim manjši potrošnji energije in ob čim manjši nevarnosti za življenje in zdravje delavca. Zavedati se pa moramo tudi tega, da delo na tem področju ne bo rodilo popolnih uspehov, če ne bodo pri njem udeleženi sami člani delovnih kolektivov. Izkušnje kažejo, da veliko število nesreč nastaja iz vzrokov, ki so v neposredni zvezi z dejavnostjo samega človeka. Zato je nujno, da se člani delovnega kolektiva s primernimi varstveno-vzgojnimi sredstvi seznanijo z nevarnostmi, ki jim groze pri delu zaradi nezadostne pazljivosti, oziroma zaradi neuporabljanja higiensko-tehničnih zaščitnih sredstev in varnostnih naprav. Ko se nam bo posrečilo, da bo vsak sam skrbel za ohranitev svoje delovne sposobnosti, bomo na področju zmanjšanja nesreč in obolenj dosegli razveseljive uspehe. Če bodo delavci čakali, da bodo samo mojstri in drugo vodilno osebje reševali vprašanja, ki zadevajo njihovo zdravje in življenje, sami pa brezdušno ravnali in se celo rogali njihovim ukrepom, potem res ne moremo pričakovatiboljšanja sedanjega stanja. Vsi se premalo zavedamo, da nam vsa skrb skupnosti ne more nadomestiti zdravja in ponesrečenih udov, da so invalidnine in invalidske pokojnine zaradi kratke delovne dobe, ki jo navadno imamo, dokaj nižje od starostne pokojnine, s celo delovno dobo. V lastnem interesu, v skrbi za otroke in družino, naj bi vsak delavec sam skrbel, da bo v celoti spoznal svoje delovno mesto, ga obvladal ter zahteval popolno zaščito na delovnem mestu, kjer je to potrebno. Vestno naj bi uporabljal vsa osebna zaščitna sredstva in varnostne naprave ter nanje opozarjal sotovariše, posebno še mlade in neikušene delavce.

Delavec mora spoznati vse vzroke poškodb, zato ga moramo vzgojiti, da bo že sam odklonil pogoje, pri katerih so možne nesreče.

Načelno navodilo za odvrnitev nesreč bi bilo naslednje:

1. Z delom ne pretiravaj! Pravilno je treba izmenjavati delo s počitkom.

2. Pred delom in med delom ne uživaj alkoholnih pijač. V splošnem bodi zmeren v uživanju alkohola.

3. Za raznovrstne ostrine pri orodjih uporabljaj zaščitna sredstva.

4. Drži se pravilne tehnike dela. Ta tehnika je izredno važna pri raznovrstni obdelavi na strojih, kjer so nesreče najbolj pogoste.

5. Pazi na osebno varnost in na varnost sodelavcev! Osebna varnost obstoji v uporabi osebnih zaščitnih sredstev.

6. Delovno mesto je treba pravilno organizirati in dobro proučiti delovne pogoje. Važna je tudi pravilna izbira delovne sile, ki za določeno mesto ustreza fizičnim ter umskim zmožnostim delavca.

Oto Pičulin

Planinci pozor!

Planinci, poravnajte članarino za leto 1956 pri svojih poverjenikih!

Poverjeniki so:

Za nebotičnik I. nadstropje: Janez Rozman, II. nadstropje: Stanka Planinšek, III. nadstropje: Marjan Kristan, IV. nadstropje: Viki Kosec.

Za orodjarno in vzdrževanje strojev: Dušan Renčelj.

Za splošni oddelek: Mirko Tekavec.

Za produkcijske delavnice: Janez Debeljak.

Za montaže: Anton Seljak.

Za navijalnico: Zlata Keržič.

Za ostale oddelke: Rajko Cankar, priprava dela.

Poverjeniki sprejemajo tudi prijave za nove člane.

Tarokisti pozor!

Kakor smo zvedeli, se je v tovarni ustanovil krožek „tarokistov“. Ker vlada med našimi ljudmi veliko zanimanje za to **plemenito** igro bomo v prihodnji številki objavili, kje in kdaj se vrše treningi.

Izpred disciplinskega sodišča

Disciplinsko sodišče je izreklo kazen tov. Mariji Ocepek zaradi neupravičenih izostankov. Kaznovana je s premetitvijo na delo nižje stopnje za dobo treh mesecev ter plačilo stroškov postopka (poprečnina v znesku din 600).

Pri izreku kazni pa je disciplinsko sodišče upoštevalo olajševalno okolnost t. j. dolgoletno službovanje v tovarni, njeno zadržanje med vojno ter njene osebne razmere.

Naši gostje v lanskem letu

Večkrat smo mimogrede opazili kolono avtomobilov na našem dvorišču, vedeli smo, da se je pripeljala neka delegacija na obisk, vendar kdo je prispel, tega večkrat nismo mogli zvedeti. Zato je moj namen samo na kratko informirati vas o najvažnejših obiskih v preteklem letu.

Največja osebnost, ki nas je lansko leto obiskala je vsekakor naš predragi Maršal Tito. Njegov obisk si štejemo v posebno čast, kajti to, da se je odzval našemu vabilu, nam je v priznanje za naše dosedanje delo in nas obenem zavezuje k še večjim naporom za izpopolnitev proizvodnje in doseglo najvišje možne ravni kvalitete naših proizvodov. To je bilo 11. aprila.

Dva meseca kasneje je bil v naši tovarni predsednik vlade prijateljske Burme, gospod U Nu v spremstvu tovariša Aleksandra Rankovića in dr. Joža Vilfana ter članov burmanske vladne delegacije. Naš kolektiv je ob tej priložnosti gospodu U Nuju poklonil telefonsko centralo 2/14.

2. 8. 1955. nas je obiskala Sovjetska trgovinska delegacija, 15. 8. 1955 Quekerji; isti mesec so bili pri nas predstavniki študentov — članov laburistične stranke Anglije, in zadnjega dne avgusta Generalni sekretar socialistične ljudske stranke Čilea.

V septembru sta bili kar dve vojaški delegaciji, in sicer Nizozemska in Burmanska.

Delegacija Vrhovnega sovjeta ZSSR je prispela na obisk v našo tovarno 17. oktobra in pet dni za njo tudi Kitajska sindikalna delegacija. V istem mesecu je bil na kratkem obisku tudi beograjski Ambasador republike Indije.

Gospodarska delegacija NR Bolgarije se je v Iskri mudila 16. novembra in le nekaj dni za njo naši tovariši: Franc Leskošek — Luka, Svetozar Vukmanović — Tempo in general Peko Dapčević. Ruski inženirji, ki so predstavljali svojo domovino na Gospodarskem razstavišču v Ljubljani ob priliki mednarodne razstave telekomunikacij, so bili prav tako naši gostje novembra.



Obisk kitajske delegacije



Obisk Franca Leskoška - Luka, Svetozarja Vukmanovića-Tempa in generala Peka Dapčevića v »Iskri«

Kot zadnja tuja delegacija, ki se je mudila pri nas v lanskem letu, je bila Kitajska novinarska delegacija.

Naštete osebnosti in delegacije so bile pač najvažnejše, veliko pa je bilo takih, ki se jih iz „knjige utisov“ sploh ni dalo razbrati, ker — vsak ima pač svoj podpis, večinoma tak, da ga edino sam lahko razbere. Poleg navedenih so bili v gosteh še razni predstavniki delovnih kolektivov in organi-

zacij, ki naj mi pa ne zamerijo, da jih ne navajam s polnim imenom.

Kaj nam povedo vsi ti obiski in poseti? Da se Iskra krepko uveljavlja doma in po svetu, da pridobiva na pomenu in ugledu, da je cenjena in spoštovana, in tovariši, bodimo ponosni, da smo člani takega kolektiva, kot je naša Iskra.

Igor Slavec

Bralci nam pišejo . . .

O naših pisarnah

Pred nekaj meseci sem slučajno opazil v „Arhitektu“ prvonagrajeni osnutek našega upravnega poslopja. Zelo sem se razveselil, da smo končno že prišli tako daleč, da imamo vsaj že načrte, z graditvijo bomo pa itak pričeli, sem si mislil, čim bodo vse potrebne možnosti podane. Ta graditev bi v največji meri rešila problem pomanjkanja prostorov, saj so predvidene v sedanjih prostorih „nebotičnika“ razne montažne in pomožne delavnice, oddelki razvojnega laboratorija, itd., na drugi strani pa bi izginile nemogoče pisarne, nedostojne tako renomirane tovarne kot je ISKRA, ki je znana

tako v inozemstvu kot doma. Ne bom Vam pripovedoval, kako je lahko razočaran kupec ali obiskovalec našega podjetja, ki pozna naše kvalitetne izdelke, ko prvič stopi v našo komercialo, kjer naj sklene pogodbo za nabavo materiala. V velikem trušču, ki ga proizvajajo številni stroji, pisalni in računski, zvoneči telefoni, vpitje ljudi, ki telefonirajo, se utegne obiskovalec komaj zbrati in osvestiti, da spozna, da je le v nekem prostoru, ki naj bi bila pisarna in ne v kakšnem skladišču, obdanem z vsemi mogočimi in nemogočimi omarami in omaricami, pulti in mizicami. Kako je šele presene-

čen, če pride v deževnem vremenu, ko nima kam obesiti svojega dežnega plašča, odložiti klobuka in postaviti dežnika.

V novi zgradbi pa bo za vse goste kar najboljše preskrbljeno. Uslužbenci bodo imeli najmodernejšo pisarno in s tem tudi boljše pogoje za delo od današnjih, ki so komajda še znosni. Zaradi enih in drugih vzrokov pa sodim, da upravna zgradba ne bo še kmalu pod streho, kaj da bi bila že dograjena; zato bi bilo nujno potrebno v sedanjih prostorih II. nadstropja „nebotičnika“ napraviti delovne pogoje vsaj take, kakršni se lahko napravijo, poleg tega pa še za goste sprejemno sobo, ki naj bo moderno in okusno opremljena.

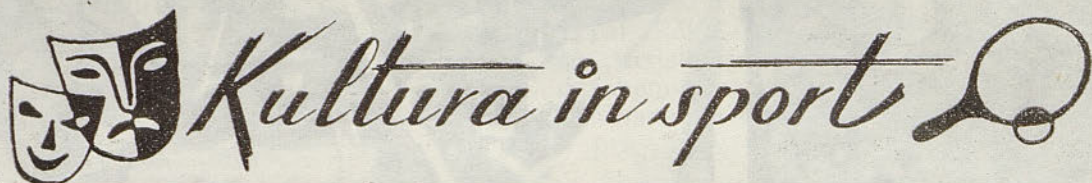
O tem je bilo že dosti govora in tudi delalo se je že na tem, saj so omenjene prostore ogledovale že številne komisije in je bil

menda izdan tudi že nalog, da se mora z delom pri preureditvi prostorov finančnega knjigovodstva in komerciale pričeti takoj, a je od tega preteklo že precej Save, vidno napravljenega pa še ni bilo nič. Iz vsega navedenega sledi in tudi moje mnenje je tako, da je prireditev navedenih prostorov nujna in jo je treba tudi nujno opraviti, saj bi se z izvršitvijo izboljšali delovni pogoji sotovarišev, koristilo bi njihovemu zdravju in ne v zadnji meri ugledu naše tovarne.

SL

Uvedli smo posebno rubriko „bralci nam pišejo“ v katero bomo uvrščali vse prispevke, ki nam bodo dostavljeni od bralcev in kateri bodo obravnavali pereča vprašanja ter probleme v tovarni.

Uredništvo



Kultura in sport

Oj, to lectovo srce . . .

Po 16. letih smo v Kranju zopet videli opereto in sicer pod naslovom „Oj, to lectovo srce“, v priredbi DPD „Svoboda“ Kranj. Naša široka publika jo je sprejela z veseljem in še vedno polni gledališko dvorano v Sindikalnem domu.

Kdo so igralci? Režiser?

Večina sodelujočih je iz naše tovarne. Kolektiv „Iskra“ je lahko ponosen, da je izmed kranjskih tovarn tako na kulturnem kot na fizikalnem udejstvovanju na prvem mestu. In to je prav.

Sedaj pa k opereti:

Vsebina je povzeta iz češke operete „Pod gorami“, prevedel in „ponašil“ pa jo je Hinko Štepančič iz Ljubljane. Vsebinsko malokatera opereta zadovolji, trdim pa, da bi se dala ta opereta na nekaterih mestih bolje prirediti. Omenim naj le nekaj vsebine: Govorjeni tekst pri srečanju Mance in Gornika nam pravi, da sta se rada imela še predno je šel na študirat v Francijo. Pred odhodom ji je na nekem plesu podaril „lectovo srce“ kar je po takratni ljudski šegi pomenilo isto kot zaroka. S 14 letom se punčka prav gotovo ni zaročila, sklepam pa, da je bila stara najmanj 16, on pa okoli 20 let. Recimo da je študij trajal največ 6 let, a glej spaka, ko pride on po šestih letih

domov, se enostavno več ne poznata. Tudi pogovarjata se in lepo vikata a vse zaman, ne poznata se in ne poznata, čeprav vsi vemo, da sta se zelo, zelo dobro poznala in celo rada imela. . . . Nam se zdi kot bi bila „zacoprana“, toda tak coper spada v pravilne igre.

Tisto o pijancih je tudi poglavje zase, posebno sedaj, ko se hočemo boriti proti pijančevanju. Ne rečem, da to ni zabavno, toda vsaka stvar ima svoje meje.

Konec bi bil lahko tudi drugačen. Ali mora biti Manca hči grofa? Mislim, da to ni potrebno in da je tak konec „poceni“ in nepripriljiv.

Glasbo je pripravil komponist Janko Gregorc iz Ljubljane, znani operetni skladatelj. Najbolj znani njegovi opereti sta „Erika“ in pa „Melodija srca“, ki je bila letos igrana na Gospodarskem razstavišču v Ljubljani. Precej je igrana tudi v Ameriki in Avstraliji. (Sušlja se, da jo bomo v bodoči sezoni videli tudi na odru „Svobode“ Kranj. Če je to res, oziroma, če bo to res, to misel toplo pozdravljamo). Melodije so pripravljene deloma po jugoslovanski narodni motiviki, ki nikjer ne presegajo okvira ljudske spevoigre, razen glavna arija Mance, ki pa je bila napisana izjemoma za tako dober

sopran kot ga ima Olga Benda. V splošnem je kompozicija prirejena za vsak oder, ki ima vsaj povprečno dobre pevce. Melodije so pevne in za uho prijetne.

Režija: Riko Požnenel.

Kdo izmed jeseniških in kranjskih kulturnikov ne pozna režiserja Rika. Preden je prišel v Kranj, je bil neumorni kulturni delavec na Jesenicah. Sedaj je član našega kolektiva in zaposlen kot tehnik v razvojnem oddelku, v prostem času pa režira v Stražišču in v Kranju. S to opereto je imel precej dela in še več skrbi, toda njegova trmoglava volja je premagala vse težave. To opereto je pripravil z rutino in uspel, če-

da je pevsko naštudirala vse soliste, kar ni lahko delo, posebno pri začetnikih. Mnogo gledalcev misli, da je silno lahko peti in igrati istočasno. Priznam, da je silno lahko, če znaš, toda med znati in hoteti je velika razlika. Če hočemo pravilno dojeti njeno delo, moram reči, da je zaorala v ledino, ki se bo spremenila v plodno polje.

Igralci:

V glavni vlogi Mance je nastopila članica našega kolektiva, delavka v lakirnici tov. Olga Benda. Kar mi pri njej najbolj ugaja je to, da ima izredno voljo, da se izobražuje in da hoče še več znati kakor zna. Ima po naravi prijeten sopran in študira na Glasbe-



Prizor iz operete: »Oj, to lectovo srce«...

prav je imel čelo s skoraj samimi novinci. Mimogrede povem, da je letos režiral tudi za Radio Ljubljana in sicer dokumentarni prikaz o nastanku Avsenikovih polk in valčkov, ki jih vsi tako radi poslušamo. Prenos smo slišali prvo in drugo nedeljo v mesecu januarju.

Plese je naštudiral Iko Otrin iz Ljubljane. Plesi so bili dobro izbrani in efektni. Publika jih je vedno nagradila s ploskanjem. Moram reči, da so bila plesna izvajanja temperamentna in domiselna.

Petje je pripravila profesorica solo-petja na Glasbeni šoli v Kranju, prof. Vera Majdičeva. Izreden smisel za glasbeno prednašanje in pa čut odgovornosti so ji dali moč,

ni šoli v Kranju solo-petje, kar ji je pri opereti silno koristilo. Pevsko je povsem zadovoljiva, igralsko pa sama pravi, da jo roke in noge niso „hotele“ prav ubogati. Dobro je, da je samokritična in da se zave da, da samo vaje privedejo do uspeha. Za začetek pa je tudi igralsko lahko zadovoljna.

Njen partner je bil tov. Lojze Založnik, uslužben v naši tovarni. Nastopil je v vlogi Aleša Gornika. Bil je simpatična pojava in imel iste začetniške težave kot Manca. Kot baritonist si je zelo prizadeval, da je lahko odpel skoraj tenorski part. Kljub vsem težavam pa je rešil vlogo zadovoljivo in prikupno.

V vlogi Mavricija Dobide je nastopil tov. Rado Kokalj, član našega kolektiva (montaža instrumentov). Vloga mu je bila pisana na „kožo“ in izgleda, da bo postal dober karakterni igralec.

Tov. Boris Leskovar, uslužben v „Iskri“ (prototipni oddelek) se nam je predstavil kot profesor Kosmač. Bil je tipično profsorski. Pozna se mu, da je bil že večkrat na odru. Ima dobro izgovorjavo in se zna kretati po odru.

Njegovo hči Veroniko (Porcijunkulo) sta izmenoma predstavljali dve igralki in sicer Biba Pestotnik, trgovska nameščenka v Kranju in naša nameščenka v prodajnem oddelku tov. Regina Rysman. Zanimivo je bilo gledati dve interpretki. Prva je igrala s prirojenim temperamentom in šarmom, dočim se je naša Regina v začetku nekako bala zaigrati. Po nekaj ponovitvah pa ji je uspelo prebroditi tesnobo, tako, da sedaj igra ljubko in sproščeno. (Mimogrede povem še to, da ji gre velika zasluga za organizacijo naših predstav, tako pri „Svobodi“ kot v Prešernovem gledališču.)

Natakarja Janeza je prav dobro igral bivši član našega kolektiva (razvojni laboratorij), tov. Viktor Bečan. Tudi njemu se pozna, da mu oder in publika ne delata posebnih preglavic. Pevsko bi še bolje uspel, če ne bi imel v orkestru „konkurence“. Za njegovo predvajanje, ki mora biti lahkotno in sproščeno, je bil orkester premočan.

Njegova partnerka Polona je bila Jana Osojnik in Kati Mohor. Zopet dve zasedbi in dva popolnoma različna lika. Jana Osojnik, rutinirana igralka in članica igralske družine Radio Ljubljana, je zaigrala tako navihano, spogledljivo in pretkano, da se skoraj vprašaš, če so sobarice res take „lisičke“, dočim je Kati Mohor z istim tekstom ustvarila bolj umirjeno sobarico.

Zelo dobro je bila podana vloga oskrbnika, s katerim se nam je predstavil naš odrski znanec tov. Milan Pavlin. Bil je veskozi dosleden zastopnik zatiralcev in je žel za svoje prednašanje obilo pohvale. Tudi tov. Tone Hotko, nam je, če prav novinec, predstavil župana originalno in prav dobro. Marjan Prinčič pa se nam je predstavil kot „kilec“. Postavil ga je kar zadovoljivo, le škoda, da mu tekst ni kaj več dopuščal. Pravilna je domneva nekaterih gledalcev, da policaj ne spada na letovišče, saj je to podeželje, kjer so bili v starih časih le orožniki.

Najemnico „Planike“ je igrala tov. Marica Dernač, uslužbenka pri MLO Kranj. Bila je postavna „birtna“, ki je svojo vlogo v začetku postavila precej togó, pozneje pa se je razvila in igra sedaj sproščeno in zelo naravno.

Vsi ostali igralci, fantje in dekleta, turisti, so igrali, le pijanca bi režiser brez strahu lahko črtal iz igre. S tem ne mislim, da sta morda slabo igrala, nasprotno, celo predobro sta markirala dva pijana delavca, ki pa igri sami ni v korist, temveč v škodo.

Dirigent tov. Motel, je vodil orkester sigurno in z občutkom, le sem in tja bi moral prepustiti pevcem „prvo violino“.

Razsvetljava ni bila na višini. Pogosto spreminjanje barvnih filtrov ni niti igralcem niti sceni koristilo. Vem, da so delali brez reostatov, zato je še veliko bolj potrebno mirno in ne preveliko menjavanje lučnih efektov.

Sceno je napravil akademski slikar tov. Marijan Pliberšek. Dal ji je rahel romantičen nadih in je vsebini in dogajanju povsem odgovarjala. Kostume je napravila naša nameščenka tov. Zdenka Kink. Kostumi so bili dobro pripravljene, le baletne oblekce iz prve slike prvega dejanja so preveč „spodrencane“. Baj je primanjkovalo blaga, pa si je mislila, da ima tudi nežna koža nad kolenčki svoj „čar“. Po svoje ima prav. Da kdo ne bo mislil, da sem prevelik moralist, pripominjam le to, da te oblekce niso spadale niti v okvir scene niti vsebine same.

Omeniti hočem še nekoga, ki ima velike zasluge pri tej opereti. To je naš nameščenec v nakupnem oddelku tov. Milan Štok, ki je tudi predsednik „Svobode“ Kranj. Neumoren in tih je povsod „troštal“, zbiral, gladil, zagovarjal in pogovarjal, tako da je dvakrat začeta opereta dobila svoj začetek in konec.

DPD „Svoboda“ Kranj je s to opereto privabila v Sindikalno dvorano izredno mnogo ljudi. Dosedaj so jo samo v Kranju igrali že osemnajstkrat. Igrali pa jo bodo še in še. Tudi v Mestnem gledališču v Ljubljani so jo igrali 11. in 12. januarja, kar je že velik uspeh.

Želim, da bi „Svoboda“ Kranj še tako delala in nam pripravila poleg prve drame in te operete še kaj sodobnih del, dobrih mladinskih iger pa tudi res dobro pripravljene „Veseli večer“ ne bi bil odveč.

Erbo.

Personalna statistika

V mesecu novembru in decembru lanskega leta se je iz naše tovarne poročilo 5 tovarišev in 11 tovarišic.

Iskreno čestitamo!

Našim delavcem in nameščencem se je v tem času rodilo 7 otrok in to 4 dečki in 3 deklice.

Al' njega pa od nikoder ni . . .

To je žalostna pesem naših športnikov, ki so se prijavili za tekmovanje, katero bi že moralo biti in ki verjetno tudi bo, če ko — sneg. Kar 87 je prijavljencev in to število je precejšnje. Vendar je treba računati, da bo to število še večje, seveda če . . . se bo vreme „ozimilo“.

Prav zaradi tega nenormalnega vremena pa vlada v srcih teh naših junakov čudno razpoloženje. Kar pogledjte jih! Hodijo po dvorišču, vihajo nosove ter vogajo po zraku, če kaj vsaj diši po snegu. Toliko truda, toliko mazanja in „peglanja dila“ (zlobni jeziki govore, da je nekdo dobil od tega žulje na rokah), pa vse zastonj.

Edino, kar jih še drži pokonci, je radio Ljubljana, ki že od Novega leta skoraj vsak dan javlja, da prihaja od nekje mrzel val. Potem ni hudič, da ne bi s tem valom prišel tudi tako težko pričakovani sneg. Tedaj jim bo srce poskočilo. Kar pripravijo naj se nasprotniki! Jaz in samo jaz, pa nobeden drugi, bom in moram biti prvak Iskre. Tako si že danes vsak misli.

Mi jim nesebično želimo, da bi se prav kmalu uresničile njihove želje.

JD

Gojenci strokovnih šol so tekmovali

Mladinska organizacija na Industrijski šoli Iskra v Kranju je v počastitev Dneva JLA priredila tekmovanje strokovnih šol v namiznem tenisu in šahu.

Na tem tekmovanju je razen kranjskih strokovnih šol sodelovala še Metalurška industrijska šola Jesenice in izven konkurence ekipa garnizona Kranj. To tekmovanje se ponavlja že iz leta v leto in ima namen zblížati in spoznati mladino med seboj.

Na tekmovanju so se pomerile najboljše ekipe šol za naslov prvaka in pa za prehodni pokal, ki ga je lani osvojila Tekstilna šola v Kranju. Po dvodnevni borbi v šahu in namiznem tenisu je naslov prvaka in prehodni pokal osvojila ekipa Industrijske šole Iskra s 24 točkami pred Tekstilno šolo 20 točk in Puškarsko šolo 19,5 točk itd.

V posameznih panogah pa je bil vrstni red sledeč:

Šah

- | | |
|----------------------------|------------|
| 1. Industrijska šola Iskra | 22 točk |
| 2. Garnizon Kranj | 20,5 točke |

itd.

V namiznem tenisu pa

- | | |
|----------------------------------|---------|
| 1. Tekstilna šola | 4 točke |
| 2. Puškarska šola | 3 točke |
| 3. in 4. Industrijska šola Iskra | 2 točki |
| in Vajenska šola Kranj | |

Vprašaj - mi ti odgovorimo

1. vprašanje: Ali je dopustno, da nosijo razne tovarne in podjetja ista imena, n. pr. Iskra, in zakaj?

Ali tako stanje ne povzroča zmede v orientaciji kupcev, posebno inozemskih?

Postavljeno vprašanje se dotika takoimenovane zaščite firme, ki je urejena v Uredbi o ustanavljanju podjetij in obratov (Ur. list FLRJ št. 51/53). Po predpisih te uredbe mora firma podjetja („firma“ je ime gospodarske organizacije) obsegati predvsem tiste znake, ki kažejo na temeljno gospodarsko dejavnost podjetja. Firma je bistveni znak, ki je potreben za individualno oznako, da se podjetja med seboj razlikujejo po imenu. To razlikovanje omogoča zanesljivost v poslovnem prometu, pa tudi podjetje samo ima od tega poslovno korist, ker si s svojim imenom sčasoma ustvari določen sloves in priznanje. To pa pomeni, da podjetju ne more biti vseeno, če se pod firmo, ki jo ima, pojavi še kaka druga gospodarska organizacija, ker bi bila s tem dana možnost, da se slednja okorišča s slovesom, ki ga v poslovnem svetu uživa prvo podjetje.

Po predpisih zgoraj omenjene uredbe, ki uveljavlja načelo zaščite firme, je določeno, da na območju enega okrožnega gospodarskega sodišča ne moreta biti registrirani pod istim ali podobnim imenom dve gospodarski organizaciji, ki izvršujeta enako gospodarsko dejavnost. Tako n. pr. ne moreta imeti iste firme dve trgovski podjetji, ki imata isti poslovni predmet. Lahko pa imata isto ime neko trgovsko podjetje in neko proizvajalno podjetje, ker imata različen predmet poslovanja.

Zaščito firme izven območja svojega okrožnega sodišča pa ima podjetje, ki ima svojo firmo časovno prej registrirano. V takem primeru mora prizadeto podjetje zaščito firme uveljaviti s tožbo, v kateri mora dokazati poseben gospodarski in poslovni interes. Take tožbe so tekle n. pr. med podjetjem „Slovenija-vino“, Ljubljana, in podjetjem „Vino Ljubljana“, Ljubljana. V sporu je zmagalo prvo podjetje, ker je bilo registrirano že od leta 1947 (drugo pa od leta 1952) in dokazalo, da v poslovnem življenju pogosto nastajajo zamenjave s strani potrošnikov in gospodarstvenikov doma in v tujini. Sličen slučaj je bil med podjetji „Slovenija-les“, Ljubljana in „Les“, Ljubljana. Tudi v tem primeru bo moralo zadnje podjetje, ki je bilo pozneje registrirano, opustiti svojo firmo in te dni ste lahko čitali v časopisih nagradni razpis za novo ime.

Kako pa je stvar z „Iskro“? Po mojem mnenju zaenkrat ni povoda za zaskrbljenost in ukrepe v svrhu zaščite naše firme, ker so poslovni predmeti podjetij, ki prihajajo v poštev, različni od predmeta poslovanja naše „Iskre“. Tudi ne prihaja v poslovnem svetu do kakih pomembnih zamenjav naše firme z drugimi, niti v tuzemstvu, še manj pa zunaj naših meja.

2. vprašanje: Kdo jamči za delavčevo osebno lastnino, ki jo ima med delovnim časom shranjeno v tovarni na za to določenih mestih, n. pr. kolo, dinamometer za kolo?

Za delavčevo osebno lastnino, ki jo prinese s seboj v tovarno, odgovarja načeloma delavec sam, v kolikor ne dokaže, da je med njim in tovarno nastala hranbena (depozitna) pogodba. Sodna praksa smatra, da taka pogodba nastane, če delavec shrani kolo v območju tovarne na mestu, ki ga je podjetje za to določilo, ne glede na to, ali se za tako shranitev plača določen denarni znesek. Seveda pa mora oškodovanec dokazati, da je kolo oziroma njegove dele res pripeljal v tovarno, dokazati pa mora tudi to, da mu je škoda nastala. To dokazovanje pa je otežkočeno, dokler ne bomo uvedli poslovanja, kot je v navadi v garderobah.

Zanimivo je, da je DOZ naš predlog za sklenitev zavarovalne pogodbe za take slučaje odklonil.

3. vprašanje: Ali naša dva zdravnik (zdravnik splošne prakse in zobozdravnik) sprejemata paciente samo iz vrst članov našega kolektiva ali tudi njihove soročnike?

Znano je, da se je ambulanta v našem podjetju v skladu z novimi predpisi preosnovala v samostojni zdravstveni zavod.

Med nalogami obratnih ambulant (čl. 4 zakona o obratnih ambulanzah v gospodarskih organizacijah) je treba ločiti zlasti dvojje:

preventivno delavnost t. j. ukrepe, ki naj z izboljšanjem higienskih in tehničnih pogojev boleznih **preprečujejo**, in

kurativno delavnost, ki zatira že nastale bolezni.

Glavna naloga obratnih ambulant je prva, t. j. preventivna.

V omenjenem članku je rečeno, da se v ambulanti zdravijo praviloma delavci in uslužbenci gospodarske organizacije, po posebnem dogovoru med zdravstvenim domom in podjetjem pa tudi drugi državljani. Zaenkrat je odločeno, da se bodo zdravili v naši ambulanti samo zavarovanci, ne pa še njihovi družinski člani, vendar se to vprašanje še proučuje in bo praksa pokazala

možnosti delovanja v tej smeri. Dotlej pa se bodo družinski člani zdravili po splošnih predpisih v Zdravstvenem domu.

4. vprašanje: Ali imajo člani kolektiva pravico na plačo iz dobička za čas bolezni?

Odgovor: Glede tega vprašanja je Zvezna komisija za plače v gospodarstvu pri Zveznem izvršnem svetu s spisom št. 881 z dne 13. 1. 1956 izdala naselidno pojasnilo: „Po čl. 23 zakona o zdravstvenem zavarovanju delavcev in uslužbencev se dnevi bolezni upoštevajo ob razdelitvi dela dobička za plače, tako kot da bi bili dejansko na delu.“

Kot osnovo za delež pri razdelitvi za ta čas je treba vzeti ves znesek plače, izračunan na podlagi dosežene plače za zadnje tri mesece (ali za krajši čas, če delavec ni bil zaposlen tri mesece) ne glede na višino nadomestila, ki ga je delavec prejel namesto plače za čas bolezni. Pravico deleža pri razdelitvi dela dobička za plače iz dobička po gornjem tolmačenju ima delavec in uslužbenec za ves čas bolezni.“

Ker je to najnovejšo pojasnilo in ga je treba smatrati vsekakor kot obveznega pri tolmačenju tozadevnih predpisov, se ga bo moralo držati tudi naše podjetje ter bo v tem oziru treba spremeniti določbo tarifnega pravilnika čl. 17.

ZANIMIVOSTI

iz znanosti in tehnike

VRTALNI STROJ NA PRINCIPU ULTRAZVOKA

Uporaba ultrazvoka za preizkušanje materiala brez porušanja, je že dobro znana, manj poznano pa je dejstvo, da se je ultrazvoka mogoče s pridom posluževati pri vrtanju. Princip delovanja je ta, da služi kot pogon svedra zvočna glava, ki jo napaja električno visokofrekvenčni generator. V glavo „vpet sveder“ niha z visoko frekvenco v aksialni smeri in deluje podobno kot vsakemu znano kompresorsko kladivo, ki ga uporabljajo v kamnolomih. Glavna prednost tega principa „vrtanja“ je da:

1. Ni potrebno, da ima sveder okrogel premer (prerez), možno je torej „vrtati“ luknjo raznih profilov,

2. je možno obdelovanje najtrših snovi; poročajo, da se po tej metodi lahko obdeluje tudi diamant.

Nek nemški ultrazvočni obdelovalni stroj dela s frekvenco 22 kHz in ultrazvočno močjo okoli 500 W. Ta energija se prenaša s pomočjo takozvanih vrtnih „rilcev“ na obdelovalno orodje, ki je izdelano iz mehkega avtomatskega jekla in je prispajkano na „rilec“. Kot vrtno sredstvo uporabljajo n. pr. vodno disperzijo borovega karbida ali kakšne podobne trde snovi. Na orodje se pusti delovati tlačna sila nekaj 100 do 1000 gramov. Premični del vrtnalnice se giblje v precizijsko izdelanih vodih. Pod vplivom ultrazvočne energije zrnca borovega karbida z visoko frekvenco zadevajo obdelovalni komad in odnašajo z njega material. Glavno področje uporabe te naprave je izdelovanje lukenj s kompliciranimi profili v trde kovine. Postopek je gospodaren pri vrtnanju lukenj od 0,1 do 30 mm premera ter le pri izvrtinah nekrožnih oblik, sicer je vrtnanje z diamantnim svedrom cenejše in tudi hitrejše. Možno je doseči izvrtine do nekaj tisočink milimetra pri zrcalno gladkih površinah. Hitrost odnašanja materiala znaša pri vrtnanju v steklo okoli 200 mm³/min, v trde kovine pa okoli 5 mm³/min.

Feinwerk Technik Vol. 59 (1955) št. 10, str. 377—378.

PRAVOČASNO JAVLJANJE POŽARA

Pravočasna ugotovitev nastajajočega požara je bistvene važnosti, je pa posebno težko dosegljiva v primerih kjer nastane požar iz tlenja kot n. pr. v skladiščih lahko vnetljivih snovi kot so to plastične mase. V takih primerih je glavni znak znatno razvijanje dima in ne toliko vročine, uporabni aparati za javljanje požara morajo torej pravočasno ugotoviti nastanek izgorevalnih plinov oziroma dima. Tvrdba Siemens & Halske je razvila novovrstno napravo za javljanje požara, ki temelji na principu ionizacije, za reagiranje aparata ni merodajno nastalo zvišanje temperature v kontroliranem prostoru, ampak vsebnost dimnih in izgorevalnih plinov in tako javi nastopajoči požar predno se pojavi odprti ogenj, da se lahko še pravočasno podvzamejo potrebni ukrepi. Potem, ko je aparat reagiral, je po odkloplitvi signalnega tokokroga takoj zopet pripravljen za delovanje. Te naprave je mogoče razdeliti v skupinah po prostorih, ki jih želimo nadzorovati, njihovo občutljivost lahko prilagodimo stopnji nevarnosti požara.

Kunststoffe 45 (1955) št. 9, str. 387.

NABAVA LABORATORIJSKIH NAPRAV PRI RAZISKOVALNEM DELU V ZDA

V ZDA so zbrali podatke in odgovore na vprašanje: S kolikšnimi sredstvi za instru-

mente in preizkusne naprave razpolaga inženir pri raziskovalnem in razvojnem delu? Ugotovili so, da znašajo ta sredstva povprečno 2800 dolarjev na glavo.

Pri velikih podjetjih, ki zaposlujejo nad 100 inženirjev, je ta znesek okoli 2400 dolarjev, podjetja z manj kot 100 inženirji pa izdajajo tudi po 6700 dolarjev. Pri teh vsotah pa niso upoštevani zneski za opremo ali naprave, ki so državna last in katere razna podjetja uporabljajo za študij za razvoj državnih nabav. Ugotovili so, da je teh državnih naprav več kot polovica takih, ki jih lahko uporabljajo v tiste namene, za katere so bile izdelane. Odpisovanje naprav je običajno 20 procentno, za nekatere naprave, ki imajo visoko življensko dobo pa računajo s 3 do 5% odpisom, medtem ko manjši del opreme, t. j. takšno, ki hitro zastari, odpisujejo s 33 $\frac{1}{3}$ %. Večino opreme, ki jo potrebujejo pri raziskovanju v razvoju, trdke kupujejo, sami izdelujejo le okoli 20% naprav, ki običajno služijo posebnim namenom. Majhen del podjetij pa izdelava večino opreme, celo do 80%, sami.

Electronica, Vol. 28 (1955) št. 11, str. 12.

VEČ KILOMETROV Z ENIM LITROM BENCINA

Na nekem avtomobilskem tekmovanju, ki je bilo preteklega leta v ZDA, so tekmovali v čim gospodarnejši porabi goriva. Tekmovalna proga je bila dolga 1930 km. Vozniki so na podlagi dobljenih izkušenj podali nekaj namigov, kako prevoziti določeno pot najhitreje in s čim manjšo porabo goriva:

1. V čim krajšem času doseči veliko hitrost. Nekateri vozniki vključijo drugo brzinno žo, ko se vozilo komaj premika in zadnjo že pri brzini približno 11 km na uro. Počassen start zahteva več goriva.

2. Že od daleč paziti na zavorne signale drugih vozil. Postajanje in menjavanje brzine čim bolj omejiti. Zavoro uporabljati le v nujnih slučajih.

3. Pred začetkom vzpona v klanec vzeti izdaten zalet. V vožnji po klanecu enakomerno dodajati plin, čeprav hitrost nekoliko poma.

4. Navzdol je voziti tako hitro, kolikor le dopušča varnost in prometni predpisi. Kilometri navzdol so poceni. Nekateri vozači porabijo pri vožnji navzdol le 1 liter goriva na 42 km.

5. V vozilu sedi udobno in drži pedal za plin enakomerno. Češče menjavanje količine plina je drago.

Nekaj besed o knjigah Prešernove družbe

Prešernova družba je letos izdala poleg tradicionalnega Koledarja še štiri redne in eno izredno knjigo in to: dvojne leposlovnih del za odrasle (Ivana Potrča kroniko „Zločin“ in Vjekoslava Kaleba novelo „Čudoviti prah“), eno mladinsko knjigo (Antona Ingoliča povest „Deček z dvema imenoma“) in zanimivi poljudno-znanstveni priročnik „Vzgoja naših otrok“; kot izredno knjigo pa priročnik higienskih in zdravstvenih navodil „Zdrav človek v zdravem okolju“.

Članov Prešernove družbe, ki so letos knjige prejeli, gotovo ni treba posebej opozarjati na posamezna dela, kajti vsaka od navedenih knjig je zanimiva in vredna branja, zato naj rajš opozorim čitatelje naše revije na knjižno zbirko, ki jo Prešernova družba pripravlja za naslednje leto 1957 in bo izšla v teku letošnjega novembra meseca. Za ceno din 500.— bo lahko vsakdo postal član Prešernove družbe, bo novembra prejel od nje sedem knjig in še soudeležen bo pri velikem nagradnem žrebanju, ki bo v Ljubljani julija meseca 1956.

V zbirki sedmih knjig bodo člani prejeli:

1. Koledar za leto 1957, kateremu bo priložena umetniška priloga, in bo vseboval poljudno-znanstvene članke in članke, ki bodo bogatili znanje vsakomur od nas, tudi najbolj zahtevnemu.

2. Franceta Bevka: „Iskra pod pepelom“. To je zanimiva zgodovinska povest, v kateri nam pisatelj slika potek uporniških gibanj tolminskih kmetov proti svoji gosposki. Vodja takega upora, drugega po vrsti, je bil Simon Golja s Kneže v Baški grapi, in okoli njega in njegove družine se razvije ta zgodba bojev za „staro pravdo“.

Dalje bomo prejeli:

3. Bena Zupančiča zanimivo povest „Mrtvo morje“, v kateri nam pisatelj pripoveduje zanimivo življenje na morju. Dejanje njegove povesti se zapleta in razpleta na ladji na poti od Dubrovnika do Avstralije, dve leti po končani II. svetovni vojni. Nenavadni dogodki, ki jih dožive njegovi junaki, so prepleteni v povest, ki ji ne manjka ne zanimivosti ne napetosti. Glavne osebe naše povesti so: kapitan naše ladje, mlada Avstralka Jane in „slepi“ potnik, bivši nemški padalec s Krete. In ker je pisatelj mnogo teh krajev, ljudi in njihovih navad imel priliko videti, to resnično zgodbo pa mu je pripovedoval naš kapitan ladje, smo lahko prepričani, da nam bo njegovo spretno pisateljsko pero posredovalo povest, ki nam bo ostala trajno v spominu.

Kot naslednjo

4. knjigo bo izdala Prešernova družba Ivana Ribiča mladinsko povest „Kala“. Kdor pozna njegove „Stopinje v snegu“, ve, da bo knjiga napisana napeto, z dogodki, ki se vrste s filmsko naglico, pa vendarle jasno in nadvse razumljivo. Pisatelj nam pripoveduje o ovčarski psici, ki je v hribih čuvala edino premoženje Franja in njegovega deda — malo čredo ovac in koz. A prišla je vojna in z njo grozote, ki so Kali spremenile življenje v zatišju planin.

Knjiga je napisana tako, da jo bodo z veseljem brali prav vsi, kot letos Ingoličeva povest „Deček z dvema imenoma“, in prav to je odlika vsake dobre mladinske knjige.

5. Dr. Miroslav Zei je napisal knjigo „Morja in njihovi zakladi“. Avtor obravnava v tej knjigi že večkrat načeto snov o bogastvih, ki jih človeku nudi morje. O tem in še o marsičem pripoveduje pisatelj v svoji bogato ilustrirani knjigi.

Kot nekakšno nadaljevanje letošnje knjige „Zdrav človek v zdravem okolju“ bo Prešernova družba izdala kot

6. knjigo „Otrok od spočetja do pubertete“. V njej razpravlja znani zdravstveni pisatelj dr. Marij Avčin o zdravih in škodljivih vplivih na razvoj otroka od spočetja, rojstva pa tja do predšolske dobe. Na poljudno pisan način obravnava pisatelj čas pred zakonom, pogoje za harmoničen, zdrav zakon in za topel dom, dobo pred porodom, kaj vse morata vedeti mož in žena in posebej kako mora živeti žena — bodoča mati, če hoče imeti zdravega otroka.

Knjiga bo prav gotovo dober učitelj in svetovalec zlasti staršem, pa tudi vsakomur, ki mu je pri srcu zdravo življenje otrok.

7. „Pomagaj si sam!“ pa je zbirka okoli 1000 praktičnih nasvetov za vsakdanje življenje. Knjiga bo dober svetovalec vsakomur, ki hoče izvedeti, kako se iznebi mastnih madežev z obleke, bradavic, kurjih oces, kašlja, potenja nog, ozeblin, prhljaja, izpadanja las, itd., razne čistilne napolke bo dobil v njej, itd. Naše gospodinje bodo v tej knjigi našle sto in sto praktičnih odgovorov na razna vprašanja, ki jim povzročajo vsakodnevene skrbi. Knjiga „Pomagaj si sam!“ bo vsakomur zanesljiv svetovalec, ki bo skrbnim gospodinjam prihranil marsikateri izdatek.

Prepričan sem in z menoj vsi poverjeniki po oddelkih, da bomo letos, pri tako kvalitetnem izboru knjig, zlahka dosegli in presegli številko 300 naročnikov-članov Prešernove družbe, ki jo že dve leti zaman skušamo doseči.

Seznam nove literature v naši knjižnici

Strokovna knjižnica naše tovarne se nahaja v „nebotičniku“, v četrtem nadstropju, tel. 238. Sicer nima ustrežajočih prostorov, tako da se knjige nahajajo v eni, revije v drugi in knjižničarji v tretji sobi.

Knjige se izposojajo vsak delavnik od 6. do 14. ure. Knjižnica prejema veliko domačih in inozemskih revij (glej „Iskra“ št. 1 in 2). Knjižnica ima okoli 2000 iz najrazličnejših področij tehnike, v domačem in tujih jezikih. Razen revij in knjig prejema še prospekte ter mikrofilme. Za vse panoge obstojajo ali so v izdelavi ustrežajoče kartoteke z alfabetsko in strokovno razdelitvijo.

Knjige in revije, kakor tudi prospekte si lahko brezplačno izposodi vsak delavec, uslužbenec in vajenec naše tovarne, za porabo na delovnem mestu in na domu.

1. Bartols: Grundlagen der Verstärkertechnik-Stuttgart 1954, sg. G 187.

2. Burghardt, Arthur: Beiträge zur spannungslosen Formgebung von Metallen-Stuttgart, 1949, sg. C 276.

3. Brunhuber, Ernst: Legierungs-Handbuch der Nichteisenmetalle, Berlin 1954, sg. C 274.

4. Busch und Grosmann: Elektrische Fernmelde-einrichtungen, Essen 1949, sg. G 184.

5. Betriebsbedingte Ueberarbeitung von DIN-Normen, Berlin 1955, sg. A 286.

6. DIN-Verzahnungstoleranzen. Braunschweig, 1954, sg. A 279.

7. Grave, Hans Ferdinand: Gleichrichter-Messtechnik - Leipzig 1950, sg. A 277.

8. Ivanovič: Tablice za obračunavanje plača u privredi, Beograd 1955, sg. U 189.

9. Jaeckel, Rudolf: Kleinste Drücke, ihre Messung und Erzeugung, Berlin 1950, sg. I 95.

10. Magyar szabványgyűjtemény: Vilámossipari Magyar nepköztársasági orszagos szabványok jegyzéke y szabványok es szabványtervezetek tartalmának rövid ismertetésével, Budapest 1955, sg. 389/6/6.

11. Mirkovič i Jugovič: Premiranje u privredi. Beograd 1955, sg. U 187.

12. Pevačević Živko: Zbirka propisa o putnim i selidbenim troškovima, Beograd 1955, sg. U 188.

13. Philip: Anwendung der Elektronenröhre - Eindhoven, 1949, sg. G 172/I.

14. Spence Eberhard: Elektronische Halbleiter - Berlin 1955, sg. G 186.

15. Schotky: Halbleiterprobleme - Braunschweig 1954, sg. G 185.

16. Schimmel: Nichteisenmetalle. Halle 1954, sg. C 275.

17. Voldavskij, M. I.: Onmüködo vontamegallito es mozdonyatorjelzo berendezesek. (Prevod iz rusčine) Budapest 1955, sg. C 41.

18. VDI-Berichte: Feinwerktechnik - Düsseldorf 1955, sg. H 54.

19. Der Zählerprüfer, sg. 621.317.7/1.

ZAHVALA

Najprisrčnejše se zahvaljujem Upravnemu odboru in Upravi tovarne „Iskra“ za vso izkazano moralno in materialno pomoč ob priliki moje nesreče, ki sem jo doživel 30. decembra 1955. Ista zahvala velja KZK in IO sindikata v naši tovarni.

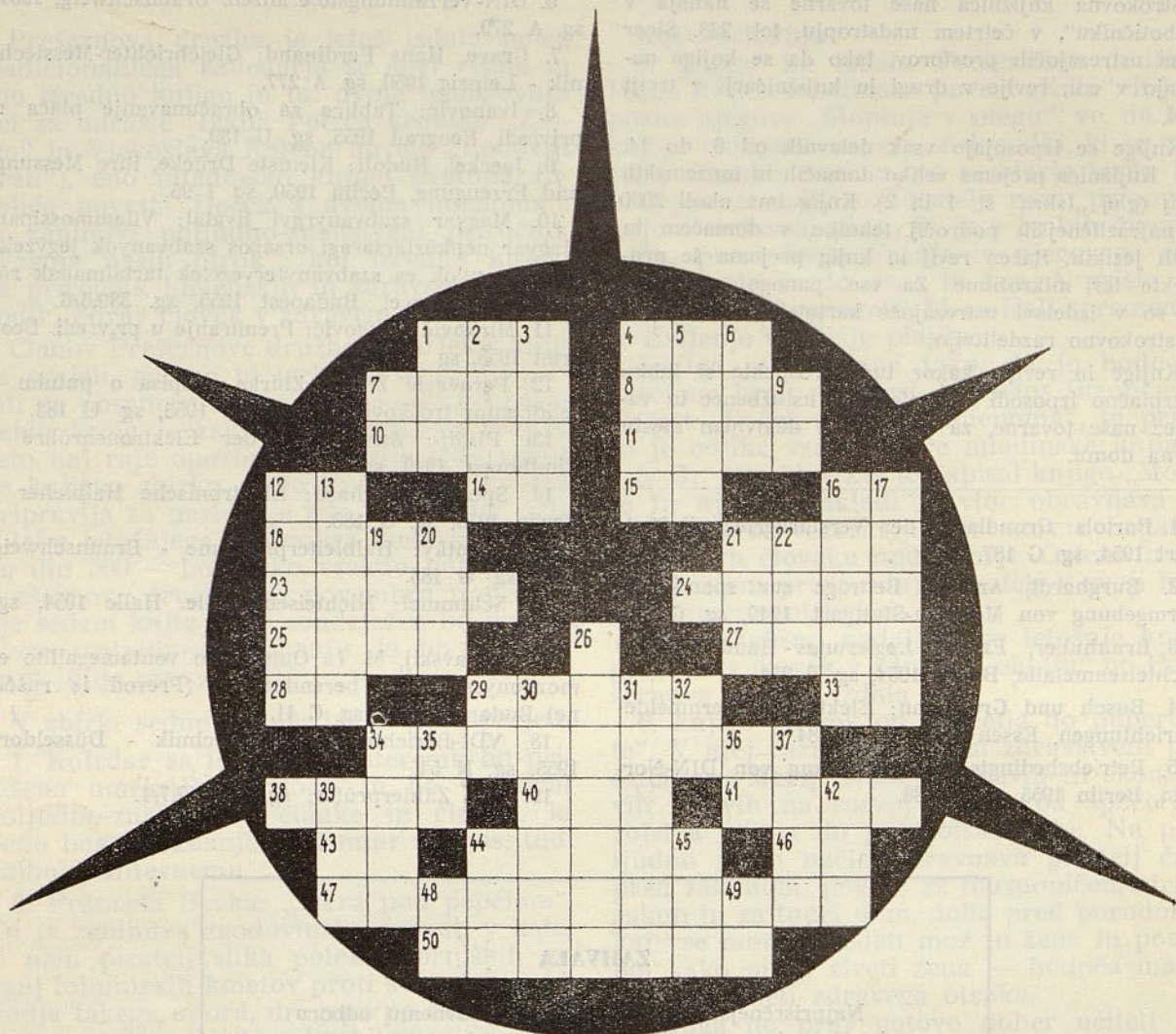
Prav posebno zahvalo sem dolžan svojemu predstojniku ing. Marjanu Lavrenčiču ter dr. Ivanu Vidmarju za izkazano pomoč in njuno pozornost.

Nadalje pa ne smem pozabiti svojih prijateljev in znancev, ki so me obiskali v teh kritičnih dneh.

Kranj, dne 20. januarja 1956.

Janez Sušteršič

Nagradna križanka »Iskra«



Vodoravno: 1. Izdelek naše tovarne. 4. Naši standardi. 7. Hlapljiva tekočina. 8. Gorovje v SZ. 10. Na tebe. 11. Vijuga, ovinek. 12. Predlog. 14. Izdelek naše tovarne. 15. Igralna karta. 16. Bivši slovenski tednik. 18. Sovraštvo, mržnja. 21. Država v Južni Ameriki. 23. Iznajditelj elektr. motorja na izmenični tok. 24. Povest ali roman v slikah. 25. Ognjenik na Siciliji. 27. Električno nabiti delci. 28. Veznik. 29. Kamen, ki se rabi pri britju. 33. Kemični znak za ogljik in dušik. 34. Ustroj, sestav več naprav. 38. Izumrli mongolski narod. 40. Moško ime. 41. Arabski knez. 43. Vas pri Ljubljani. 44. Naša tovarna. 46. Predlog. 47. Zlitina za električne upore (množ.). 50. Celica.

Navpično: 1. Grška črka. 2. Pravica ovrženja sprejetega sklepa. 3. Mračen (pogled). 4. Gorski vzpon. 5. Sarenica, vrsta zaslonke. 6. Plod. 7. Števnik. 9. Ital. spolnik. 12. Pohajkovanje. 13. Pokrita.

16. Kraljevič. 17. Veliki jugosl. elektrotehnik. 19. Mednarodne norme. 20. Naša armada. 21. Izdelek naše tovarne. 22. Osebe iz Gotovčeve opere. 26. S sladkorjem začinjjen. 29. Njega. 30. Zapor (dvojina). 31. Vrsta rezkarja. 32. Medmet. 34. Jazonova ladja. 35. Lučolfovno število. 36. Kvartaški izraz. 37. Egipčanski bog sonca. 39. Domača žival. 42. Tovarna v Kranju. 44. Je (nem.). 45. Izdelek naše tovarne. 48. Kratica za Ljudsko skupščino (srb.). 49. Dva znaka samoglasnika.

Križanka je nagradna. Rešitev je treba dostaviti uredništvu najkasneje do 25. februarja! Nagrajence bo določil žreb.

Nagrade: Kompletna dinamika z reflektorjem za kolo. Knjižna zbirka Prešernove družbe za leto 1956. Žepni nož. — Vrednost vseh nagrad preko 5000 din.