



ISKRA

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE »ISKRA« – KRANJ



2

1955



ISKRA

glasilo delovnega
kolektiva
tovarne elektro-
tehničnih in
finomehaničnih
izdelkov
»Iskra« Kranj

1955

december

št. 2

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:

2700 izvodov

VSEBINA

1. Ob novem letu (Hrast Silvo)
2. Letna konferenca Zveze komunistov tovarne „Iskra“ (ŠM)
3. Iz zasedanj delavskega sveta (Rajgelj Alojz)
4. Uporabnost statističnih kontrolnih metod (Nadaljevanje)
(Ing. Vršec Ernest)
5. Standardizacija (Ing. Metod Pirc)
6. Vloga šole in tovarne pri strokovnem dvigu kadra (Milan Adlešič)
7. Delo komisije za ugotavljanje obratne škode (K. A. KZOS)
8. Terminalska služba in organizacija proizvodnje (bkry)
9. Storilnost pri enoličnem delu (Dr. Lajevec Stanko)
10. Kretanje osebja v besedi in številkah
11. Obratna ambulanta v novih prostorih (Dr. Premrou Vladimir)
12. Naš odnos do kulturnih društev (ŠM)
13. Športna dejavnost v „Iskri“ (DJ)
14. Tovarniški tisk v Jugoslaviji
15. 1300 kilometrov po Jugoslaviji (bkry)
16. Zanimivosti iz znanosti in tehnike
17. Iz uredništva ...
18. Važnejši članki iz revij v naši knjižnici
19. Seznam nove literature v naši knjižnici
20. Križanka

OB NOVEM LETU

Naš delovni kolektiv je v desetletni dobi naše svobode „ISKRO“ razvil, utrdil in postavil v prve vrste graditeljev našega novega življenja. To je bilo možno le, ker smo rama ob rami z vsemi delovnimi ljudmi Jugoslavije uspešno premagali vse težave, ki so stale na poti našemu razvoju.

S tega častnega mesta, katerega moramo v prihodnje še okrepiti, s ponosom vrednotimo vse uspehe, ki smo jih že dosegli. Dosedanji rezultati pa so nam porok naše pravilne poti.

Ne samo, da smo v kratkih povojnih letih razvili našo industrijo, ampak smo ustvarili najnaprednejši družbeni sistem, ki je ponos njenim ustvarjalcem in svetel vzgled drugim narodom.

Revolucionarna preobrazba našega družbenega življenja terja od vseh nas nenehne napore in žrtve. Zategadelj ni mesta v naših vrstah malodušnežem, skeptikom in omahljivcem, katere tempo našega razvoja pušča vse bolj in bolj ob strani.

Vsem nam, ki se zavedamo, da srečnejšo bodočnost gradimo za nas same v sklopu vsega delovnega ljudstva Jugoslavije, nam te žrtve ne morejo in ne smeja biti pretežke.

Dolžnost vsakega poedinca pa je, da kritično oceni svoje dosedanje delo in s tem svoj prispevek našim skupnim naporom. Ako pa analiziramo skupno storjeno delo in dosedanji razvoj, imamo polno razlogov, da gledamo z optimizmom v gospodarski napredek naše „ISKRE“ v sklopu celotne ekonomike FLRJ, tako v letu 1956, kot v bodočih letih. Prav posebno pa še, ker je celotni delovni kolektiv preko delavskega upravljanja postal najmočnejši faktor v našem razvoju in prav v tem je vsebovana njegova družbena vloga v naši socialistični skupnosti.

Ko stopamo v novo leto 1956, oboroženi s socialistično zavestjo, izkušnjami in znanjem, katere smo pridobili z dosedanjim delom, zavedajoč se polne odgovornosti, ki jo imamo napram sebi in družbi, želim Vam in Vašim svojcem še nadaljnjih delovnih zmag, uspehov in osebne sreče tudi v tem letu.

HRAST SILVO

Delavski svet
in upravni odbor
želita
celokupnemu
kolektivu
srečno Novo leto
1956

Letna konferenca Zveze komunistov tovarne „Iskra“

Dne 15. 11. 1955 je bila letna konferenca Zveze komunistov našega podjetja. Na tej konferenci je Komitet zveze komunistov podal letno poročilo in obračun dela te organizacije za dobo od 26. I. 1954 do 15. XI. 1955. Samo poročilo je bilo dokaj obširno in tako temeljito, da je potrebno objaviti izvlečke iz tega poročila, ker bodo smernice, nakazane v tem poročilu, koristile ne samo članom Zveze komunistov, ampak bodo služile kot kažipot tudi ostalim članom kolektiva in organizacijam.

Večji del poročila je bil posvečen poglabljanju delavskega samoupravljanja kot osrednjemu problemu v delu te organizacije, ki je pomemben ne samo za naš kolektiv, temveč za našo celotno družbeno skupnost.

Dejavnost organizacije je bila v bistvu usmerjena na razvijanje in krepitev delavskega in družbenega upravljanja, kakor je to naročil vsem svojim organizacijam VI. kongres ZKJ. V uveljavljanju take politike smo nedvomno dosegli pomembne uspehe, pri čemer je bil naš stalen namen zagotoviti normalno in organsko rast članov delavskega samoupravljanja, s tem pa tudi rast našega gospodarstva. Pri tem smo skušali člane delovnega kolektiva in Zveze komunistov navajati, da zavestno in disciplinirano gospodarijo v okviru obstoječih gospodarskih predpisov in obstoječe gospodarske zmogljivosti s poudarkom, da se ne dajo zapeljevati tržni stihiji in raznim gospodarstvenikom, ki se zavzemajo za gospodarjenje mimo samoupravnih organov in mimo ter preko gospodarskih predpisov.

Mnogi problemi in naloge, povezane z delavskim upravljanjem so silile organizacijo ZK, da se je v večji meri bavila s temi vprašanji. Pri tem moramo takoj ugotoviti, da je pri vseh članih Zveze komunistov kot pri večini članov delovnega kolektiva že globoko vsidrana zavest o pomenu in važnosti obstoja samoupravnih organov kakor tudi prepričanje o njihovi vse večji uveljavitvi, ker se vsi zavedamo, da je ta pridobitev rezultat naše revolucionarne borbe in na vsem svetu edino pri nas prvokrat realizirana Marxova teza: „Tovarne delavcem“, ki v njih delajo in proizvajajo. Te pridobljene pravice si naš delavski razred ne bo pustil nikoli odvzeti niti kratiti. Ravno letos praznujemo 5-letnico uveljavitve tega revolucionarnega ukrepa pri nas, ki ni važen samo za našo domovino, ampak je

bistvenega pomena za delavski razred vsega sveta.

Kljub temu, da je vsem jasen pomen organov delavskega upravljanja v podjetju, pa ne moremo trditi, da se prav vsi komunisti in vsi člani delavskega sveta ter ostali člani kolektiva vedno globoko spuščajo v posamezne probleme, ampak dopuščajo, da gredo ti površno mimo njih. Predvsem je to slučaj pri takih vprašanjih, ki se ne tičejo samo gospodarstva podjetja, ampak ki so povezana s splošno gospodarsko politiko cele države. Prav zlahka smo se včasih zadovoljili pri našem upravljanju, ko smo poslušali na delavskem svetu referate z raznih področij z običajnimi utemeljitvami in prognozami, da je to in ono za nas koristno, ne da bi pri tem pomislili na škodljivost in neskladnost, ki bi pri tem nastale; v merilu naše gospodarske skupnosti kot celote. Spomnimo se pri tem le na nov tarifni pravilnik, na politiko norm, na komercialno ali finančno politiko, ki so bile večkrat predmet žolčnih debat na upravnem odboru ali delavskem svetu, pri čemer je včasih prišla do izraza ozka ekonomska politična razgledanost, šovinizem in lokalpatriotizem v odnosih do drugih republik, kar je vse posledica nepoznavanja naše ekonomske stvarnosti in neenakomernega ekonomskega razvoja v posameznih republikah. V tem pogledu bi morala naša organizacija nastopiti enotneje in ostreje ne samo na zasedanjih delavskega sveta, ampak vzeti taka stališča kot osnovo za študij in razgovor na sestankih komunistov. Delavski svet sam pa bi moral po predavanjih ali kakšnih drugih metodah dvigati in usposabljaliti svoje člane na razumevanje posameznih vprašanj.

Kakor obstoja na eni strani tesna povezava med Zvezo komunistov in delavskim svetom, opazamo na drugi strani slabšo povezavo med delavskim svetom in ostalim kolektivom. Pri tem ne dolžimo krivde samo vodstva in posameznih članov delavskega sveta, ampak tudi vseh treh družbenih organizacij: tako Zvezo komunistov, Ljudsko mladino kot sindikalno podružnico, ki so še vedno premalo storile, da bi njeni člani zainteresirali vse ostale člane kolektiva po posameznih problemih z zasedanj DS kot po splošni dejavnosti in sodelovanju celega kolektiva v organih upravljanja. To bi bilo tem lažje, če bi člani DS prenašali problematiko in razna vprašanja za za-

sedanj v svoje organizacije in tam vsestransko obdelali vso problematiko. Kajti samo papirno obveščanje kolektiva s sklepi DS, ki so napisani v zgoščeni obliki, ni zadostno in nima večjega učinka od navadne okrožnice. Pobudo DS in UO o izdajanju lastnega glasila bi morale vse organizacije v podjetju bolj izkoristiti kot glasilo delavskega upravljanja in politične dejavnosti tako v kolektivu kot na terenu. Potom tega glasila bi lahko posredovali delovnemu kolektivu ne samo podrobnejši pregled dela samoupravnih organov, ampak tudi obširne članke o problematiki s področja politike in gospodarstva, ki je v zvezi z različnimi stališči na zasedanjih delavskega sveta ali upravnega odbora. To bi obenem služilo našim organizacijam kot osnova za študij, diskusijo in spoznavanje vseh problemov, ki se pojavljajo bodisi v podjetju bodisi na terenu.

Ugotoviti moramo tudi dejstvo, da se naš delavski svet sestaja poredkoma, saj je imel od svojega zadnjega formiranja vsega 14 rednih in 6 izrednih zasedanj, vsled česar so zasedanja prenatrpana z dnevnim redom, kar onemogoča podrobnejšo analizo in vsestransko osvetlitev posameznih problemov. Neredkokdaj se tako zasedanje raztegne na dva dni. Bilo bi priporočljivo, da bi DS obravnaval enkrat eno obširnejše vprašanje, čez 14 dni pa drugo. Pri tem bi imelo vodstvo DS dovolj časa pripraviti na razpravo ne samo člane DS, ampak tudi ostale člane kolektiva in organizacije, ki bi tako na svojih sestankih določevale enotno stališče in ga potem potom članov, ki so obenem člani DS, tamkaj tudi zastopale. S tem bi se delo DS hitreje odvijalo, ker bi bilo na ta način treba le vskladiti posamezna stališča, s čimer bi prišla do izraza volja celotnega kolektiva.

Povezava upravnega odbora in delavskega sveta ne obstoja samo v tem, da hodi predsednik DS na seje UO ali pa da UO daje poročila o svojem delu na zasedanjih, temveč bi morala biti ta povezava vsakdanja in to tako, da bi vodstvo DS sproti obveščalo svoje člane o nekaterih vprašanjih, ki so bila rešena na UO med enim in drugim zasedanjem, da bi člani DS in kolektiva ter organizacije predhodno proučevala posamezna vprašanja in prišle na DS bolj pripravljene kot dosedaj, ter tako doprinesle k diskusiji in osvetlitvi poedinih problemov. Tako se nam pa dogaja, da o poročilu UO, ki zajame vse svoje delo v kratkih obrisih, diskutira le nekaj vodilnih ljudi v podjetju, ki podrobneje poznajo gotove probleme, vsi ostali pa zahtevajo le tu in tam kakšna pojasnila.

DS in UO sta načela že veliko vprašanj in se lotila mnogih problemov, vendar pa smatramo, da obstojajo še vedno taki problemi, ki se jih niti eden samoupravnih organov ni lotil odnosno, če jih je že načel, pa ni dokončno rešil. To so vprašanja, ki se tičejo produktivnosti in uspešnejšega gospodarjenja v podjetju kakor tudi zadovoljstva kolektiva. Naj navedemo le nekaj perečih; disciplina na delu in prihajanje ter odhajanje z dela, zapuščanje podjetja med delovnim časom (mimogrede povedano, da zgubimo s takimi upravičenimi ali neupravičenimi izleti v mesto mesečno 3000 do 4000 ur ali letno povprečno okrog 40.000 delovnih ur.) Dalje vprašanje nadurnega dela v tovarni v korist podjetja in v korist privatnika. (Letos smo porabili skupno 65.767 nadur in en sam oddelek je do avgusta napravil 12.759 ur) na drugi strani pa pregled pravilne in polne zaposlenosti delavcev v rednem delovnem času. Zdi se nam, da so nadurna dela premalo kontrolirana s strani upravnih organov ter jih marsikateri člani izkoriščajo, kar pa bi z učinkovito kontrolo v precejšnji meri če že ne odpravili, pa vsaj zmanjšali. Ostrejša stališča bi morali zavzeti proti vsem članom DS, ki se zasedanj iz neopravičljivih razlogov ne udeležujejo redno, saj se zgodi, da je predsednik večkrat v zadregi, ko ni toliko članov navzočih, da bi bilo zasedanje sklepčno. Potreben je tudi ostrejši kurs proti vsem onim, ki kakorkoli skušajo omalovaževati ali izgravati poedine sklepe DS. Pri tem bodo imeli samoupravni organi vso podporo Zveze komunistov in ostalih organizacij. Nadalje smo mišljenja, da DS ne prakticira bolj pogosto uporabe različnih komisij iz vrst svojih članov, saj so bile v letošnjem letu ustanovljene le tri stalne komisije, katerih delo pa zaradi odpora nekaterih uslužbencev, omalovaževanja teh nalog in odločnosti DS ter UO ni prišlo še danes do polnega učinka, kljub temu, da je minilo že več mesecev od njihovega formiranja. Zakaj ne bi delovale še občasne komisije pri vprašanju tarifne politike, sistematizacije delovnih mest, politike delovnih norm, pri kadrovskem vprašanju, vprašanju zdravstva, zaščite dela, izobraževanja članov DS ali disciplinske komisije, ki bi imela opravka s tistimi člani, ki pokažejo nedelavnost v DS ali UO. Na tem mestu postavljamo tudi še nenačeto vprašanje nagrajevanja članov delavskega upravljanja, ki se res trudijo za dvig delavskega upravljanja ali potom različnih komisij. Vse to pa ne bo mogoče izvajati na izredno redkih zasedanjih, ki so prenatrpana z neodložnimi posli, ampak se bo treba česče sestajati po navedenih problemih, če hočemo, da bomo pripravljene in

kos vsem nalogam, ki nas čakajo. V zvezi s poglobljanjem demokracije delavskega samoupravljanja in tesnejše povezave delavskega sveta in kolektiva, se naše oblike delavskega upravljanja niso prav nič spremenile in smo se v tej smeri premalo poglobljali. V nekaterih podjetjih so v tem pogledu storili korak naprej in vpeljali novo obliko v delavskem samoupravljanju, tzv. „skupščine kolektiva“, ki razpravljajo o vseh pomembnejših vprašanjih organizacije in poslovanja podjetja ter stavljajo predloge in mnenja. Na takih skupščinah obravnavajo na primer ekonomski položaj podjetja, o poslovnih prizadevanjih, o stanju tržišča, o ekonomskih pogojih proizvodnje, o možnostih prodaje, o dohodkih in izgubah in sličnem. S tem bi bila poudarjena nadaljnja krepitev delavskega samoupravljanja in večje sodelovanje delavcev in uslužbencev v podjetju. Pri tem si moramo prizadevati, da materialno odgovornost nosi cel kolektiv in ne samo 70 članov delavskega sveta. Šele tako bo postalo delavsko upravljanje trajno, medtem ko bi taka nova oblika omogočila celotnemu kolektivu, da se bo lažje prilagodil delu podjetja in se zanj tudi zainteresiral. Take skupščine bi skliceval delavski svet in sindikalna podružnica.

Opozorili bi še na eno obliko, ki spada v okvir delavskega samoupravljanja in jo v našem podjetju že prakticiramo, čeprav ne v tistem smislu, kakor bi bilo potrebno. To so proizvodni sestanki, na katerih rešujejo posamezne probleme iz proizvodnje le za to zainteresirani ljudje. Smatramo pa, da bi taka posvetovanja o proizvodnji morala biti širšega značaja in bi morala postati eden od elementov upravljanja. To bi bila neka nižja oblika upravljanja, ki bi prispevala k izpolnjevanju procesa proizvodnje ter bi se ravno tu usposabljali kadri za delavske svete in upravne odbore. Zato morajo komunisti, ki delajo v sindikatu in delavskem svetu pred sindikalno organizacijo in delavski svet postaviti to vprašanje kot eno zelo pomembnih nalog v boju za dvig storilnosti in boljše organizacijo proizvodnje. Taka posvetovanja o proizvodnji bi morala biti obvezna za tehnični kader in za delavce, ker predstavljajo sestavni del proizvodnega procesa. Vsem tem vprašanjem je tudi naša organizacija posvečala dosedaj premalo pozornosti, kakor tudi vztrajnosti v njihovem izvajanju. Z ozirom na predstoječe gospodarske spremembe bo treba tudi te probleme odločno reševati. Storitni bomo morali vse, da bodo komunisti doprinesli svoj delež pri odpavi neštetih pomanjkljivosti, ki se pojavljajo od časa do časa, vsled česar bo morala naša organizacija skrbno sprem-

ljati razvoj političnega in gospodarskega življenja v podjetju.

V zvezi z delom in nalogami naše sindikalne podružnice je poročilo prav lepo nakazalo nove oblike dela. Iz poročila je razvidno, da vzgojno delo sindikalne podružnice ni samo v predavanjih in seminarjih, temveč v tem, da celokupna njena praksa množično vzgaja delavce za borce socializma in jih množično uči upravljanja. Ona mora v imenu kolektiva in družbe prevzeti nase odgovornost za vzgojo delavskih kadrov v podjetju. Zaščitna vloga sindikata je v kolektivni delavski kontroli za odpravljanje pomanjkljivosti lastnega organizma samoupravljanja samega delavskega razreda, samih proizvajalcev. Težišče vzgoje mora biti v ekonomskem in strokovnem izobraževanju delavcev, v sklopu podjetja pa naj bi sindikalna podružnica prevzela odgovornost za delovanje in funkcioniranje demokratičnega mehanizma upravljanja, s čimer prevzema določene in konkretne naloge kot organizatorja kontrole nad delom delavskega upravljanja kot organa, ki odgovarja skupaj z delavskim svetom za vprašanje politike plač in nagrad, za izdelavo tarifnega pravilnika, pravilnika o normah in premijah, za vprašanje zavarovanja, zdravstvene in tehnične zaščite ter njihovega ekonomskega izobraževanja. Te poslednje naloge je sicer naša sindikalna podružnica že izvrševala in stalno dela na njih, vendar dokaj ločeno od delavskega sveta. Tu bi bilo dobro, da bi delavski svet in sindikalna podružnica sestavljala skupne komisije, ki postajajo vse bolj in bolj ena izmed novih oblik dela delavskih svetov. Nadalje bi morala sindikalna podružnica posvetiti več pozornosti tudi izoblikovanju socialistične zavesti svojih članov, ki v glavnem poznajo svoje pravice in jih znajo tudi dobro izkoristiti, ne razumejo pa svojih dolžnosti do kolektiva in družbene skupnosti kot celota. Vprašanje odgovornosti kolektiva kot celote je treba čimbolj zaostri. V marsikaterem vprašanju je naš sindikat zelo dobro opravil svoje delo. Po liniji delavskega upravljanja je sindikalna podružnica še vedno premalo zaktivizirala svoje članstvo, vsaj kar se tiče popularizacije sklepov DS, čeprav je to usmerjanje ena od osnovnih nalog sindikata.

Na koncu poročila je razvidno, da je Komitet in celotna organizacija v naših razmerah, za katere je značilna decentralizacija in družbeno upravljanje kljub napakam in slabostim pravilno usmerjal svojo politiko. Priznati moramo, da so komunisti v glavnem izpolnjevali svojo osnovno nalogo in večkrat dokazali svojo politično zrelost in enotnost. Napake, ki izvirajo iz našega dela in ki smo jih navedli v tem po-

ročilu odnosno, ki jih bodo še iznesli tovariši na tej delovni konferenci, bo moralo bodoče vodstvo čimprej odpraviti, da bi bilo delo naše organizacije v bodoče čim uspešnejše. Tako prečiščena in prekaljena organizacija bo kos vsem nalogam, ki jo čakajo v novi dobi gospodarskih sprememb, ki so le odraz pravilnega dialektičnega razvoja gospodarskih in političnih sil v graditvi socializma. „Zdaj, ko smo v polnem razmahu demokratizacije in krepitve našega sistema decentralizacije“, — je pisal tovariš Tito beograjski konferenci komunistov — „je bolj kakor kdajkoli potrebno, da smo komunisti neutrudljivi borci proti vsem lokalističnim težnjam, pri čemer moramo mobilizirati in aktivizirati vse komuniste, kakor nekoč pri delu za uresničenje tistih idej, za katere smo se borili — za socializem.“

V diskuciji je bila še prav posebno poudarjena vloga komunistov pri razvoju našega komunalnega sistema. V delavskem samoupravljanju imamo že določene tradicije in izkušnje, ki bi jih morali prenesti še na dejavnost komunalnega sistema, kajti zavedati se moramo, da ne živimo samo v tovarni in da ni le tovarna edino torišče našega dela, ampak da živimo večji del življenja izven nje, v širši skupnosti, katero je treba predpostavljati pred vsemi ostalimi nalogami. Od nas vseh je odvisno, kako se bodo izvajali gospodarski predpisi, če hočemo, da bomo pravilno usmerjali novo gospodarsko politiko in s tem polagoma dvigali standard delovnega ljudstva. Za to pa je potrebno, da vsak posameznik razume nova pota v gospodarskem in političnem sistemu, da jih študira in dalje prenaša.

V tem smislu je tudi komisija izdelala potrebne sklepe, ki jih mora organizacija ZK v svojem delu poglobiti in uveljaviti. Ker so ti sklepi splošnega značaja, koristni vsem članom in organizacijam, jih podajamo v celoti:

1. Zaradi vedno večjih nalog, ki se postavljajo organom delavskega samoupravljanja, nalaga konferenca vsem članom ZK, da se aktivno udeležujejo v omenjenih organih. Zato je potrebno:

a) da se člani ZK bolj zainteresirajo za tekoče probleme, ki jih rešujeta UO in DS ter za njihovo reševanje.

b) da člani ZK, ki so obenem člani DS aktivneje sodelujejo pri zasedanjih DS ter da o poteku zasedanj obveščajo ostale člane kolektiva,

c) da komite ZK organizira seminarje z aktivom komunistov, ki so člani DS, na katerih naj se obravnavajo problemi v zvezi z delavskim upravljanjem ter vloge članov ZK pri njihovem reševanju.

2. Z namenom, da se poveča učinek dela UO in DS, konferenca priporoča, da DS sproti rešuje tekoče naloge, zato naj bodo njegova zasedanja pogostejša in krajša, UO pa naj člane DS obvešča o svojem delu tudi med posameznimi zasedanji DS, da bodo člani mogli material preštudirati ter zato bolj sodelovati v diskusiji.

3. Za uspešno reševanje nalog delavskega samoupravljanja se priporoča, da DS že obstoječe komisije dopolni z novimi n. pr.: komisijo za tarifno politiko, za zdravstvo itd.

4. Da bi se pritegnilo k sodelovanju v delavskem samoupravljanju celoten kolektiv, naj se od časa do časa organizirajo skupščine delovnega kolektiva v celoti. Te skupščine imajo namen seznaniti kolektiv z delom organov delavskega samoupravljanja.

5. Dalje konferenca naroči, naj že obstoječi proizvodni sestanki posameznih oddelkov v tovarni dobijo širši pomen. Udeležujejo naj se jih poleg neposredno zainteresiranih tudi ostali člani kolektiva ter sodelujejo pri razpravah tekočih problemov oddelka.

6. Sindikalna organizacija naj postane stalna vez med člani kolektiva in delavskega samoupravljanja. V ta namen naj usmeri svoje delo v smislu sodelovanja z organi delavskega samoupravljanja.

7. Poglobiti je treba delo organov DU pri obravnavanju problematike v zvezi z novo gospodarsko politiko, pri čemer naj člani ZK odigrajo vodilno vlogo. Upoštevati je treba pomembnost proletarca — industrijskega delavca pred polproletarcem.

8. Članom ZK se naroča, naj storijo vse za dvig produktivnosti dela, ker bo le na ta način možno zvišati življenjski standard delovnega ljudstva. Zato naj nudijo vso podporo organom delavskega samoupravljanja pri reševanju tekočih problemov.

9. ZK v „Iskri“ naj še nadalje nudi vso pozornost in pomoč sindikalni organizaciji, da bo sposobna reševati probleme, ki se v bodoče pred njo postavljajo.

10. ZK v „Iskri“ naj nudi vso pomoč in podporo tudi mladinski organizaciji, da se bo utrdila ter razširila dejavnost njenih članov na splošno ter tudi na organe delavskega samoupravljanja. ZK naj posveča vso pozornost vzgoji mladine v tem smislu.

11. Za uspešnejšo pripravo mladine za delo v organih delavskega samoupravljanja se priporoča DS, naj posebno gleda na vključevanje mladine v te organe.

12. Za uspešnejše delovanje organov kumune se naroča članom ZK, da nudijo tem organom vso podporo ter se vanje vklju-

čujejo, s čemer se bo pojačalo delo teh organov.

13. Člani ZK so dolžni vključevati se v množične organizacije in v njih aktivneje sodelovati. V okviru tovarne naj se po potrebi v teh organizacijah skličejo aktivi



Volitve v novi komite ZK tovarne »Iskra«

komunistov, da bi bilo delo organizacij uspešnejše.

14. Osnovnim organizacijam ZK v tovarni se naroča, da okrepijo disciplino tako

pri udeležbi na sestankih, pri plačevanju članarine kot pri izvrševanju svojih nalog. Organizacije naj se dosledno držijo statuta.

15. Da bi se zagotovila krepitev organizacije ZK, naj osnovne organizacije skrbijo za sprejem tistih članov kolektiva, ki imajo za to pogoje. Temu vprašanju je treba v bodoče posvetiti vso skrb.

16. Za uspešnejše reševanje nalog, ki so postavljene pred člane ZK je potrebno, da se bolj intenzivno zavzamejo za ideološko vzgojo članov ter študij problemov in nalog, ki jih postavlja naša stvarnost. Ta študij naj ima obliko konkretnih nalog in zadolžitev.

17. Poleg tega so člani ZK dolžni skrbeti za splošno in ideološko vzgojo članov delovnega kolektiva ter krepiti njih delavsko zavešč, bodisi individualno, bodisi na sestankih ali pa s predavanji, seminarji in slično.

Tako je letna konferenca ZK „Iskre“ zaključila svoje delo z obširnimi programom, ki bo v korist našemu kolektivu in naši skupnosti. Zeleli bi le, da bi vsi člani delovnega kolektiva, zlasti pa še organizacije temeljito preštudirale vse smernice v poročilu in sklepah ter po njih usmerjale svoje delo.

SM

Rajgelj Alojz

Iz zasedanj delavskega sveta

Delavski svet je imel v zadnjem času dve redni, eno izredno in eno slavnostno sejo.

Na 14. zasedanju, dne 11. oktobra, je bilo najvažnejše poročilo upravnega odbora o vprašanju dela v komercialnem oddelku. Ker pride večkrat do raznih zastojev v proizvodnih oddelkih, je UO o tem resno razpravljal in prišel do zaključka, da se gradivo prepozno dobavlja. Poleg tega pa imamo v skladiščih večje količine gotovih artiklov, ki ležijo že celo leto. UO je mišljenja, da delo v komercialnem oddelku ni dobro organizirano, zato je delavski svet sprejel sklep, da se postavi komisija, ki bo pregledala poslovanje tega oddelka, a delavskemu svetu bo podala obširno poročilo o navedenih pomanjkljivostih. V to komisijo so bili izvoljeni: Tone Tičar, Pavel Kryštufek, Tone Dovjak, Milica Štern, Polde Mrak. Bilo je tudi sklenjeno, da se proda vsa orodja in material, ki se že več kot dve leti ne izdaja iz skladišča.

Med drugim je delavski svet sprejel sklep, da prevzame „Iskra“ ustanovitev nove obrat-

ne ambulante, ki bo s tem postala samostojen finančni zavod.

Ker v podjetju še vedno primanjkuje strokovnega kadra, štipendira podjetje študente fakultet in srednjih šol, da bi s tem zadostili potrebam po omenjenem kadru. Sklenjeno je bilo, naj podjetje v bodoče štipendira največ 20 študentov raznih šol. Komisija sestavljena iz: Ing. Franc Sila, ing. Marjan Lavrenčič, dr. Miroslav Trost, Janez Drašler in Tone Kump, pa naj pregleda prošnje interesentov in določi, katerega naj podjetje štipendira.

Podjetje plača tudi prispevek skupnosti „ITES“ v Ljubljani in sicer 236.281 din za poravnavo stroškov od 1. II. do 30. VI. 1955.

Člane delavskega sveta je zanimalo tudi vprašanje tarifne politike in zato je tov. Novak, referent za tarifna vprašanja, podal izčrpno poročilo o izvajanju te politike. Med drugim je poročal tudi o zaključkih finančne inšpekcije glede prebijanja plačnega fonda z ozirom na osnovne grupe.

Poleg tega je bilo govora tudi o prekoračenju norm. Na osnovi debate o tarifni politiki, je delavski svet sklenil, naj se norme ne popravljajo kampanjsko. V kolikor se bo prekoračil fond za izplačilo norm, naj se razlika izplačuje iz dobička podjetja. S tem se da delavcu možnost, da razvije svoje sposobnosti in izboljša metodo, ne da bi pri tem s popraviljem norme, ki bi se izvrševala sproti, zavirati, oziroma motili njegov polet. Ko se norma na ta način ustalila, je treba delovno mesto na novo revidirati. Revizija norm naj se pri izrazitih primerih izvrši po dobi, ki je predvidena v pravilniku o normah, oziroma v tarifnem pravilniku.

Razpravljalo se je tudi o nadurnem delu in sicer to, da nadurna dela nihče ne kontrolira in tako pride do tega, da je efekt v popoldanskem času slabši od dopoldanskega. Največ nadur se napravi v razvojnem laboratoriju. Ker pa za to nismo imeli točnih podatkov, je bilo sklenjeno, naj UO vprašanje nadurnega dela prouči in o stvari poroča na prihodnjem zasedanju.

Delavski svet je odobril likvidacijo nerabnih strojev, kakor tudi nabavo novih.

Na 14. zasedanju smo sprejeli tudi pravilnik delavskega sveta, ki stopi v veljavo 18. X. 1955.

Glavno vprašanje 15. zasedanja pa je bil sprejem bilance za III. kvartal. Tov. Slavko Fatur nam je obširno raztolmačil bilanco in med drugim povedal sledeče podatke:

Realizacija v tem tromesečju je znašala 843.820.094 din. Skupaj do konca septembra letos pa 2.842.969.813 din. Dobiček je znašal v III. tromesečju 272.538.866 din. Letos do konca septembra pa 733.232.583 din ali za III. tromesečje 81%.

Dobiček v znesku 272.538.866 din se razdeli takole:

Zvezni davek na dobiček	136.269.433 din
bolezni do 7 dni, dodatki za ločeno življenje, socialni prispevek, štipendije srednješolcev	2.300.726 din
rezervni fond	8.261.748 din
okrajnemu ljud. odboru	100.565.567 din
ostane podjetju	25.141.392 din
Skupaj	272.38.866 din

Razdelitev 25 milijonov se izvrši:

Sklad za prosto razpolaganje	16.810.798 din
plačilo bloka na Zlatem polju	4.500.000 din
štipendije študentom na fakultetah	401.500 din
43% soc. zavarovanja	2.835.322 din
čisti višek plač	6.141.329 din
Skupaj	25.593.772 din

Od navedenega viška plač bomo porabili za:

premije	2.840.029 din
tako, da ostane višek plač za III. tromesečje	3.753.743 din
temu pa se prišteje višek plač iz I. polletja	1.587.298 din
ostane za podelitev vsega	5.341.041 din

Kupci iz tuzemstva nam dolgujejo 613 milijonov din, a iz inozemstva po uradnem tečaju 20 milijon. din. Imamo pa avanse od kupcev za 489 milijonov din. Domačim dobaviteljem smo dolgovali pred 30. sept. 1955 205 milijonov din, dočim je plačano inozemskim dobaviteljem po uradnem kurzu za 54 milijonov din avansov. Pri Narodni banki smo koristili 624.324.000 din dopolnilnega kredita, ter 2.166.000 din kredita za stalna obratovna sredstva. Moramo pa še plačati ca. 283 milijonov din uvoznih koeficientov.

Opaza se porast nedovršene proizvodnje in surovin v skladiščih. Zaloga surovin v skladiščih znaša 972 milijonov din (v začetku leta 693 milijonov din) in skladišče gotovih izdelkov kaže zalogo za 898 milijonov din polastni ceni. Od tega je v tovarni za 571 milijonov din, ostalo pa je v naših trgovinah in pri zastopnikih. Skupna zaloga skladišč znaša 2.947 milijonov din. V telefoniji je porasla nedovršena proizvodnja za 235 milijonov din, v kinonapravah pa za 80 milijonov din.

Glede podelitve viška plač ugotavljamo, da ostane po odbitku 4 in pol milijona din, ki smo jih dali za blok na Zlatem polju in po odbitku premij, ki gredo iz ustvarjenega dobička, še 5.300.000 din za razdelitev, kar bi znašalo približno 20% mesečne plače.

Z ozirom na to, da smo vsako leto podelili za 29. november višek plač, smatramo za nepravilno, da se plača blok na Zlatem polju iz dobička še pred letnim zaključnim računom. Z banko naj se uredi možnost začasnega finansiranja bloka iz fonda za prosto razpolaganje, ki pa se bo koncem leta refundiralo iz dobička. Na ta način bi bilo možno podeliti ca. 40% dobička kot presežek plač ob priliki narodnega praznika 29. novembra.

V nadaljnjem tolmačenju je tov. Fatur povedal, da naši krediti ne pokrivajo zalog in da se poslužujemo za njihovo kritje tujih sredstev obveznosti napram dobaviteljem in proračunu. Novih kreditov v banki ne moremo izposlovati. Pričakujemo komisijo, ki bo proučila naše potrebe glede kreditov in upamo, da v bodoče ne bomo imeli težav, kakor smo jih imeli letos.

Bilanco za III. tromesečje je delavski svet soglasno odobril.

Delavski svet je potrdil pravila podjetja, ki so bila že predložena, a smo jih takrat

zavrnilo, z ozirom na pripombe delavskega sveta in UO, ter članov sindikalne organizacije. V imenu komisije, ki je bila takrat imenovana za izvršitev korektur, je tov. dr. Trost predlagal delavskemu svetu nekatere spremembe, kar je delavski svet tudi sprejel. Pravila podjetij so torej potrjena 18. XI. 1955 in stopijo tudi v veljavo.

Delavski svet je razpravljal tudi o sestavi komisije za del. odnose. Ta komisija bi vodila skrb za delavce v vprašanju pravilne zaposlitve, sprejemanje novih delavcev, reševala bi pritožbe delavcev, ter sprejemala pritožbe delavcev na odločbe o kaznovanju s strani disciplinskega sodišča.

V komisijo so bili imenovani sledeči tovariši, Praček, Benčič Jože, Pičulin, Gorjanc in Lojze Založnik. Da bi bilo lažje in

pravilneje presojati večje prekrške s strani zaposlenih, je delavski svet imenoval disciplinsko sodišče in sicer: Za predsednika tov. Jaka Vehovca, za sekretarja dr. Trosta, kot člana pa Tineta Jurgele in Zorko Čufar. Za namestnike so imenovani: Viktor Arhar, Rozi Kramar in Stane Hren. Imenovan je tudi tožilec podjetja Tone Tičar in namestnik Stane Boštjančič.

Sprejet je bil tudi sklep, da se bo po vsakem zasedanju delavskega sveta objavilo vse one člane, ki se zasedanja iz neopravičenih razlogov niso udeležili. Vsi člani delavskega sveta morajo kolektivu poročati o sklepih delavskega sveta in z njimi obravnavati gradivo, ki ga zasedanje sprejme.

Zavedati se moramo, da smo vsi poklicani za to, da si z uspešnim delom čim več ustvarimo.

Ing. Vršec Ernest

Uporabnost statističnih kontrolnih metod

(Nadaljevanje)

V praksi se pogosto pojavi problem, kateremu je treba priti do dna na ta ali oni način. Treba je podati sodbo o točnosti tega ali onega merilnega instrumenta, o možnosti izdelave nekega izdelka z ozko toleranco na tem ali onem stroju, ali pa odkriti vzroke, zakaj matic z navojem M 4 na avtomatih ni mogoče izdelati brez velikega izmeta.

Poseben problem so pri tem merilni instrumenti. Pri nakupu še vemo, kakšna je njihova točnost, vsaj približno, če že točno ne. Pa pozneje? Slabi pogoji pri obratovanju, nespretno ravnanje in obraba sčasoma doprinesejo svoje. Kako točni so še?

Ob tej priliki ne morem iti mimo, ne da bi se globlje pobavil z napačno predstavo o točnosti, na katero naletimo pogosto. Za mnogo ljudi je namreč točnost odčitavanja že obenem točnost, s katero instrument meri. Nekaj sličnega pogosto srečujemo pri otrocih, za katere pomeni obseg skale merilca hitrosti pri motorjih obenem že hitrost, katero naj bi motorji dosegali. Še slabše je z merilnimi instrumenti z veliko občutljivostjo. Ti so navadno kar „zanič“, ker ne pokažejo vedno povsem iste mere. Najbolj v časti so še oni instrumenti, ki kažejo pri meritvi iste mere vedno isto vrednost in imajo obenem zelo fino razdelitev skale, čeprav morda še daleč niso tako točni, kot njihova skala prikazuje. V vseh takih in sličnih slučajih nam statistične metode lahko mnogo pomagajo, če jih le

znamo pravilno uporabiti. Oglejmo si torej podrobneje primer iz tovarniške prakse.

Ni še tako dolgo tega, kar je pri nas navoj pri maticah M 4 pričel „nagajati“. Izmetna stran dvostranskega maticnega mejnika se je dala prav pogosto uviti v matico. Urejevalci so menjavali svedre, merili in merili, proizvodnja se je odvijala počasneje, izmet se je povečal. Kaj storiti? Jasno: Premer navoja je prevelik. Treba je pregledati vse navojne svedre ter odstraniti vse one, ki imajo prevelik bočni premer. Ali bi bilo dovolj? Po našem mišljenju ne! Če je nekje nekaj narobe, je treba po možnosti odriti tudi vzroke in jih, če je le mogoče, izločiti, sicer se bo napaka ponavljala še vedno v določenih časovnih presledkih.

Tudi mi smo pregledali vse svedre, le da ni bila naša pot s tem končana. Dobljene rezultate smo si skušali poenostaviti z diagramom in jih analizirati. S pregledom smo zajeli 188 navojnih svedrov M 4. Celo področje, na katerem so ležali njihovi bočni premeri, smo razdelili na razrede, široke 0,01 mm, kar nam je dalo sledeče rezultate: (glej tabelo št. 3).

Debelo obkrožene vrednosti bočnih premerov padajo pri tem nekako v toleranco, ki jo za samo toleranco navojnih svedrov predpisuje DIN 802 (3,567 do 3,592 mm). Oglejmo si sedaj, kako vrednosti, nanešene v tej tabeli, izgledajo v diagramu!

Razred		Število svedrov	Razred		Število svedrov
nad	do		nad	do	
3,544	3,554	10	3,594	3,604	11
3,554	3,564	42	3,604	3,614	19
3,561	3,574	63	3,614	3,624	15
3,574	3,584	18	3,624	3,634	11
3,584	3,594	6			

Tabela št. 3

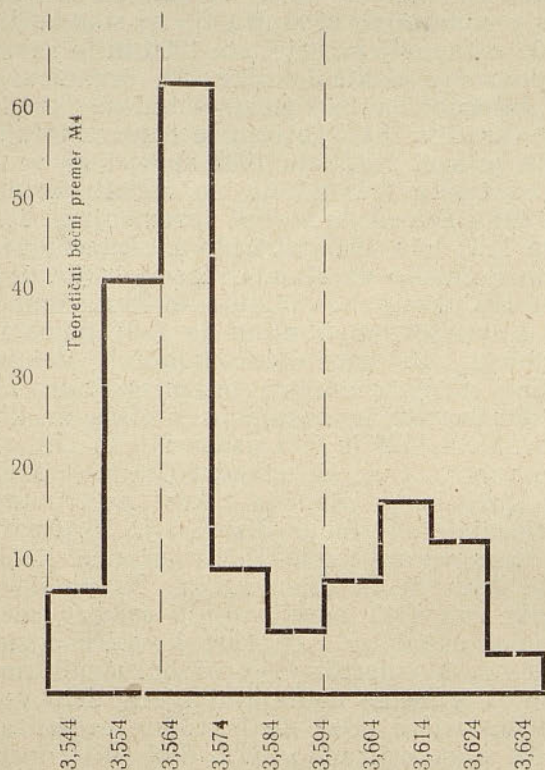


Diagram št. 2

Diagram je vsekakor bolj zgovoren kakor tabela (črtkano območje zopet nekako odgovarja toleranci, katero predpisuje za bočni premer za urezovanje navoja M 4 DIN 802 — nekako pas med vrednostima 3,567 in 3,592 mm). Takoj na prvi pogled opazimo, da vsi svedri niso bili izdelani pod enakimi pogoji. Imamo namreč dva izrazita vrha in ne enega samega, kot je običaj pri Gaussovi porazdelitvi.

Že bežen pregled izmerjenih svedrov je pokazal, da imamo opravka z angleškimi in domačimi navojnimi svedri. Angleških je bilo 130, domačih pa 58. Bočni premeri angleških navojnih svedrov so se nahajali precej tesno skupaj na spodnji meji tolerančnega polja bočnega premera navojnih svedrov M 4 po DIN 802, kar je dalo slu-

liti, da so bili izdelani po nekih drugih tolerancah, ki leže nekoliko nižje od onih po DIN 802. Ta ugotovitev nam je dala osnovo za večjo previdnost pri bodočih naročilih pri isti firmi. Pristaviti pa moramo, da zgoraj navedenega izmeta niso mogli povzročiti angleški svedri ampak domači, kajti le ti so bili preveliki. Njihova srednja vrednost bočnega premera \bar{x} je znašala namreč 3,607 mm, kar je za 0,015 mm več od same gornje meje po DIN 802 predvidenega tolerančnega polja. Kako je torej moglo priti do tega, da smo izdelali navojne svedre za 15 μ nad samo gornjo mejo za bočne premere navojnih svedrov M 4? Morda je temu krivo pomanjkljivo merjenje pri brušenju navojev v navojne svedre.

Da bi razjasnili to vprašanje, smo naredili sledeč poizkus: Vzeli smo dva kontrolnika in tri matične mejnike za navoj M 4 in jih izmerili vsakega po trikrat in sicer najprej v merilnici z novo dospelimi merilnimi žicami firme Mahr, nato pa smo isto izvedli z žicami, katere je uporabljal brusilec navojev pri brušenju navojnih svedrov. Te meritve so nam pokazale sledeče rezultate (za vsakokratno trojno meritev je navedena le srednja vrednost):

Merjeno kontrolno orodje	Bočni premeri		Razlika (μ)
	izmerjeni z novimi žicami	izmerjeni s starimi žicami	
Ko 1	3,553	3,537	16
Ko 9	3,557	3,539	18
MM 38	3,549	3,529	20
MM 31	3,549	3,530	19
MM 24	3,549	3,527	22

Tabela št. 4

Iz tabele je jasno razvidno, da je brusilec izmeril z obrabljenimi žicami vedno v povprečju za 0,018 mm premajhno vrednost, kar je imelo za posledico za enak iznos v bočnem premeru prevelike navojne svedre. V kolikor pa je srednja vrednost bočnega premera še kljub temu nekoliko visoka, gre to na račun previdnosti brusilca, ki se običajno vstavi takoj, ko doseže prvo tolerančno mejo v smeri odvzemanja materiala, pri čemer se ne ozira na samo trošenje mer, kar povzroči, da mu ostane marsikatera mera še izven tolerančnega polja.

(Nadaljevanje sledi)

STANDARDIZACIJA

Uvod

Pod pojmom standardizacija razumevamo v industriji prizadevanje, da s splošnim poenotenjem (n. pr. gradiva, polizdelkov, elementov v elektrotehniko in strojegradnji, poenotenje merilnih sistemov, merilnih preskusnih postopkov, izdelovalnih predpisov itd.) zmanjšamo na najmanjšo mero število vrst, kakovosti in dimenzij in za njih potrebnega izdelovalnega orodja. S tem pa zmanjšamo stroške proizvodnje in znižamo ceno izdelkom. Lep zgled za to nam nudi primer tovarne avtomobilov Ford, ki je na tak način zelo znižala ceno svojim avtomobilom, obenem pa povečala plače delavcem in stem dosegla, da je tudi množica delavcev postala potrošnik lastnik izdelkov.

Rezultat tega prizadevanja so standardi in standardni predpisi, ki predstavljajo enotno rešitev, oziroma dogovore za tehnološka in za tista komercialna ter pravna vprašanja, ki so z njimi v neposredni zvezi in katera še velikokrat postavljajo pri proizvodnji in pri prometu izdelkov.

Razvoj industrije od obrtniške vse do serijske in množinske proizvodnje nam odkriva težnjo in nujno potrebo po redu, to je po gospodarsko tehniški urejenosti. Ta urejenost po enotnih merilih in navodilih ne more biti namen sama sebi, temveč je osnova za gospodarnost v vsaki proizvodnji. Taka gospodarnost zahteva **tehnološko dognanost** proizvodnje, njen namen pa je **tehnično kakovostni proizvod**, ki je v množinski proizvodnji tudi cenen. Jasno je in vsakomur razumljivo, da je tudi gospodarno izbrati in osvojiti najboljše vzorce raznih proizvodov, ki s svojo enostavno obdelavo, kakovostjo in izmenjivostjo med množico drugih osvojijo trižšče. Ako tako razširimo standardizacijo na že izbrane izdelke, potem smo prišli na tipizacijo, ki je lahko kakovostna ali količinska.

Ne bomo se dalje spuščali v razlago nalog in potreb standardizacije, ker bo to predmet obširnega članka v eni bodočih številka našega glasila. Namen tega članka je predočiti organizacijo standardizacije na mednarodni, državni in tovarniški ravni.

ORGANIZACIJA STANDARDIZACIJE

Ko se je konec prejšnjega stoletja industrija vedno bolj razvijala, se je pojavila težnja za standardizacijo, ne samo v posameznih podjetjih za podjetje samo in za državnimi standardi, ampak tudi težnja, da

se vskladijo standardi posameznih držav in izdelajo mednarodni standardi, zaradi lažje izmenjave dobrin in blaga med državami. Prva popolna formalna konferenca, v zvezi z mednarodnimi standardi, je bila že pred 80. leti in sicer v Parizu leta 1875, kjer so se sestali zastopniki večjega dela zapadnih držav, v številu ZDA, da bi prisostvovali konferenci za mere in uteži. Vendar pa je bila prva mednarodna organizacija za standardizacijo ustanovljena šele leta 1906 in to samo za področje elektrotehnike. Ta organizacija „Internacionalna elektrotehniška komisija“ (kratica IEC) obstoja še danes. Statuti, ki jih je svet IEC leta 1908 sprejel na svojem sestanku v Londonu, so veljali vse do leta 1949. Takrat pa so bili spremenjeni, ker se je IEC leta 1947 združila z „Internacionalno komisijo za standardizacijo“ (kratica ISO). IEC ima danes včlanjenih 28 nacionalnih komitejev, med njimi je tudi jugoslovanski. Ti nacionalni komiteji delajo skupno z nacionalnimi organizacijami za standardizacijo in zastopajo stališča svojih držav. Leta 1926 je bila ustanovljena „Internacionalna zveza za standardizacijo“ (kratica ISA), ki je združila takrat nacionalne organizacije za standardizacijo iz 20 držav. Se danes uporabljamo ISA tolerance, kate-re je določila ta organizacija. Njeno delo je bilo leta 1942 zaradi vojnih razmer prekinjeno, nakar je leta 1944 koordinacijski komite za standardizacijo pri Združenih narodih (UNESCE) nadaljeval nje delo vse do ustanovitve nove mednarodne organizacije za standardizacijo 23. 2. 1947 (International Standards Organisation, kratica ISO). IEC je ostala le elektrotehniški oddelek te organizacije, ki pa je pri tem ohranila široko samostojnost. ISO ima včlanjenih sedaj 37 držav članic, še 20 pa jih namerava pristopiti. ISO ima 81 tehničnih komitejev in 48 podkomitejev, IEC pa ima 39 tehničnih komitejev in 6 podkomitejev. ISO in IEC imata svoj sedež in generalni sekretariat v Ženevi.

Namen ISO je nadaljevati razvoj standardizacije na svetu zaradi pospeševanja izmenjave mednarodnih dobrin in uslug ter razvoja sodelovanja na področju intelektualnega, znanstvenega, tehnološkega in gospodarskega delovanja.

Pri nas je od leta 1936 obstojal Jugoslovanski narodni komite za standardizacijo, ki pa se je bavil le z organizacijskimi vprašanji. Po osvoboditvi so takoj ukrenili vse potrebno, da pripravijo delo na standardi-

zaciji. Kot rezultat dolgoletnega prizadevanja je bila končno leta 1953 ustanovljena Zvezna komisija za standardizacijo. Tudi v posameznih republikah so bile ustanovljene komisije za standardizacijo. Vendar Zvezna komisija ni mogla realizirati delo republiških komisij. Delo Zvezne komisije je postalo uspešno šele takrat, ko je ta dobila svoje sodelavce v gospodarskih podjetjih in ustanovah.

Zvezna komisija za standardizacijo (krajša SKS) ima sedaj naslednji aparat: Vsaka gospodarska veja ima svojega strokovnega referenta in primerno število strokovnjakov — članov iz zainteresiranih podjetij in ustanov. Taka grupa tvori strokovno sekcijo s strokovnim referentom — sekretarjem. SKS pa tudi lahko skliče po potrebi strokovne podkomisije za reševanje vprašanj iz ozkih, specifičnih področij posameznih gospodarskih vej, ki so potem posvetovalni organ SKS. V teh podkomisijah so tudi strokovnjaki — specialisti iz podjetij in na njihovem mnenju osnuje strokovna sekcija svojo odločitev, ki jo s podpisom predsednika SKS objavi v Uradnem listu FLRJ. S posredovanjem strokovnih sekcij in podkomisij ter znanstvenikov, predstavlja Zvezna komisija za standardizacijo, celotno gospodarstvo v državi.

Dolžnost Zvezne komisije za standardizacijo je ta, da organizira delo na izdelavi jugoslovanskih standardov, da nadzoruje njihovo uporabo ter da vsklajuje obstoječe jugoslovanske standarde s stopnjo razvoja narodnega gospodarstva in tehnike v FLRJ, kakor tudi z napredkom mednarodne standardizacije. SKS izdaja naše državne standarde v svojem biltenu „Standardizacija“ in sicer na temelju predlogov raznih podjetij in znanstvenih ustanov, potem ko jih je predhodno dala v javno diskusijo. Ti državni standardi, ki se imenujejo JUS-standardi (Jugoslovanski standardi) so obvezni za vsako podjetje in vsakega posameznika v naši državi.

Naša država je od 1. januarja 1950 vključena v Mednarodno organizacijo za standardizacijo (ISO) in od 21. oktobra 1950 v Mednarodno elektrotehniško komisijo (IEC). Kot njen edini zakoniti predstavnik v teh organizacijah, sodeluje Zvezna komisija za standardizacijo, ki zastopa stališče naše države pri predlogih, priporočilih (rekomandacij), oziroma mednarodnih standardov, katere dajeta ISO in IEC v javno diskusijo. V ta namen sodeluje aktivno v 10. in spremlja delo v 67. tehničnih komitejev ISO in 24. tehničnih komitejev IEC. SKS sprejema vse standarde nacionalnih komitejev držav-članic, v zameno pa jim da svoje JUS standarde. Vse te standarde hrani v svoji

standardoteki, v kateri je že okrog 60.000 izvodov tujih mednarodnih standardov in jih posoja tistim podjetjem, ki jih zahtevajo.

V našem podjetju so posamezni strokovnjaki že nekolikokrat poskušali organizirati delo na standardizaciji. Lani na jesen pa je bil ustanovljen novi oddelek pod imenom „biro za standardizacijo in tehnično dokumentacijo“.

Namen biroja in njegove naloge so: Izdelava tovarniških standardov in vseh standardnih predpisov, kontrola nad izdelovanjem predpisov, evidenca standardnih delov in standardnega gradiva, ki se uporablja v podjetju. Nadalje biro sodeluje s sorodnimi podjetji, ki nastopajo kot dobavitelji oz. potrošniki standardnih delov in gradiva, ki se uporablja oz. izdeluje v našem podjetju. Poleg tega sodeluje z Zvezno komisijo za standardizacijo pri izdelavi državnih (JUS) standardov.

Delo standardizacije torej ni izvršeno s tem, da se določijo standardni deli, temveč morajo tehniki in inženirji, zaposleni v standardizaciji vplivati na konstruktivno poenostavljenje, poboljšanje in oblikovanje in paziti na racionalno izdelavo ter sodelovati pri razvoju splošnih industrijskih standardov, predpisov in smernic, ki se nanašajo na izdelavo, prodajo, gradnjo in uporabo izdelkov podjetja.

Kot je razvidno, smo podali splošen pregled organizacije standardizacije na kratko, v bodočih številkah našega glasila pa se bomo bavili predvsem s podrobnim opisom načina dela in postopka pri izdelavi naših tovarniških standardov in sodelovanja pri sestavljanju skupnih industrijskih standardov s sorodnimi in drugimi zainteresiranimi podjetji ter sodelovanja s SKS pri sestavljanju naših državnih JUS standardov.

Dve iz personale

Iz matične knjige:

... umrl v sporazumu z upravo podjetja.

Uradno poslovanje.

Sirena. Vsi pripravljeni za odhod.

Praktikant: Prišel sem na prakso za 11 dni.

Referent: Danes je že prepozno. Pridite jutri, da Vas popišamo.

pri strokovnem dvigu kadra

Prvoten namen naše industrijske šole je bil vzgoja kvalificiranih delavcev, za potrebe naše tovarne. Vsako leto naj bi dala šola določeno število izučenih delavcev v naše obrate. To se je tudi zgodilo. Toda tovarni ne zadostuje samo kvalificirana delovna sila, temveč potrebuje tudi določeno število visokokvalificiranih in še več priučenih in nekvalificiranih delavcev, kakor tudi inženirjev in tehnikov. Zaradi tega stoji pred nami težavna in odgovorna naloga:

1. Dati naši tovarni poleg sposobnih kvalificiranih, tudi razgledane visoko kvalificirane kadre, katerih strokovno znanje bo na zadostni višini, da bodo lahko uspešno opravljali zadane naloge na svojih delovnih mestih.

2. Strokovno dvigniti priučeno, oziroma polkvalificirano delovno silo, in sicer praktično, kakor tudi teoretično.

3. Strokovno dvigniti nekvalificirane delavce.

4. Uvajati novodošle kadre v delo in v kolektiv.

5. Stalno dopolnjevati pridobljeno znanje kvalificiranih in visoko kvalificiranih delavcev.

Po novi uredbi o kvalifikacijah imamo te nazive: visoko kvalificiran, kvalificiran, priučen, oziroma polkvalificiran in nekvalificiran delavec.

Že tretje leto dobivajo v šoli potrebno strokovno znanje visoko kvalificirani in priučeni delavci. Trenutno imamo v šoli v popoldanskih urah šest tečajev, in sicer dva za visoko kvalificirane kovinarje in enega za visoko kvalificirane električarje. Poleg teh se vršita dva specialna, hitra tečaja za obnovitev znanja absolventov naše bivše „višje industrijske šole“, ki bodo opravljali izpit za visoko kvalificirane delavce. Že skoraj leto dni teče tečaj za telefonske mehanike, ki bo trajal še do konca šolskega leta.

S temi tečaji pa je naše delo pri vzgoji strokovnega kadra šele začeto. Nujno bo treba misliti tudi na vzgojo nekvalificiranih in novodošlih delavcev. Menim, da bi bilo dobro prekiniti s staro prakso pri sprejemanju novih kadrov. Sedaj namreč nov delavec, kvalificiran ali nekvalificiran, takoj odide na delovno mesto, kjer se hitreje ali počasneje priuči, oziroma privadi na svoje delo. Pri tem se delno ali zelo pomanjkljivo seznanjajo z organizacijo dela, z organizacijo tovarne, mimogrede sliši o upravnem odboru in delavskem svetu, nauči pa se morda

le najosnovnejšega dela. Ta novinec ali novinka je postal za določen čas balast tovarniškega kolektiva, čeprav tega sam niti ne želi.

Zato naj bi vsak novodošli delavec ali delavka obiskoval poseben tečaj v šoli, ki naj bi imel dva dela: teoretični in praktični. V prvem delu bi se seznanil z organizacijo dela, z delavskim samoupravljanjem, s socialnim zavarovanjem, obratno higieno in zaščito pred obratnimi poškodbami, z dolžnostmi in pravicami, z osnovnimi pojmi obdelave in tehnologije materiala, uporabe in čuvanja meril, orodja, materiala in splošne ljudske imovine. Priučil naj bi se tudi na ekonomičnost gibov rok in telesa pri izvrševanju svojega dela.

V drugem delu tečaja naj bi se bodoči član kolektiva priučil s sistematičnimi praktičnimi vajami potrebnih ročnih spretnosti, katere bo potreboval pri svojem bodočem delu. Po možnosti naj bi se že v šoli priučil na delo, ki ga bo opravljal v tovarni. Tako bi novodošli delavec ali delavka pričel z delom morda 20, oziroma 30 dni kasneje, zato bi pa takrat lahko v najkrajšem času delal enako kot ostali, že vpeljeni delavci, ali pa zaradi sistematične vzgoje še mnogo bolje.

Pred uvedbo tečajev za vzgojo novodošlih kadrov bo treba urediti še marsikaj; kljub temu pa sem prepričan, da je za dvig produktivnosti in znižanja lasne cene produktov tak način vpeljavanja ljudi na delo dober, če že ne najboljši.

Menim, da ne bi smel stopiti v naš kolektiv nihče, ki se ne bi predhodno seznanil z bitjem in žitjem naše tovarne, pa naj bo to nekvalificiran, pomožen ali visoko kvalificiran delavec.

Prav tako kot pred vstopom v tovarno bi se moral delavec v slučaju zamenjave delovnega mesta v tečaju prekvalificirati za drugo delovno mesto in se še nadalje strokovno usposabljati. S predlagano sistematično vzgojo novega in tudi že vpeljanega nestrokovnega in strokovnega kadra bi imel celoten kolektiv, kakor tudi skupnost, veliko korist. V tovarni bi vsi res delali in se ne bi šele učili. Marsikatera nesreča bi zaradi poučenosti odpadla, zmanjšal bi se izmet iz neznanja ali nepoučenosti, čuval bi se strojni park in inventar in od posameznika bi se lahko zahtevala zavestna odgovornost in delovna disciplina, kar bi vse bilo le v prid povečanju produktivnosti.

Delo komisije

za ugotavljanje obratne škode

V naši tovarni obstoja več komisij in med njimi je tudi komisija za ugotavljanje obratne škode. Da se člani delovnega kolektiva v naši tovarni nekoliko seznanijo z delom komisije za ugotavljanje obratne škode, smo se namenili, da prikažemo, uspehe njenega dela v tem letu.

Med člani delovnega kolektiva krožijo različne govorice in mnenja o tej komisiji. Vse te govorice pa zvene nekako tako, kot da so člani komisije nekakšna tovarniška policija, ki samo lovi delavce, da jih „zašije“ in slično. Kako zgrešena so taka mišljenja o komisiji, bomo skušali raztolmačiti v tem članku, da bo lahko vsakdo sam razsodil ali je delo komisije za ugotavljanje obratne škode koristno ali škodljivo, ali to naše delo vpliva vzgojno ali ne in končno, ali je delo komisije koristno ne samo za nas, temveč tudi za skupnost.

Ni naš namen navajati statistične podatke, čeprav razpolagamo z njimi. Namen tega prispevka je predvsem ta, da razpršimo tiste nejasne pojme pri nepoučenih ljudeh, ki gledajo komisijo s slabe strani in jim pokažemo s kakšnim delom se pravzaprav bavi komisija za ugotavljanje obratne škode in zakaj raziskuje primere nastale škode.

V grobih obrisih prikazano: Komisija raziskuje že povzročeno škodo, to pa predvsem zaradi tega, da ugotovi pravega krivca in dejansko ceno za povzročeno škodo. Pri tem je čisto razumljivo, da škode, ki jo povzroči N. N., ne more sam poravnati. Zaradi tega se podvzamejo vzgojni ukrepi, se zahteva delno povračilo nastale škode, to pa šele pri eventualni delitvi dobička. S takimi ukrepi nikakor ne moremo škodovati pošamezniku, temveč ga hočemo s tem samo opozoriti, naj bo pri delu bolj previden. Po drugi strani pa komisija zasleduje cilj, da prepreči, kolikor je še čas, nadaljnjo škodo in takoj podvzame potrebne ukrepe, da se to izvrši. S takim delom oziroma načinom dela komisija veliko pripomore, da se škoda znižuje na minimum.

V razdobju od 1. jan. 1955 do 15. nov. 1955 je komisija za ugotavljanje obratne škode obravnavala 56 primerov povzročene škode. O tem smo prejeli prijave ali pa smo sami ugotovili, da nastaja škoda zaradi nepazljivosti, odnosno se je škoda že naredila.

Krivda škode, ki je bila povzročena, je bila ugotovljena:

26 primerov krivda delavcev,

6 primerov krivda urejevalcev in brigadirjev,

2 primera krivda mojstra,

4 primeri krivda odstopljena mojstrom odnosno šefom,

10 primerov krivda strojev in orodja,

8 primerov krivda vseh ostalih.

Pa pogledjmo, kakšna naj bo krivda za povzročeno škodo od strani delavcev.

Ko prejme komisija za ugotavljanje obratne škode prijavo, da je ta ali oni delavec napravil toliko in toliko izmeta, najprvo ugotovimo ceno za ta izmet, kar potem imenujemo škodo. Nadaljnji naš ukrep je v tem, da raziščemo, ali je v resnici kriv za nastalo škodo prijavljeni delavec ali je kdo drugi. Če je delavec kriv, kar komisija ugotovi na osnovi zaslišanja, ogleda izmetnih komadov in okoliščin, je razumljivo, da ne moremo bremeniti za to nastalo škodo niti stroja, niti koga drugega. Če pa se ugotovi, da prijavljeni delavec ni zakrivil nastale škode, je naša dolžnost, da poiščemo pravega krivca. V 26 letos obravnavanih primerih se je ugotovilo, da je povzročena škoda nastala vsled nepazljivosti ali malomarnosti delavca pri delu. Vse preveč je zagovorov pri zaslišanju: „Ne vem, zakaj se je to zgodilo“ ali pa: „Slab material, slaba rezila“ itd. Če hočemo realno pogledati te zagovore, pridemo do zaključka, da je škoda vedno nastala takrat, kadar je delavec hitel z delom, da doseže ali preseže normo; z drugimi besedami povedano, nadoknaditi hoče ure, ki jih je morda izgubil med mesecem. V takih primerih ne pazi delavec niti na to, kako dela, ne pazi na rezila, da bi bila vedno dovolj ostra in ne obvešča o tem pravočasno urejevalca, temveč gleda samo na to, da ima dovolj ur in dovolj komadov.

Navedli smo tudi, da nastane škoda po krivdi urejevalca. Res je. Urejevalec je kriv nastale škode zaradi tega, ker ni posvečal pažnje rezilom, orodju in delu delavca. Ni se dovolj zanimal za to, da bi bili komadi delani po predpisih, oziroma odgovarjali predpisom. V vseh takih primerih ne moremo za nastalo škodo bremeniti delavca, temveč le urejevalca.

Kadar pa govorimo o mojstrih, da so krivi nastale škode, pa bi navedli, da se komisija orientira po lestvici, ki določa koga in kdaj bremeniti za nastalo škodo. V teh primerih je lestvica določena tako, da za izmet

do 30% odgovarja delavec,
od 30 do 70% brigadir ali urejevalec,
od 70 do 100% mojster.

Poleg tega se pri presojanju upoštevajo razne okolnosti in zlasti višina škode izražena v dinarjih.

Komisija se drži pravila, da obravnava vse primere, kjer povzročena škoda presega vsoto 5000 din. Do te vsote pa primere lahko obravnava mojster ali šef sam. Na osnovi tega smo tudi odstopili 4 primere v pristojno reševanje šefom ali mojstrom. So pa primeri, da dobimo tudi slične prijave kot n. pr. „N. N. je nediscipliniran, od strani mojstra že večkrat opozorjen, pa ni nič zaleglo; napravil je tako in tako škodo, prosimo komisijo, naj ga kliče na zagovor.“ Ne moremo trditi, da to ne spada v pristojnost komisije za ugotavljanje obratne škode, toda mi se držimo načela, naj mojstri in šefi sami rešujejo take primere. Komisija se ne more spuščati v reševanje discipline v posameznih oddelkih in delavnicah. V vseh takih primerih odstopimo prijavo pristojlja. V mesecu juliju je bil sklican prvi pomeni mojstru ali šefu ali pa jo zavrremo.

Omenili smo tudi, da obravnavamo primere, kadar je nastala škoda zaradi napake na stroju, je krivda predvsem v tem, da so podana prijava, da je nastale škode kriv delavec, pa smo ugotovili, da je škode kriv stroj, odnosno orodje. Da nastane škoda na stroju, je krivda predvsem v tem, da so stroji ali njegovi deli obrabljeni in ne prenesejo več potrebne obremenitve ali pa je že toliko star, da za potrebno funkcijo ne odgovarja. V takih primerih navedemo v zapisnik, da je nastale škode kriv stroj, ne pa delavec.

Pri vseh 56 primerih prijav storjene škode smo obravnavali za 4.860.000 din škode; povprečno odpade na 1 primer 86.750 din škode.

Na osnovi podane vsote lahko uvidimo, koliko povzročimo škode z neprevidnostjo ali malomarnostjo pri delu. Ta vsota pa je podana samo na osnovi pismenih prijav ali ugotovitev, ki jih je obravnavala komisija za ugotavljanje obratne škode. Če pa bi vnesli vso storjeno škodo, ki je v posameznih primerih malenkostna in ki je mi ne obravnavamo, ali pa je ostala prikrita zaradi strahu pred zagovorom, bi ta vsota precej narasla.

Iz vsega zgoraj navedenega je razvidno, kakšnega pomena je komisija za ugotavljanje obratne škode in kakšno je njeno delo. Danes, ko se je začela borba za varčevanje na vseh področjih našega gospodarstva ter se na vseh koncih in krajih borimo za povečanje proizvodnje in s tem naše življenjske ravni, bi se pač morali zavedati tudi tega, da moramo povzročati manj škode in manj izmeta. In če bomo pojačali delovno disciplino, dvignili čut odgovornosti in ljubezen do dela na najvišjo stopnjo, bomo ta naš skupni cilj dosegli sigurno in preje. Komisija za ugotavljanje obratne škode pa bo imela največ uspeha takrat, ko bo obratna škoda preprečena, ne pa takrat, ko je treba raziskovati primere povzročene škode in beležiti velike vsote nastale škode. Člani delovnega kolektiva pa bodo morali z razumevanjem upoštevati njeno delovanje in ji vsestransko pomagati pri njenem odgovornem delu.

K-A-KZOŠ

Terminska služba in organizacija proizvodnje

Terminska služba ima v naši proizvodnji važno in odgovorno nalogo. Določiti mora termine izdelave vsakega proizvoda, oziroma vsake njegove operacije z namenom izdelati končni proizvod pravočasno in s tem omogočiti normalen potek prodaje izdelkov, s tem pa tudi doseči pravočasno in zadostno realizacijo v proizvode vloženi sredstev. Ta rezultat pa naj se doseže z enakomernim obremenjevanjem proizvodnih kapacitet, kar naj onemogoča nastanek ozkih grl v enem obdobju tam, kjer so kapacitete pri enakomerni obremenitvi zadostne, oziroma neizkoriščenost kapacitet v drugem obdobju, s tem v zvezi pa tudi z ustaljenim številom delovne sile v posameznih oddelkih. Z drugimi besedami povedano, je naloga terminske

službe skrbeti za zadostno, enakomerno in pravilno zaposlitev delovnih mest in obremenitev strojnih kapacitet, ki naj rezultira pravočasno izdelavo končnih izdelkov za prodajo.

Brez dvoma so naloge terminske službe zelo odgovorne. Za njih uspešno izvrševanje je v prvi vrsti potrebna dobra organizacija te službe, ki pa je v tesni zvezi z organizacijo proizvodnje in od nje zavisi.

Od leta 1949, ko smo v naši proizvodnji uvedli terminsko službo, pa do danes se je proizvodnja v podjetju dokaj razvila in v njeni masi in asortimentu razširila. Organizacija proizvodnje ni doživela bistvenih sprememb, prav tako pa tudi ne z njo povezana organizacija terminske službe. Okvir-

no planiranje proizvodnje, ki je predpogoj uspešni terminski službi in ki ima nalogo postaviti plan proizvodnje tako, da se za izvršitev potrebne kapacitete krijejo z obstoječimi, je iz različnih razlogov čedalje bolj pomanjkljivo izvedeno. Centralistični tip organizacije proizvodnje, v katerem so proizvodni oddelki urejeni po strojnih skupinah in izdelujejo le posamezne operacije, ne pa sestavnih delov v celoti, zahteva v našem obsegu proizvodnje in pri tako širokem asortimentu izdelkov različnih panog po eni strani v celoti serijsko proizvodnjo po drugi pa strogo plansko disciplino.

Pri obstoječi organizaciji proizvodnje zahteva uspešna terminska služba izpolnjevanje tistih osnovnih pogojev, ki jih ta tip proizvodnje zahteva; izdelavo v serijah normalnih gospodarnih velikosti, ki so določene na osnovi skrbno izdelanega plana za posamezna proizvodna obdobja, ki pa mora biti vsklajen z obstoječimi kapacitetami. Vsako preobremenjevanje produkcije preko razpoložljivih kapacitet je nenormalno in nesmiselno, saj ne pripomore k večjemu izvrševanju od možnega, niti ne vpliva na povečanje intenzivnosti in produktivnosti, pač pa napravi v proizvodnji nered in planiranje nima potem svojega smisla. Za izdelavo tega plana pa je potrebno:

1. pravočasno določanje potrebnih količin posameznih proizvodov, ki jih mora tehnični sektor proizvesti v določenem proizvodnem obdobju;

2. obstoj realnih normativov časa, delovne sile in materiala;

3. možnost hitrega in točnega grupiranja in obračunavanja teh podatkov.

Terminska služba v našem tipu organizacije proizvodnje je lahko uspešna le, če so vsi ti pogoji dani. Odstopanje od teh načel, to je uvajanje malih serij in posamičnih naročil ter stalno spreminjanje proizvodnega programa terminsko službo izredno otežkoča in jo v določenem momentu tudi onemogoča. Posledica tega pa je stalno se povečujoče število kritičnih delov po eni strani in vedno večja vrednost in obseg nedovršene proizvodnje po drugi strani.

Vse te znake ugotavljamo pri nas z meseca v mesec. Pri tem iščemo vedno znova vzrokov, toda le v terminski službi, ne pa tam, kjer v glavnem tičijo. Situacijo hočemo reševati z vedno večjim številom terminarjev, ki naj „nosijo“ določene jim sestavne dele iz stroja na stroj.

S terminskega gledišča ima serijska proizvodnja nalogo izdelati sestavne dele na posameznih operacijah v celotni, za neko obdobje določeni količini. S tem naj se zamči čimprejšnja izvršitev produkcijske faze obrata v proizvodnjo vloženi sredstev,

minimalna z urejevanjem povzročena izguba strojnih časov in enostavnejše, zato pa učinkovitejše terminsko vodenje proizvodnje.

Kakšna pa je situacija pri nas? Poleg izdelkov, ki jih proizvajamo v normalnih serijah, se pojavlja v proizvodnji vedno več majhnih serij, če jih sploh lahko še imenujemo serije. Te vpadejo v proizvodnjo navadno takrat, ko je proizvodnja za določeno obdobje že nasičena z nalogi serijskih izdelkov, ko so kapacitete že predvidene za izdelavo teg nalogov. To povzroča — ker so ta naročila vedno nujna — odpiranje že izdanih nalogov in s tem nerealnost postavljenih terminov, hkrati pa v vedno večjem obsegu prekinjanje na strojih že tekočih serij. Rezultat pa so že omnenjene posledice.

Termiziranje je razdeljeno v dve fazi:

1. določanje končnih terminov za sestave in sestavne dele v cilju stalne in nemotene montaže po proizvodnem planu;

2. določanje operacijskih terminov za sestave in dele na osnovi končnih terminov v cilju pravočasne izdelave delov in sestavov in pravilne zaposlitve delovnih mest.

Prvo fazo opravljajo terminarji izdelkov, drugo pa terminarji delavnic.

Terminska služba delavnic je v povezani proizvodnji, kjer delavnice izdelujejo proizvode, ali pa vsaj gotove sestavne dele, ločena in samostojna za vsako proizvodno enoto. Terminar delavnice samostojno določa operacijske termine na osnovi zahtevanih končnih terminov sestavnih delov.

V našem tipu organizacije proizvodnje, kjer delavnice izdelujejo operacije, ne pa gotovih delov, je terminska služba delavnic centralna. Tu je potrebno, da se termini vseh operacij določajo iz enega mesta, ker se proizvaja vsak sestavni del v več delavnicah. Zato je treba operacijske termine določiti že ob izdaji naloga in z njimi bremeniti posamezne strojne skupine. Iz teh obremenitev na terminski tabeli so torej razvidni že zasedeni termini in še proste kapacitete, ki jih bomo obremenili z novimi predstoječimi nalogami.

Pri našem obsegu in asortimentu proizvodnje je centralna terminska služba delavnic, ki jo zahteva razdeljena proizvodnja po operacijah zelo težavna in težko izvedljiva. Ta način dela zahteva skrbno pripravljen plan proizvodnje, v katerem so termini posameznih serij res sestavljeni tako, da enakomerno obremenjujejo strojne skupine skozi vse leto. Spreminjanje proizvodnega programa med njegovim izvajanjem povzroča ponovno terminiziranje, ki pa je z ozirom na veliko število nalogov v proizvodnji, ki ga tak način zahteva, zelo težko, če že ne

nemogoče izvesti. Tak način dela zahteva tudi neprimerno večjo kontrolo izvrševanja posameznih operacij, večji obseg dokumentacije, večje število terminarjev in večje število začelih nalogov, to je večjo nedovršeno proizvodnjo.

Zaradi vsega tega zahteva tak obseg proizvodnje poleg drugih razlogov razdelitev proizvodnje in njeno ureditev tako, da proizvajajo delavnice, če že ne gotovih proizvodov pa vsaj gotove sestavne dele. Povezana proizvodnja je torej v tem primeru nujna posledica centralizirane proizvodnje.

Današnja oblika organizacije proizvodnje upoštevajoč njen obseg je ena od ovir, ki preprečujejo učinkovito terminsko službo.

Druga ovira je majhna možnost hitrega in točnega obračunavanja, grupiranja in zbiranja normativov ter sestavljanja in preračunavanja na njih osnovi postavljenega plana proizvodnje. Samo za grupiranje in zbiranje normativov časa 80.000 operacij po artiklih in strojnih skupinah bi bilo potreb-

no približno 1200 ur ročnega dela. Isto delo bomo lahko opravili na novih Powers strojih, ko jih bomo dobili, v 65 urah. Če bi hoteli priti do teh rezultatov v enem tednu z ročnim delom, potem bi moralo biti pri tem zaposlenih 25 uslužbencev, oziroma bi z manjšim številom uslužbencev delo opravili v sorazmerno daljšem času. (Izračunano je, da opravi n. pr. samo sortirka delo 20-krat hitreje od človeka.) Približno enaka količina dela je potrebna tudi pri vseh ostalih poslih v zvezi s preračunavanjem plana proizvodnje, serij itd. Zaradi takega stanja operiramo danes s precej starimi in dosti netočnimi zbirnimi normativi, na katerih osnovi sloni tudi le grobo izračunavanje celoletnega plana proizvodnje.

Če bomo v bodoče v stanju odstraniti te ovire, potem bodo tudi za planiranje in terminsko službo nastopili boljši časi, ko bosta ti dve za red in uspešno delo v proizvodnji tako važni službi svoje naloge lahko v celoti opravili.

bkry

Dr. Lajevec Stanko

Storilnost pri enoličnem delu

Nizek življenjski standard nam gre že vsem na živce. Veliko se o njem govori, veliko upravičeno in neupravičeno zabavlja, delajo se primerjave z inozemstvom. Trezno misleč delavec in kmet pa ne more pričakovati višjega standarda, dokler bo storilnost v naših tovarnah in na kmetijskih posestvih tako nizka. Kot so ljudje različni, tako so pač različni posamezni delovni kolektivi. Nekaterim je višja storilnost deveta briga, drugod si pa belijo glave, kako bi z boljšo organizacijo dela še in še povečali že itak visoko storilnost. Tovarna „Iskra“ bi mogla biti glede storilnosti, glede kakovosti dela in glede naprednega stremljenja še zboljšati organizacijo dela, za vzgled marsikateremu podjetju v Jugoslaviji.

Namen mojega članka je prispevati še k večji storilnosti pri delu v vašem podjetju in ugotoviti, da v socialistični državi ni samo vprašanje čim več producirati, temveč producirati tako, da bodo delavci pri tem imeli zadoščenje nad izvršenim delom, da jim bo delo v radost in ponos, ne pa v breme ter vzrok boleznim in poškodbam ter prerane onemoglosti.

Dvigniti storilnost pomeni predvsem uspešno se boriti proti utrujenosti pri delu ki je največkrat kriva, da je storilnost nizka. Utrujenost pa nastopa v najrazličnejših oblikah. V tovarnah, kjer je fizično delo

lahko in je proizvodnja serijska, je veliko ponavljajočega se monotonega dela, ki povzroča takozvano psihološko utrujenost ali po domače naveličanost.

O monotonom delu so mnenja deljena. Nekateri ga preklinjajo, drugi blagoslovljajo, nekateri si ga žele, drugi pa se počutijo izredno nesrečni, če jih pri takem delu zaposlite.

Zakaj monotono delo nekateri preklinjajo? Pravijo, da je načelo delitve dela privedlo že do absurda in morajo zato nekateri ljudje uro za uro, dan za dnem, teden za tednom, leta in leta, da, vse življenje vršiti eno in isto delovno operacijo. To operacijo izvršijo vedno z istimi kretnjami in pri tem zaposlijo le nekaj mišic, avtomatično kot stroj, v tempu, ki ga diktira tekoči trak. Nikdar nimajo občutka, da so opravili važno delo, nikdar veselja in ponosa nad končnim izdelkom, kot ga ima obrtnik, ki napravi izdelek od začetka do konca sam. Smatrajo, da delo, ki ga opravljajo, ni vredno človeškega dostojanstva, da v njem ne morejo pokazati in uveljaviti svojega znanja in zmogljivosti, temveč so postali le del velikega stroja, velikega mehanizma, ki ustvarja delodajalcu dobiček. Zato nekateri to delo imenujejo celo suženjsko delo, prekletstvo tehničnega veka.

Drugi pa dokazujejo, da je delitev dela na majhne operacije zelo dvignila storilnost dela. Delavec pri tem hitro doseže izredno spretnost in brzino. Težkega fizičnega dela skoro ni več, material dovaža in odnaša tekoči trak. Delavcu celo ni treba skoro nič premišljevati, saj vse delo napravi skoro avtomatično ter se pri tem lahko preda svojim mislim in sanjarjenju. Če je delo razdeljeno v manjše operacije, ni treba, da bi se nanj privajali cele mesece ali leta, dovolj je le nekaj dni. Ker se dvigne storilnost, lahko delodajalec za tako delo bolje plača svoje delavce kot pri obrtniški izdelavi. Ravno dobra plača pa je zelo važna, kako se delavec počuti, saj mu odtehta številne nevšečnosti in neprijetnosti v zvezi z delom.

Resnica bo, kot običajno, nekje na sredi. Monotono delo je postala že prava nujnost, če naj ohranimo visoko storilnost. Vendar pa delitev dela ne sme iti predaleč. Delavec naj opravlja čim več delovnih operacij in seznaniti ga je vsaj površno z vsemi delovnimi operacijami, da zna vrednotiti svojo fazo dela in njeno važnost za končni izdelek. Pri monotonem delu čas počasi poteka, ker mu delavec ne vidi konca in sploh nima občutka, da pri delu napreduje. Lahko pa ta občutek omilimo s tem, da celotno dnevno količino dela razdelimo na posamezne ure. Ko delavec opravi prvi del svoje dnevne norme, ima že prijeten občutek, da pri delu napreduje, da je prvi cilj že dosegel in se z večjo pripravljenostjo loti drugega kupa in hiti proti drugemu cilju.

Vedno enako, ponavljajoče se delo res utruja. Hitro se ga naveličamo. Zato organizirajmo pri delu spremembo in storilnost bo večja. Važno spremembo pomenijo odmori pri delu. Čeprav se pri monotonem delu telesno ne utrudimo, so pa odmori ravno pri tem delu zelo važni. Priporočajo krajše in pogoste odmori n. pr. 5 do 10 minut na vsako uro dela. Zelo priporočljivo je, da delavec v odmoru spremeni svoj položaj pri delu, po možnosti celo okolje in gre v kakšno drugo sobo ali v počivališče, kjer se lahko popolnoma sprosti, opravi v tem času tudi svoje fiziološke potrebe in kaj malega poje ali popije.

Edino pri monotonem delu je godba nesporno vedno učinkovita. Občutek naveličanosti se ob godbi razblini, v živahnem in prijetnem ritmu gre delo hitro in veselo od rok. Godbo vključimo največ 2—3-krat med delovnim časom in sicer za 20—30 minut. Godba mora biti primerna ritmu, v katerem se delo vrši. Ne sme biti kričeča ali vsiljiva, vendar pa le toliko glasna, da prevpije ropot v delovnem prostoru. Melodije naj bodo prijetne, take, ki večini delavcev ugajajo.

Vsaka melodija pa, če je še tako lepa, nam je ščasoma odveč in zoprna, zato je v glasbi potrebna sprememba. Da bi mogli godbo za večjo storilnost čim uspešneje uporabljati, bi morali vedeti, kako poteka krivulja storilnosti tekom delovnega časa. Malo prej, preden začne storilnost pri delu padati, naj se vključi godba in uspeh ne bo izostal.

Nekateri inženirji, ki ne poznajo fiziologije dela, silijo delavce, naj delajo po vedno isti metodi, da celo, naj uporabljajo vedno iste, najkrajše gibe. Ta metoda znana pod imenom „študij gibov“, nima več resnih zagovornikov v svetu. Vsak človek ima namreč svoje specifične kretnje in gibe in vsak dela na svoj individualen način in v tempu, ki njegovemu karakterju najbolj odgovarja. Posegati pregloboko v to individualnost, bi se reklo dušiti osebnost, zasužnjili jo in jo podrediti tekočemu traku. Suženjsko delo pa še nikdar ni slovelo po visoki storilnosti.

Za monotono delo bi morali ljudi odbirati s psihotehničnimi pregledi. Nekateri se namreč pri delu zelo dobro počutijo; naravnost sprostijo se, delajo avtomatično, misli pa so pri domačih, premišljujejo o prijetnih doživljajih in sanjarijo o lepi bodočnosti. Seveda morajo biti že tako spretni za izvrševanje svoje delovne operacije, da jim ni treba prav nič misliti, da delajo avtomatično in v ritmu, ki jim popolnoma odgovarja. Čim delamo nekaj avtomatično je s tem že tudi rečeno, da delamo ekonomično. Avtomatične kretnje so najbolj koordinirane, višji živčni centri v to gibenje sploh ne posegajo in se zato živčna utrujenost sploh ne pojavi. Hoja je najboljša primera za avtomatično delo. Pri njej več ne mislimo, kako bomo dvignili eno ali drugo nogo, nič več ne odmerjamo korakov, skoro bi rekli, da pogosto pozabimo na to, da hodimo. Na sprehodu n. pr. premišlujemo, se pogovarjamo, opazujemo okolico, noge se pa kar same premikajo v določeno smer. Tako visoko stopnjo avtomatičnega dela, kot je hoja, je v tovarnah težko organizirati. Saj zahteva delo večinoma veliko pozornje, sem in tja posebno iznajdljivost pri vsakem košu, ki ga obdelujemo, in pogosto terja tudi varnost dela stalno previdnost in pažnjo.

Pri monotonem delu delavec malo menjava svoj telesni položaj. Prisiljen telesni položaj pa ni prijeten in tudi zdrav ni. Vsaj človek bi rad uveljavil vse mišice, vse čute. Vsak prisiljen telesni položaj tudi ovira krvni obtok in preveč obremenjuje določene mišične skupine in sklepe. Pri delu stoje se utrudijo predvsem spodnji udi in vratno ter hrbtne mišičevje, ki drži telo pokonci, pri delu sede se pa spet utruje hrbtne mišičevje.

čevje, ki drži hrbtenico v pokončnem položaju. S pravilnimi stoli lahko te težave znatno ublažimo. Naslonjalo pri stolu razbremeni vsaj od časa do časa hrbtne mišice, pravilna sediščna ploskev sprosti obtok krvi v spodnjih udih, podnožniki pa razbremene mišice beder, ki bi morali sicer nositi in vzdrževati krače in noge v določenem položaju. Delo stoje je bolj utrudljivo in nezbravo kot delo sede, zato se ga v industriji izogibajmo.

Tudi razsvetljava, ventilacija, ropot, vlaga in vročina v zraku, prah in škodljivi hlapi in plini zelo vplivajo na storilnost. Pri monotonem delu pridejo prav ti činitelji zelo v poštev in vsaka izboljšava delovnih pogojev vpliva zelo ugodno že zaradi spremembe, ki je pri monotonem delu tako zaželjena.

Znano je, da se hitro naveličamo dela, ki nam ne leži, za katerega smo slabo pla-

čani in ki se vrši v neprijetnih okoliščinah. Da bi bilo pa delo prijetno, veselo in da bi bilo razpoloženje med delavci vedro, se pa v naših tovarnah premalo trudimo. Trda beseda s strani mojstra, zapostavljanje s strani obratvodje, osebna trenja med delavci in nadzornim osebjem ali celo med vodilnimi uslužbenci se odražajo tudi na produkciji. Tovarištvo pri nas radi zamenjavamo s familiarnostjo in vedro ter veselo razpoloženje s pomanjkanjem discipline. Odnosi med ljudmi v tovarnah sicer že dobivajo lepše in prijetnejše oblike že zaradi spremenjenih delovnih odnosov, vendar bi jih morali še zavestno in sistematičnoboljšati in gojiti v taki meri in v tisto smer, ki odgovarja socialističnemu humanizmu. V tem primeru lahko pričakujemo res konstruktiven odnos vsakega posameznega delavca do storilnosti in do obveznosti, ki jih ima tovarna do družbe.

Kretanje osebja v besedi in številkah

Personalna bilanca

Življenje v naši tovarni je brez dvoma slikovito in raznoliko, posebno če gledamo to po osebah, ki vsako jutro prihajajo v tovarno in preko dneva odhajajo iz nje. Zaposlili smo personalnega referenta, da nam odgovori na nekaj vprašanj glede personalne politike, kar nam je radevolje ustregel in zato, ker vemo, da zanima ves kolektiv, koliko nas je in kako smo porazdeljeni v personalnem oddelku po grupah, skupinah, kvalifikaciji itd., te odgovore tu priobčujemo:

Vprašanje: Tovariš personalni, ali bi lahko povedali, koliko ljudi je bilo v naši tovarni v začetku leta in to tudi po kvalifikaciji?

Odgovor: Ob zaključku leta 1954 je bilo v naši tovarni zaposlenih 2443 ljudi, ki so bili razvrščeni: 286 visokokvalificiranih, 944 kvalificiranih, 1157 polkvalificiranih, 47 nekvalificiranih, 5 vajencev in 4 invalidi na prekvalifikaciji.

Vprašanje: Znano je, da v tovarni primankuje tehnikov in inženirjev. Ali nam lahko poveste, kako je s to zadevo?

Odgovor: Med letom t. j. od 1. januarja do 30. oktobra je vstopilo v tovarno 75 uslužbencev, od katerih je 15 tehnikov in 4 inženirji. V istem obdobju pa jih je izstopilo 57 in med njimi 5 inženirjev ter 21 tehnikov. Za redni razvoj tovarne bi potrebovali takoj ali vsaj v bližnji bodočnosti še 10 do 15 inženirjev, 15 do 25 teh-

nikov elektro- in strojne-stroke, inženirja kemije, ter tri ekonomiste. To pa je problem, ki bi ga bilo mogoče vsaj deloma rešiti le, če bi imela tovarna na razpolago nekaj stanovanj. Ker pa teh ni in tudi ne kaže v doglednem času na izboljšanje, bodo zato težave pri pridobivanju visokokvalificiranih uslužbencev še nadalje personalni problem prvega razreda.

Vprašanje: V prejšnjem odgovoru vidimo, da je precejšnje število uslužbencev izstopilo. Ali nam lahko poveste vzroke, ki so povzročili izstopo?

Odgovor: Vzroki izstopov so sledeči: Na lastno željo je izstopilo 33 uslužbencev Zaradi odsluženja kadrovskega roka 17 uslužbencev Premeščeni po službeni potrebi 3 uslužbenci Oduščeni po preteku poizkusne dobe 3 uslužbenci Zaradi težjega disciplinskega prekrška 1 uslužbenec Umrl 1 uslužbenec

Vprašanje: Zanima nas, kakšno je bilo kretanje med delavci?

Odgovor: Delavcev je bilo sprejetih 441 in sicer: 19 visokokvalificiranih, 162 kvalificiranih, 202 polkvalificiranih, nekvalificiranih pa 58. V tej številki so zapopadene tudi žene, ki jih je bilo sprejetih 114. Izstopilo pa jih je v tem času 313 in to: Visoko kvalificiranih 30 delavcev

Kvalificiranih	139 delavcev
Polkvalificiranih	132 delavcev
Nekvalificiranih	12 delavcev
Vzroki izstopov pa so naslednji:	
Na lastno željo izstopilo	172 delavcev
Zaradi odsluženja kadrovskega roka	95 delavcev
Premeščeni po služ. potrebi	3 delavci
Samovoljno prekinili delo	10 delavcev
Odpovedano zaradi discip. prekrškov	10 delavcev
Upokojenih	18 delavcev
Umrlo	5 delavcev

Vprašanje: Radi bi še izvedeli, kakšna je struktura delavcev in uslužbencev? V kakšnem razmerju so ženske napram moškim?

Odgovor: Za odgovor naj vam služi naslednja tabela:

Naziv	Moški	Zenske
Višji strokovni uslužbenci	51	2
Srednji strok. uslužbenci	141	26
Nižji strokovni uslužbenci	37	154
Pomožni uslužbenci	6	11
Skupaj	235	193
Visoko kvalif. delavci	293	
Kvalificirani delavci	534	33
Polkvalificirani delavci	386	806
Nekvalificirani delavci	24	53
Skupaj	1237	892

Vprašanje: Ali so še kakšni problemi, ki bi zanimali naš kolektiv?

Odgovor: Problemov, s katerimi se bori personalni oddelek, je polno, toda zdi se mi, da bo kolektiv zanimalo še vprašanje discipline, izostanki, bolezni itd. Pa pričnimo kar od kraja.

Zaradi disciplinskih prekrškov so bile izrečene te-le kazni:

Pismeni opomin: 38 delavcem in uslužbencem; pismeni ukor: 19 delavcem in uslužbencem; strogi javni ukor: 3 delavcem in uslužbencem; odpusti iz službe: 11 delavcem in uslužbencem.

Izostanki, prikazani v dnevih in urah:
 Redni letni dopust 28.887 dni ali 231.096 ur
 Porodi 4.997 dni ali 39.976 ur
 Bolezni 24.458 dni ali 195.664 ur
 Službeni izostanki 5.534 dni ali 44.272 ur
 Upravičeni izostanki 3.890 dni ali 31.120 ur
 Neopravičeni izostanki 246 dni ali 1.968 ur

Dopuste je izkoristilo 1806 delavcev in uslužbencev, porodnic je bilo 63, bolnikov v staležu pa je bilo 2842.

Med navedenimi številkami je prav gotovo najbolj pereča tista, ki izkazuje izostanek

zaradi bolezni. Če pa pomislimo, da je v naši tovarni zaposlenih 57 tuberkuloznih in 78 invalidov, vidimo da bi bila ta številka lahko še večja. Da pa to ni tako, je predvsem zasluga; prvič dobrih delovnih pogojev v tovarni in drugič razumevanje šefov, ki so v okviru možnosti pripravljani zaposliti bolehnega tovariša ali tovarišico na delovno mesto, ki odgovarja njegovemu zdravstvenemu stanju.

Ob tej priliki nikakor ne morem iti mimo umrlih članov kolektiva, ki so nas zapustili, nekateri celo v rani mladosti. Ob odprtem grobu smo se letos poslovili že od šestih članov našega kolektiva. Vsi so bili še aktivni in zaslužni delavci našega podjetja. Navajam jih imenoma, da se jih spomni tudi kolektiv kot svojih sotovarišev in sotovarišic: Anton Rant, Cveto Šubic, Draga Ušlakar, Janez Brišar, Tončka Jelenc in Angela Markun.

V tem letu se je poročilo 69 moških in 57 žena, torej skupaj 126 delavcev in uslužbencev. Temu seveda nujno sledi tudi porast porodov. Našim delavcem in nameščencem se je rodilo 109 otrok in to 63 dečkov in 46 deklic.

Pozabiti pa ne smemo tudi najstarejših članov našega delovnega kolektiva. Da ne bo zamere! Ne mislim, da so to najstarejši po letih, pač pa so to ljudje, ki so že preko 30 let zaposleni v isti tovarni. Na sliki vidite, da so to še pravi korenjaki in prav nič ne kaže, da se že pripravljajo na zasluženi pokoj.



France Fabjan, Ivanka Čufar in Jože Stare

Več kot četrt stoletja pa so na svojih delovnih mestih v naših zgradbah še: Marjan Novak st., Zora Čufar, Anton Hafnar, Vinko Stare, Jože Jenko, Ludvik Česen, Ivanka Stular, Nikolaj Bajd, Jože Kokalj, Janez Sušteršič, Stanko Pokorn, Ivan Wolf, Franc Kopač, Vinko Žibert, Mihael Cvikelj, Jože Cvikelj, Janez Gruden, Vida Pušar in Marija Bakovnik.

Obratna ambulanta v novih prostorih

Republiški zakon o obratnih ambulantah nudi našim večjim gospodarskim podjetjem in organizacijam možnost, da ustanovijo za svoje kolektive obratne ambulante kot zdravstveni zavod s samostojnim finansiranjem. S tem se prenese dosedanje upravljanje takih ambulanz iz sklopa Zdravstvenega doma v gotovem kraju na upravni odbor same ambulante. Tako se družbeno upravljanje prenese na bolj zainteresirani krog onih, ki iščejo v tej zdravstveni ustanovi zaščito svojega zdravja, na delavstvo samo. Upravni odbor imenuje namreč občinski ljudski odbor na predlog delovnega kolektiva oz. delavskega sveta iz vrst delovnega kolektiva

cinskega znanja in njegovih uspešnih načinov za zaščito zdravja! To pa je veliko več kakor samo skrb za vrnitev izgubljenega zdravja oz. skrb za preprečitev bolezni in nezgod.

Ambulanta se vzdržuje iz svojih rednih dohodkov. To se pravi: Za zdravljenje obolenih zavarovancev dobiva vrnjene stroške po določeni ceni od zavoda za socialno zavarovanje, za vsa ostala svoja dela, ki jih bo opravljala na področju zaščite zdravja svojih varovancev, pa v obliki v svojem letnem predračunu določenih dotacij s strani podjetja samega. Upravni odbor ambulante



Ordinacija v novi ambulanti

podjetja do dveh tretjin in iz vrst osebja ambulante do ene tretjine števila odbornikov. Namen, ki ga je imel zakonodajalec s tem zakonom, pa ni nuditi članom delovnega kolektiva samo čim bolj hitro in čim bolj uspešno zdravstveno pomoč ob izgubi zdravja zaradi bolezni ali nezgode, temveč prvenstveno skrbeti na podlagi sodobnega medi-

upravlja potem vse poslovanje zavoda samostojno pod nadzorstvom občinskega sveta za zdravstvo. Ustanovitelj t. j. podjetje pa je seveda dolžno že pred ustanovitvijo dati ambulanti na razpolago primerne prostore, opremiti ambulanto z vsem potrebnim pohištvom in inštrumentarijem, skrbeti za vse velike investicije in popravila.

Dasi je zakon predvideval prilagoditev vseh obratnih ambulanz zahtevam zakona do 1. julija t. l., ni bilo iz objektivnih razlogov to mogoče v tovarni Iskra. Prejšnji prostori, v katerih se je ambulanta stiskala, niso nikakor nudili možnosti prilagoditve zahtevam zakona. Zato je toliko bolj vreden odločni sklep vodstva in delavskega sveta, da adaptira poslopje bivših jasli v sodobno urejeno in opremljeno obratno ambulanto. Čeprav ni ambulanta še izločena iz sklopa Zdravstvenega doma in bo zaživela svoje samostojno življenje šele s 1. 1. 1956, pa sta v novih prostorih že pričeli s delom splošna ambulanta in nova zobna ambulanta.

Ko prideš v notranje prostore ambulante, si prav prijetno presenečen, ker ti stavba z zunanje strani ne odkriva tega, kar skriva v svoji notranjščini. Poleg lepo in okusno opremljenih dveh čakalnic za notranje (vhod direktno iz tovarne) in zunanje bolnike, ki so v staležu in prihajajo v ordinacijo iz svojih domov, uživaš predvsem v številu in prostornih sodobno opremljenih prostorov, v katerih se odvija zdravljenje bolnikov. Iz čakalnice vstopi bolnik najprej v sobo za preobvezovanje. Tu mu sestra ali zdravnik pregledata in preobvežeta poškodovane ude ali dasta potrebne injekcije. V prihodnji sobi dobi potrebne kartoteke in druge liskovine, tu se registrira in vpisuje vse potrebno razen strogo zdravniških beležk o diagnozi in načinu zdravljenja, kar vpisuje zdravnik sam v tretjem, ordinacijskem prostoru. Tu sta zdravnik in bolnik sama, tu pride lahko do onih najtesnejših in najintimnejših stikov med zdravnikom in bolnikom, ki jih sicer v naših ambulantah zaradi prisotnosti bolničark tako pogrešamo. In ta soba niti ne izgleda kakor ordinacija. Okusno pisarniško pohištvo, mehki in udobni fotelji okrog majhne mizice ti vzbujajo videz, da si nekje na prijateljskem in prijetnem obisku, ne pa v ordinaciji pri zdravniku. Tako zunanje vzdušje mora vsekakor ob polnem razumevanju zdravnika in polnem zaupanju bolnika vzbuditi ono potrebno toplo duševno

atmosfera, ki je za zdravljenje tako nujna. Obsevalnica oz. ležalnica, kjer se bolnik lahko odpočije od psihičnega ali telesnega šoka, ter prostor za manjši klinični laboratorij zaključujejo to kurativno delovno enoto ambulante.

Na drugi strani prideš iz čakalnice v zobno ambulanto. Tu zapre strokovnjaku, manj seveda bolniku z bolečinami, sapo pogled na najsodobnejšo zobno aparaturo tipa Unit, češkega izdelka. Mehanični stol, zobni rentgen aparat, skoro neslišno tekoči vrtnali stroj z vsemi mogočimi priključki za toplo in mrzlo vodo, razkuževanje in ogrevanje instrumentov, izplakovanje itd., vse v enem kosu in vse lahko pristopno, bo seveda v nemali meri močno olajšalo delo zaposlenemu personalu in napravilo bolnikom nesrečno delo v ustih bolj prijetno. Sodobno opremljena zobotehnična delavnica zaključuje zobozdravstveno enoto.

Načrti so še večji! Na drugo stran zunanje čakalnice nameravajo preurediti prostore za preventivno ordinacijo in rentgenski oddelek. Ti prostori so vsekakor še potrebni, da bo obratna ambulanta res lahko izpolnila svoje poslanstvo, kakor sta ga imela pred očmi zakonodajalec in delavski svet, ko se je odločil ustanoviti svojo lastno ambulanto. Seveda pa nista odločitev in oprema še vse. Sedanji kader je še premajhen, da bi zamogel izpolniti vse naloge, ki jih delo, kurativno in preventivno, v takem kolektivu, kakor je kolektiv Iskre, zahteva. Izkušnje kažejo, da bo potrebno misliti čimprej na nastavitev še enega zdravnika, vsaj ene medicinske sestre, zaščitno patronažno službo in drugo.

Najvažnejši korak je napravljen, ambulanta že dela v novih, lepih in okusnih prostorih, za katere lahko smelo trdimo, da so med lovrstnimi med najlepšimi v Sloveniji. Delavskemu svetu in delovnemu kolektivu tovarne Iskra k novi obratni ambulanti samo čestitamo v prepričanju, da ni samo v ponos podjetju, temveč vsej zdravstveni službi v Kranju.

Dopisujte v svoje glasilo „Iskra“!

Náš odnos do kulturnih društev

Odkar so se Sindikalna kulturno umetniška društva (SKUD) preosnovala v Delavsko prosvetna društva „Svoboda“ (DPD), je minilo že nekaj let, pa vendar ne moremo reči, da smo kaj globlje posegli v življenje našega delavca in nameščenca. Delavsko prosvetna društva še vedno niso vsestransko vzbudila splošnega zanimanja delovnih ljudi za procvit naših kulturnih društev in s tem seveda ne odigrala tiste vloge kulturnega dviganja novega človeka, katera jim je namenjena. Vzrokov za to je več! Le-ti obstojajo pri društvih samih, kakor tudi pri delovnih ljudeh. Zato bi vsaj na kratko skušali poiskati in navesti objektivne in subjektivne težave, ki so glavni vzrok, da ne dosegamo na kulturnem področju tistega tempa in uspehov, kot bi bilo to zaželeno.

V kranjski občini imamo tri kulturna delavsko prosvetna društva in sicer v Kranju, na Primskovem in v Stražišču. Niti eno od omenjenih društev pa nima lastnih prostorov, ki so materialni predpogoj za uspešno delovanje. Na najslabšem je v tem pogledu DPD „Svoboda“ Kranj, ki nima razen ene sobe ničesar. Ostali dve društvi sta v tem pogledu toliko na boljšem, ker imata nekaj več prostorov v tamkajšnjih zadružnih domovih, čeprav sta tudi tam samo najemnika. Vsekakor tako stanje zelo ovira nemoten razvoj in delovanje teh društev. Za Kranj pa je prava sramota, da kot center Gorenjske ne premore lastnega kulturnega doma, medtem ko ima že marsikatera vas v naši komuni svoj zadružni dom. Jasno je, da se zaradi tega društvo ne more razmahniti v širino in pritegniti v svoj krog čim več kulture željnih ljudi.

Skoro vsa kulturna društva so ostala po vojni brez strokovnega kadra. Iz kulturno razgledanih delavcev in nameščenecv so se pred vojno uveljavili idealni voditelji, iniciatorji in nosilci vsega kulturnega delovanja posameznih društev. Ti so znali zbrati okrog sebe širok krog članov, voljnih žrtvovati se za uspeh in razvoj društva. S takim delovanjem v društvih so si člani mimogrede bogatili svoje kulturno in politično obzorje, dobivali izkušnje ter se tako pripravljali kot bodoči kadri društev. Med NOB je mnogo takih kulturnih delavcev

žrtvovalo svoja življenja, ko so na odrih uresničevali tolikokrat ponavljane besede: „Postali iz naroda hlapcev, narod gospodarjev“; tisti pa, ki so ostali, so kot kulturno razgledani ljudje odšli na druge važnejše položaje. Tako je ostalo bore malo delavcev iz tega področja, če izvzamemo nekaj prosvetnega kadra še iz bivše Jugoslavije in kadra, ki je doštudiral v času NOB ali pa takoj po vojni. Lepo število jih pa še do danes ni dojelo svojega kulturnega poslanstva in zato nikjer ne sodelujejo. To lahko trdimo za samo mesto Kranj in njegovo najbližjo okolico. Iz delavskih vrst je tudi še vedno premalo odziva, čeprav se med njimi nahaja več tovarišev, ki bi lahko mnogo pomagali pri dvigu kulturne ravni naših delovnih ljudi in vnesli v društva novo metodo dela.

To je ena stran. Drugo pa predstavljajo delovni ljudje sami, katerim so take organizacije namenjene. Kaj čudno je splošno mnenje, da se naši delavci malo ali skoro nič ne zanimajo za dvig kulturne ravni. Res, da so se delovni ljudje v prejšnjih desetletjih bolj oklepali svojih društev, čeprav so bila taka prosvetna društva večkrat pod vplivom ene ali druge politične stranke. Ne glede na to so ti ljudje svoja društva vzljubili in si z delom v njih pridobili večjo politično in kulturno razgledanost. Tako so se usposobili za politični in kulturni boj, ki je moral priti po nevzdržnih razmerah starih kapitalističnih režimov. Zmagali so napredni delovni ljudje, ki so imeli zdravo kulturno vzgojo in pravilno politično usmerjenost, predvsem pa razredno zavest, ki so si jo pridobili z delovanjem v naprednih delavskih društvih. S kakšnim veseljem in ponosom so ti tovariši delovali pri kulturnih društvih, vedo le tisti, ki so že pred vojno delovali kot člani takih društev. Društva so med seboj tekmovala, katero bo imelo več članov in več prireditev. Danes vsega tega ne moremo zaslediti v tako ostri obliki, čeprav so delavska prosvetna društva pričela z resnim delom in z vnemo nuditi vsemu članstvu nove poglede in oblike dela v graditvi socializma. Cestokrat slišimo izjave, da so vsi ljudje preveč navezani na kino in radio. Prvo jim je v razvedrilo, drugo pa

v zabavo in pouk. Prav je, da naši delovni ljudje hodijo često v kino, pri tem pa moram naglasiti to, da bi si morali ljudje znati izbirati filme, ne pa hlatasti po vsem, kar se jim nudi. To znanje pa si lahko pridobimo s široko kulturno razgledanostjo, z ostrim čutom razpoznavanja, kaj je dobro in kaj je slabo, z objektivno kritiko, ki mora seveda spet sloneti na poznavanju vseh vrst umetnosti, literature in glasbe. Samo enostranska kritika „bilo je krasno“ prikazuje človeka, ki samo gleda, nič pa ne misli. Kdor pa ne razmišlja in se ne uči, zaostaja. Človek naše dobe se mora zanimati za vse, predvsem pa mora biti kulturno razgledan, da bi mogel hitreje dojemati naš razvoj. Zato se naša kulturna društva trudijo, da bi svojim članom nudila čimveč vsestranske izobrazbe in razvedrila. V ta namen obstojajo razne sekcije.

Vsako društvo polaga največjo pozornost izobraževalni sekciji, ki naj omogoči svojim članom široko izobrazbo v posameznih področjih znanosti, literature, ekonomije in politike. Na posameznih predavanjih in diskusijah se člani seznanjajo s problemi, ki jih zanimajo. Tako so ti debatni večeri večinoma zelo pestri in živahni.

V dramskih in recitatorskih sekcijah dobivajo člani vpogled v bogato zakladnico domače in svetovne literature. Izposojanje knjig v knjižnici, z aktivnim sodelovanjem v sekcijah kot igralci, režiserji, inscenatorji, recitatorji, se člani navajajo na lepo, tekočo domačo govorico. Vadijo se v govoru, prednašanju in javnem nastopanju. Vse to so

stvari, ki so današnjemu človeku v vsakdanjem življenju nujno potrebne.

Društva posvečajo veliko skrb tudi vsem onim članom, ki imajo veselje do glasbe. Zato ima skoro vsako društvo pevski zbor in razne orkestre. V tem pogledu je zabeležila največji razmah „Svoboda“ Kranj, ki ima dobro godbo na pihala in godalni orkester. V prihodnji sezoni pa bo ustanovila še zabavni orkester, tamburaški in harmonikarski zbor, tako da bodo imeli vsi člani možnost udejstvovanja na poljubnem glasbenem področju. Pri tem moramo poudariti, da vse te sekcije nudijo svojim članom tudi teoretično podlago, brez katere se je nemo-goče glasbeno udejstvovati. Zato ima to društvo svojo glasbeno šolo, v katero so vključeni vsi tisti, ki ne morejo biti sprejeti na državno glasbeno šolo v Kranju.

Poleg glasbene šole ima „Svoboda“ Kranj še baletno šolo, ki bo z novo sezono začela že z drugim letnikom. Zanimanje za to vrsto umetnosti je zlasti med mladino zelo veliko. Lanskoletni uspehi prvega letnika so veliki, saj so z dvema javnima nastopoma navdušili vse gledalce. Upamo, da bo v novi sezoni začela ponovno in redno delovati folklorna skupina ter se začel pouk družabnih plesov.

Iz vsega tega je videti, da imajo delovni ljudje obilo možnosti aktivnega sodelovanja v naših društvih. Želeli bi le večjega zanimanja s strani delovnih kolektivov in organizacij zlasti mladine. Potrebna je le večja zavednost in želja po znanju in višji kulturi. Nikomur izmed nas ne bi bil prijeten očitek, da nismo kulturni.

S. M.

Športna dejavnost v »Iskri«

V okviru proslave 5. obletnice prevzema tovarne po delovnem kolektivu in praznika Republike, so priredili fizikulturniki naše tovarne pokalni turnir, na katerem je sodelovalo preko 300 ljudi. Tekmovanje se je vršilo v šahu, nogometu, streljanju, kegljanju, odbojki in namiznem tenisu. Vse pohvale je vredna odločitev fizikulturnega odbora, da je vključil v to tekmovanje tudi mladino iz industrijske šole. Žal pa se je zapazilo, da je med vsemi športniki samo ena ženska, zato bo treba tudi te prihodnjice vključiti.

Naj pričnem s kegljači, ki so prvi zaključili tekmovanje. Nastopilo je 32 tekmovalcev. Ker nimamo svojega kegljišča, so tekmovali v tovarni Inteks Kranj. Kot prvi se je plasiral s 403 podrtimi kelji Jože Zevnik, drugi je bil s 393 keglji Stane Bregar in tretji

s 391 podrtimi keglji Ivan Oman. Med letom so nastopili kegljači dvakrat proti Litostroju in sicer enkrat v Ljubljani, a drugič v Kranju. V Kranju so zmagali z razliko 337 proti 262, v Ljubljani pa 352 proti 224. Med kegljači je kot edina ženska sodelovala na tem turnirju tov. Martelančeva iz montaže, ki se je plasirala na 11. mesto in tako pustila za seboj 21 moških.

Nogometašev je na tem turnirju sodelovalo 67. Od vseh tekmovalcev je bilo njihovo najbolj vroče. Nogomet je že po svojem značaju znan kot moška igra. Moštva so bila tako izenačena, da v nobenem primeru nisi mogel do konca igre reči, kdo bo zmagovalec. Večina iger se je odločila šele v podaljšku ali s streljanjem enajstmetrovk. Končni zmagovalec je splošni oddelek, ki je s precejšnjo srečo porazil produkcijo z

rezultatom 3:2. S srečo pravim zato, ker so igralci produkcije zastreljali enajstmetrovko in sami sebi potresli enkrat mrežo. Med letom so nogometaši zastopali naš kolektiv in sicer v Kranju so proti Litostroju dobili s 3:2, proti Rade Končarju iz Zagreba pa izgubili 0:4, v Ljubljani pa so proti Litostroju igrali neodločeno 2:2.

je priporil tov. Kristjan Kokalj, drugo Adolf Kosterov, a tretje Jože Poklukar.

To prvo tekmovanje je pokazalo, kako važno je, da se obnovi organizacija strelske družine v tovarni. Seveda bo v začetku nekaj stroškov za nabavo strelskega orožja (dve zračni puški), nikakor pa ne bi smeli biti ti stroški vzrok, da bi se taka organi-



Zmagovito moštvo Splošno-tehn. oddelka

Pa naši odbojkaši? Sreča, da jih niso videli Amerikanci! Tu mislim ekipo montaže, v kateri nastopata Nadižar in Bavdek. Če bi ta dva prelomil, bi brez kakršnegakoli dodatka z lahkoto napravil štiri normalno raščene, recimo, šahiste. Zato ni čudno, če si je prav ta ekipa priborila prehodni pokal. Sam potek tekmovanja je bil sledeč: nebotičnik:industrijska šola (2:0); montaža:produkcija (2:0); finale montaža:nebotičnik (2:0).

Najbolj številna udeležba je bila pri strelcih, saj jih je bilo kar 102. Ta številka pa bi še narasla, če bi se k organizaciji dela pristopilo vsaj en mesec prej. Tekmovali so najprej z zračno puško na lom v treh stavih (ležeči, stoječi in klečeči) po 5 nabojev s predhodnim probnim streljanjem. Prvo mesto je zasedel Stane Zakotnik, drugo Igor Slavec, tretje z istim številom krogov pa Tine Jurgele. Za streljanje z vojaško puško je komisija določila 15 tekmovalcev, ki so dosegli pri streljanju z zračno puško največ krogov.

Vsak strelec je moral izstreliti po 5 nabojev v treh osnovnih stavih. Prvo mesto si

zacija zanemarila.

Šahisti, po številu 36, so v tem pogledu priredili turnir moštev med oddelki za pokal, ki ga je branil lanskoletni zmagovalec nebotičnik. Na tem tekmovanju so sodelovali zelo uspešno tudi učenci industrijske šole. V tem pogledu zaslužijo vso pohvalo, saj so si v močni konkurenci „starih asov“ utrli pot med kategornike kar štirje, v finalu pa z veliko premočjo krasno obvladali finaliste druge grupe produkcijo, s 5:1. Najboljši med tekmovalci je bil zopet mladinec iz industrijske šole Sagadin, ki ni izgubil nobene igre. Sagadin je mlad šahist pa si je priboril na gorenjskem prvenstvu 1. do 2. mesto, a na slovenskem pa 4. do 5. mesto.

Skupno je tekmovalo 6 moštev in sicer: nebotičnik:industrijska šola (1 in pol:4 in pol); industrijska šola:orodjarna in splošni oddelek (5:1); in nebotičnik:orodjarna, splošni oddelek (4:2).

V drugi skupini pa produkcija:montaži (6:0); produkcija:kontroli (4 in pol:1 in pol); montaža:kontroli (1 in pol:4 in pol).

Namizni tenisači so kot zadnji zaključili turnir. V tej veji športa se je udarilo za naslov prvaka 35 tekmovalcev, 4 ekipe pa za ekipnega prvaka „Iskre“. Tudi tu so postavili mladinci industrijske šole ekipo. Plasma je sledeč: Prvo mesto v ekipnem tekmovanju si je priborilo moštvo prototipne delavnice, drugo pa moštvo nebotičnika, tretje in če-

trto mesto pa si delita moštvi montaže in industrijske šole. Pri posameznikih pa je zasedel 1. mesto Lado Petrovič, drugo ing. Stevan Pajer in 3. do 4. mesto pa Brezar in Pogačnik.

Razdelitev pokalov in trofej zmagovalcem se je svečano izvršila v soboto dne 26. nov. ob 16. uri.
D. J.

Tovarniški tisk v Jugoslaviji

Tiskana beseda je največja sila v svetu, zato se tiska poslužuje vsak, ki ima pred očmi napredek dežele in lepše življenje svojega naroda. Vsak narod mora biti hvaležen samo knjigi in tisku za svoj kulturni dvig in tisk je tisto, po čemur se meri višina kulture pri posameznih narodih.

Vse to sta imela pred očmi tudi naš upravni odbor in delavski svet, ko sta odločila, da se bo za naš kolektiv pričela izdajati tiskana beseda v obliki glasila „Iskra“. V tem času pa, ko so se vršile priprave za izdajo glasila, se je našlo nekaj urednikov — idealistov, ki so spoznali, da bi mnogo lažje prebrodili težave, ki se pojavljajo pri izdajanju tovarniškega tiska, če bi si te težave zaupali in s skupnimi močmi ter s pomočjo društva novinarjev Jugoslavije skušali zboljšati tovarniški tisk. Dosedaj je bil vsak urednik prepuščen samemu sebi in se je sam boril za zboljšanje in večjo pestrost svojega glasila.

Na pobudo urednika „Borovo“ iz Borova in urednika lista „Krivaja“ iz Zavidovičev je bilo prvo takozvano posvetovanje, ki je imelo ta uspeh, da je treba take posvete razširiti na celo državo in povezati ves tovarniški tisk vsaj tako, da izmenjavajo med med seboj svoja glasila. Drugi posvet je bil že uspešnejši, saj so bili na njem zastopniki vseh republik. Bil je na Dugi Resi in je bil osnovan t. zv. „Koordinacijski odbor za tovarniški tisk FLRJ.“ Poleg centralnega odbora se je priporočilo, da se osnujejo tudi republiški odbori. Kot zastopnik slovenskega tovarniškega tiska je bil določen urednik glasila „Cinkarnar“ iz Celja. V mesecu juliju je bil sklican prvi posvet slovenskih urednikov tovarniškega tiska v Velenju. Zbralo se nas je 16 zastopnikov tovarniškega tiska. Navzoč je bil tudi sekretar centralnega koordinacijskega odbora, in zastopnik društva novinarjev LRS. Zastopnik slovenskega tovarniškega tiska je govoril o tem, kar je že spredaj povedano. Sklepi tega posveta pa so v glavnem ti-le:

1. da zaradi važnosti tovarniškega tiska organi samoupravljanja, sindikalne podružnice in politične organizacije dajo vso možno pomoč, moralno in materialno, svojim glasilom;

2. da uredniški odbor stvarno dela in pomaga pri urejanju, ne pa prepusti delo samo enemu človeku — odgovornemu uredniku;

3. da se po možnosti namesti za glavnega urednika poklicni novinar;

4. da uredništva izmenjavajo med seboj svoja glasila, gojijo medsebojne stike, kakor tudi z društvom novinarjev, političnimi organizacijami in komunami;

5. izvoljen je koordinacijski odbor za tovarniški tisk v Sloveniji.

V ta odbor so bili izvoljeni: Stadler Janko, urednik „Cinkarnarja“ Celje, urednik „Železarja“ Jesenice, urednik „Vesti Izolirke“ Ljubljana, urednik „Velenjskega rudarja“ in urednik „Ceste“ Maribor.

V tem času so se tudi v drugih republikah ustanovili slični koordinacijski odbori z istim ciljem t. j. čim tesneje povezati tovarniški tisk.

Drugi posvet predstavnikov tovarniškega tiska Slovenije je bil 5. 11. t. l. na Jesenicah. Poleg zastopnika komisije za tisk pri predsedstvu SZDL za Slovenijo, tov. Perovška in zastopnika društva novinarjev, nas je bilo še 12 zastopnikov tovarniškega tiska. Tudi na tem posvetu so bili napravljene stvarni sklepi, ko je v obširnem referatu podal prepotrebne smernice za tovarniški tisk narodni poslanec tov. Perovšek. Sami sklepi obsegajo 12 točk, ki so bili dostavljeni vsem upravnim odborom, kateri izdajajo svoje glasilo. Uredniki so dobili na tem posvetu temeljita navodila, kako zboljšati tovarniški tisk.

Po vseh teh pripravah je bilo sklicano tretje posvetovanje predstavnikov tovarniškega tiska v FLRJ dne 15. in 16. novembra v Splitu. Za ta posvet so bili že vnaprej pripravljene referati in dostavljeni vsem uredništvom na vpogled. Bilo nas je

36 zastopnikov, a še zdaleč niso bili vsi, saj izdaja v državi 72 podjetij in ustanov svoje glasilo. Dnevni red je bil zelo pester in obširen, zlasti pa je bila učinkovita zaključna razprava. Sekretar tov. Ključarč je poročal o delu koordinacijskega odbora in o ustanovitvi republiških odborov. Branko Trkulja urednik lista „Krivaja“, je prečital svoj referat: „Naloge in vloga tovarniškega tiska“. „O jeziku v tovarniškem tisku“ je napisal razpravo prof. Šantek Miroslav. Urednik Vukojičić, ki ureja list „Omladinska fabrika“ Zeleznik — Beograd je v svojem referatu podal navodila za tehnično urejanje tovarniškega tiska. Koordinacijski odbor je posvetu predložil tudi „Predlog pravil fonda za tovarniški tisk“, katerih cilj naj bi bil, da se osnuje fond, ki bo podpiral in utrjeval tovarniški tisk.

V razpravi, ki se je razvila po vseh teh referatih in poročilih, je med drugimi v imenu slovenskih zastopnikov sodeloval zastopnik glasila „Iskra“. V glavnem je posvetu predložil sklepe jesenškega posveta, kakor se tudi dalj časa zadržal pri vprašanju ustanovitve „fonda za tovarniški tisk“. Tak „fond“ je trenutno pač potreben, nima pa upravičenosti za daljšo dobo. V ta sklad naj bi prispevala vsa uredništva oziroma pod-

jetja in ustanove, ki izdajajo svoja glasila, denar bi pa uporabljal po svoji uvidevnosti koordinacijski odbor. Vprašanje sklada naj se najprej reši pri republiških odborih, pravila pa je treba popraviti in vskladiti z zakonskimi predpisi.

Posvet je pozdravil tov. direktor Jugovnila, zastopnik SZDL Split in zastopnik društva novinarjev NRH. Direktor Jugovnila je povabil zastopnike, naj si ogledajo tovarno plastičnih mas, kar smo drugi dan tudi storili in si ogledali novo tovarno, ki v naši proizvodnji pomeni velik korak naprej v tej panogi dejavnosti.

Koordinacijski odbor je za to priliko izdal poseben list pod naslovom „Tovarnička štampa“. V Splitu pa je bila posebna razstava tovarniškega tiska, na kateri so sodelovala skoro vsa uredništva. Bila je zelo zanimiva, saj si videl najrazličnejše oblike, tisk in besedilo. Tudi „Iskra“ je bila razstavljena in žela splošno priznanje.

O sami potrebi in važnosti tovarniškega tiska bomo še pisali v bodočih številkah našega glasila. Da pa nismo osamljeni, pač pa skoro najmlajši v družbi 72 podjetij in ustanov, ki izdajajo za svoj kolektiv lastno glasilo, to naj nam daje novih pobud za še bolj uspešno delo v dobro skupnosti.

1300 kilometrov po Jugoslaviji

V sredo, dne 26. oktobra ob 9. uri zvečer je vodja ekskurzije ugotovil, da je v tovarniški avtobus vkrcanih vseh 25 za ekskurzijo določenih članov našega kolektiva in dal zato povelje za odhod.

S kakšno nalogo se je ekskurzija podala na tako dolgo pot? Kot je znano, sta našo tovarno obiskali letos skupini članov sindikata podjetij „Rudi Čajavec“ iz Banja Luke in „Teleoptik“ iz Zemuna. S to ekskurzijo je naša sindikalna organizacija hotela vrniti obisk tema tovarnama, hkrati pa obiskati še nekatera druga podjetja.

S tem namenom smo se podali na pot in po 10 urni vožnji prispeli zjutraj v Banja Luko. Ko smo krenili z avtostrade na cesto proti Banja Luki smo prišli v področje poplav, ki so bile posledica dežja v prejšnjih dneh, zaradi česar so reke prestopile bregove. Pogled na poplavljeno pokrajino je bil res žalosten. Levo in desno, kamor ti je seglo oko — sama voda, ki se je razlila preko obdelanega polja, na katerem je še ostalo nekaj nepobranih pridelkov. Žalila

je hiše in pregnala ljudi iz njihovih domov. Res velika nesreča, ki pa se na žalost v tej pokrajini tolikokrat ponavlja. Nehote se vprašate, ali res nima človek moči, znanja in sredstev upreti se naravi in zavarovati svoje imetje, svoje zdravje in življenje?

Tako smo torej prispeli v Banja Luko. Po zajtrku smo šli na ogled tovarne „Rudi Čajavec“. Tovarna, grajena kot vojno podjetje, prehaja z delom svojih kapacitet na proizvodnjo izdelkov za reprodukcijo, oziroma za široko potrošnjo. Tako je začela s proizvodnjo tistih izdelkov s področja avtoelektrike, ki jih ne proizvaja niti jih nima v programu „Iskra“. S tem stremita podjetji „Rudi Čajavec“ in „Iskra“ dati jugoslovanski industriji motornih vozil celoten asortiman izdelkov s področja avtoelektrike.

Razdeljeni v tri skupine smo si ogledali tovarno, razen tistih oddelkov, ki proizvajajo vojne artikle, ker za ogled teh nismo imeli dovoljenja. Iz tistega dela tovarne, ki smo ga videli, je razvidno, da je podjetje šele v razvoju, da serijsko izdelavo,

predvsem pa montažo šele uvajajo, saj se montaža večine izdelkov, ki smo jih videli, vrši s prilaganjem delov. Zadostno število kvalitetnih strojev, ki sedaj še niso izkoriščeni in dobra volja kolektiva pa jamči, da bodo tudi v tem podjetju prebrodili te težave in se uvrstili med industrijska podjetja z urejeno serijsko proizvodnjo. Nerazumljivo pa nam je bilo, kako in zakaj so uvozili iz inozemstva reči, ki smo jih v stanju izdelati nič slabše doma. Tako imajo uvožene vse naprave za galvaniko in nekaj delovnih stolov v montaži.

Po ogledu tovarne smo se s predstavnikom podjetja sestali še na razgovor, ki se je vrtel okoli norm, tarifnih postavk, organizacije podjetja itd. Opoldne smo tovarno zapustili.

Po kosilu smo imeli pol ure časa za ogled mesta. Banja Luka je lepo mesto s krasnimi stavbami v centru, z lepimi nasadi in spomeniki. V centru ima svoj hotel tudi „Rudi Čajavec“.

Popoldne smo se odpeljali naprej proti Fruški gori, da bi se tako čim bolj približali našemu naslednjemu cilju — Novemu Sadu. V Rumo smo prispeli zvečer že precej utrujeni, zato smo hoteli tam prenočiti. Že smo sedeli v hotelu in skoraj da že nismo jedli, ko se je pojavila neprijetna vest, da v hotelu ni prenočišča za vse in da se zato odpeljemo takoj naprej v hotel na vrhu Fruške gore, na Iriški venac.

Po večerji na Iriškem vencu smo poseleli še v jedilnici, da zvrnemo kozarec pristnega fruškogorca. No in ker smo v tem dnevu prevozili kar okoli 700 km, smo smatrali za upravičeno, da ga zvrnemo kakšen kozarček več. Tako smo tudi storili. Večer nam je minil v prijetnem razpoloženju, kjer ni manjkalo duhovitega humorja.

Jutro nam je potrdilo, da smo napravili prav, ker smo odšli zvečer na Iriški venac. Nudil se nam je lep razgled po Vojvodini, predvsem pa nas je prevzel impozanten spomenik na najvišji točki Fruške gore, postavljen v spomin sremskim partizanom. Mislil, da je tako veličastnih tovrstnih stvaritev le malo na svetu. Vem, da ne bi uspel, če bi ga hotel opisati, to je treba videti. Povem naj le, da je kakšnih 15 m visok in da je v lepem vremenu viden celo iz Beograda. Okolica spomenika, to je celotna kopa — vrh Fruške gore — je urejena z lepimi nasadi in terasami, kar daje spomeniku še izreden poudarek.

Novi Sad leži ob vznožju Fruške gore, zato je bila pot do tja kratka. Med potjo pa nismo mogli kaj, da se ne bi ustavili v enem izmed številnih vinogradov, kjer so pravkar trgali grozdje. S prijaznostjo, po kakršni so tamkajšnji ljudje poznani, nas

je vinogradniška družina povabila v vinograd, kjer smo se nazobali sladkega grozdja.

Prva pot v Novem Sadu nas je vodila v tovarno orodja „Jugolat“. Razmeščena v pretesnih in neodgovarjajočih prostorih proizvaja tovarna različne vrste normalnega orodja. Strojni park sestavljajo stroji različnih kvalitete. V vseh oddelkih dobite vtis industrijske serijske proizvodnje. Da bi se podjetje lahko razmahnilo in popolnoma uredilo svojo proizvodnjo, grade novo tovarno. Odpeljali smo se na periferijo mesta, kjer tovarno grade. Moderna stavba, ki je v grobem že dograjena, naj bi na svojih 6000 m² delovne površine omogočila uvesti proizvodnjo, ki naj krije celotne jugoslovanske potrebe po normalnem orodju.

Po kosilu smo imeli nekaj časa za ogled mesta. Novi Sad je res prijetno in urejeno mesto z mnogimi lepimi zgradbami, s širokimi ulicami in lepimi trgi. Kar prehitro smo ga morali zapustiti in odpotovati proti Zemunu.

V podjetju „Teleoptik“ so nas predvsem zelo prijazno sprejeli. Ker smo prišli že zvečer je bilo določeno, da si bomo tovarno ogledali naslednji dan.

„Teleoptik“ je vojno podjetje, ki proizvaja razne instrumente in aparate za letala. Tovarna, grajena tik pred vojno, po njej pa precej razširjena, ima svetle in zračne delavnice, v katerih vlada vzoren red. Presemetila nas je dobra disciplina pri delu, urejena proizvodnja in pa velika preciznost njihovih izdelkov. Delavci imajo moderno garderobo s kopalnico, pravitako pa imajo v podjetju splošno in zobno ambulanto. Poleg večje dvorane, namenjene raznim sedanjem, ima tudi sindikalna podružnica svojo manjšo dvorano, kjer so nas po ogledu tovarne pogostili. Tu smo se z njimi razgovarjali o njihovem delu, normah, tarifah itd. Prijetno presenečeni nad uspehi tega kolektiva smo v njihovem spremstvu odpotovali v Rakovico.

Predsednik delavskega sveta Industrije motorjev v Rakovici nam je razkazal podjetje, ki v glavnem proizvaja traktorje, za katere sedaj še uvažajo motorje. Tovarna je precej velika, zato smo si jo lahko ogledali le bežno, tako, da livarne, ki je nekoliko oddaljena, sploh nismo mogli videti. Dela v glavnem moška, povečini kvalificirana delovna sila. Proizvodnja je sorodna tisti v TAM; najrazličnejši specialni stroji, veliki komadi itd. Delavnice in sanitarne naprave so slabo vzdrževane, čeprav je bila pred vojno tovarna znana po vzornem redu in čistoči.

Iz Rakovice smo se odpeljali na Avalo, k spomeniku neznanega junaka. Odveč se mi zdi opisovati lepote Avale, saj je skoraj

vsak videl ta kraj, če ne drugače pa v filmu. Škoda je le, da smo imeli z vremenom izredno smolo. Zajel nas je snežni metej in gosta megla tako, da smo bili prikrajšani za razgled na Beograd in širono okolico, ki je menda s tega mesta posebno lep.

Proti večeru smo se vrnili v hotel, kjer so nam tovariši iz „Teleoptike“ priredili družabni večer. V prijetnem razpoloženju smo večer potegnili pozno v noč, saj smo morali proslaviti tudi rojstni dan dveh naših tovarišev. Naj nam Janez iz Ljubljane oprost, če zaradi neizkušenost v teh zadevah čestitke niso izpadle tako kvalitetno kot smo to želeli!

Prisrčno smo se poslovili s tovariši iz „Teleoptike“ in se jim zahvalili za posebno pozornost, ki smo jo bili deležni ves čas našega bivanja v Zemunu. Oboji pa smo želeli, da bi se člani naših kolektivov še večkrat sestali in tako izmenjali izkušnje, dobljene pri delu na različnih področjih.

Zjutraj smo se zopet vkrcali v naš avtobus in se vrnili domov. Po avtostradi je šlo zelo hitro in po 12 urni vožnji smo prispeli v Kranj. Vrnili smo se z najboljšimi vtisi in vsak z marsikatero izkušnjo, ki jih bomo na svojih delovnih mestih lahko uporabili.

bkry.

ZANIMIVOSTI

iz znanosti in tehnike

NOV DIESEL BRZOVLAKE

Tvrdba General Motors je izdelala nov tip Diesel brzovlaka. Zanimivo pri tej izvedbi je, da ima mnogo značilnosti avtomobilskih konstrukcij. Prevaža naj 400 potnikov s hitrostjo do 160 km na uro. Vlak sestoji iz lokomotive in desetih dvoosnih vagonov. Moč glavnega pogonskega dvotaktnega Diesel motorja znaša 1300 kM. V lokomotivi sta pa še dva manjša Diesel motorja, ki ženeta generatorje, ki proizvajajo električno energijo za klima naprave, kurjavo in razsvetljavo vlaka. Konstrukterji so skušali doseči čim nižje ležeče težišče, ogrodje so zvarili iz kotne jeklene pločevine, za stene in streho pa so uporabili legirane aluminjske rebraste plošče. Za toplotno izolacijo tal so vanje vgradili 51 mm debelo plast steklene volne. Pri vzmetenju so se poslužili pnevmatske konstrukcije, ki se je obnesla v avtobusih iste tvrdke.

(Technische Rundschau, Vol. 47 (1955) št. 35, str. 15).

SONČNA ENERGIJA NAPAJA TELEFONSKI VOD

V Georgiji (ZDA) je tvrdka Bell postavila poskusne sončne baterije za napajanje podeželskega telefonskega omrežja. Baterija, ki sestoji iz 432 silicijevih celic, je montirana v olju v aluminijastem okrovu čigar dimenzije so manjše od 1×1 m. Celotna baterija je montirana na vrhu jamborjev telefonskih prog. Silicijeve celice so majhne ploščice približne velikosti dinarskega kovanca. Prekomerni tok sončne baterije, ki ga telefonsko omrežje ne rabi, napaja akumulatorsko baterijo. Slednja služi kot energijski vir ponoči in za časa brezsončnega vremena. Poizkusna naprava uporablja namesto elektronk tranzistorje, kar omogoča zelo majhno porabo energije. Silicijeve celice izdelujejo tako, da med tanke plasti zelo čistega silicija pri visoki temperaturi in v posebni plinski atmosferi vstavijo razne dodatne snovi. Pri tem je zelo važno točno doziranje, da se doseže globina pronicanja v plasti manjša od 2 tisočink milimetra. Celoten telefonski promet se vrši po sistemu nosilnih frekvenc, doseženi rezultati so zadovoljivi. Poročajo, da je sončna baterija, ki jo uporabljajo, 15-krat bolj učinkovita kot preje uporabljeni sončni pretvorniki, njen izkoristek znaša okoli 11 odstotkov.

(Electronics, Vol. 28 (1955) št. 11, str. 20).

FOTOELEKTRIČNI SERVOMECHANIZEM ZA NASTAVLJANJE PRI ORODNIH STROJII

so razvili v Angliji. Predmet, ki ga želijo obdelati, vpne naprava avtomatično do natančnosti $75/10.000$ mm. Fotocelica krmili servomechanizem, ki oddaja signale, dokler ne postaneta žarka, ki ju odbija na orodju pritrjena prizma k obdelovalnemu predmetu, enako močna, kar kaže pravilno lego predmeta. Za enkrat se naprava uporablja pri strojih z vrtiljivo mizo, lahko se jo pa predela tudi za nastavljanje gibov v pravokotnih koordinatah.

(Metalworking Produktion, Vol. 99 (1955) št. 35, str. 5).

AVTOMATSKI NAVIJALNI STROJ

V laboratorijih firme Bell Telephone so razvili stroj, ki avtomatsko navija električne naprave. Stroj se krmili s pomočjo perforiranega traku, s katerega se preko relejev znaki pretvarjajo v električne signale, ki upravljajo stroj. Zveze s sponkami se izvršijo brez spajkanja tako, da se strojno na-

vije šest tesnih ovojev okoli sponke, ki ima pravokotniško obliko. Te operacije opravljajo pri tvrdki Western Electric trenutno še ročno, vendar delajo tudi na eksperimentalnem stroju, ki popolnoma avtomatsko izvrši vse potrebne operacije, t. j. dovaja potrebno dolžino žice, odstrani izolacijo na konceh in navija žico na sponke. Pri tem se doseže znaten pritisk (okoli 1200 kg/cm²) med sponko in žico, ki ustvarja na več mestih dober električni kontakt. S poskusi so ugotovili, da kontaktna zveza ustreza zahtevam prakse in da njena trajnost še prekaša življenjsko dobo naprav samih, v katerih se uporablja. Po končanem pritrdjenju na eno sponko stroj avtomatično preide na naslednjo, ustrezno programskega krmiljenju s traku.

(Electronics, Vol. 28 (1955) št. 10, str. 8).

ELEKTRICNA CENTRALA NA TRACNICAH

Tvrdka Brown Boveri je izdelala električno opremo potujoče centrale. Kot pogonski stroj služi plinska turbina moči 6200 KW. Vsa naprava je montirana na dveh železniških vagonih. Prvi vagon s turbino in generatorjem tehta 160 ton in je dolg 23 m, drugi vagon obsega stikalno napravo, baterijo, komandni prostor in majhen pomožni Diesel agregat, njegova teža znaša 78 ton, dolžina pa 19 m.

(VDI-Nachrichten, 9 (1955) št. 22, str. 2)

KOLIKO STANE EKSPLOZIJA ATOMSKE BOMBE?

Točnih podatkov, koliko stane ena atomska bomba, ne bomo nikjer dobili, ker so to skrbno čuvane tajnosti posameznih držav. Na podlagi dostopnih podatkov stane 1 gram uranovega izotopa 235. čigar glavna sestavina je uran z maso 238, približno 32 dolarjev.

V poročilih komisij, ki so vršile poskuse z atomsko bombo, ni zamolčano, kakšna energija se sprosti pri eksploziji. Po nekih podatkih znaša sproščena energija 23 milijonov kWh za kar je potrebno 20 ton eksploziva, kar stane 20.000 × 32 je 640.000 dolarjev. Če prištejemo k tej ceni še stroške za izvršitev poskusa, ki znašajo okoli 130.000 dolarjev in če računamo z vrednostjo enega dolarja 600 din, dobimo vrednost blizu 500 milijonov din.

(Tesla, februar 1955, str. 45.)

Iz uredništva . . .

Ob priliki praznika Republike 29. novembra je kolektiv prejel veliko število čestitk od naših poslovnih prijateljev ter drugih kolektivov naše domovine z željo, za čim večjim delovnim poletom v proizvodnji. Uredniški odbor izrablja to priliko in se v imenu vsega kolektiva vsem toplo zahvaljuje. Ponatiskujemo pa pismo naših najmlajših — pionirjev iz osnovne šole v Kranju: „Vedre pionirske čestitke Vam pošiljamo za naš veliki praznik. Priserena naša želja je, da bi Vam bilo vedno tako lepo in dobro, kakor je nam zaradi Vaše tople in velike skrbnosti za nas. Vaš trud naj Vam vedno prinaša vrednih uspehov.“

Naša trdna volja je, da hočemo biti in ostati zvesti svetlim zgledom vseh pokojnih in živčih iskrenih ustanoviteljev in graditeljev socialistične Jugoslavije. Za domovino s Titom — naprej! Pionirji zbrani v Osnovni šoli Kranj“.

Tudi mi želimo našim najmlajšim, da se imajo dobro in izpolnjujejo svojo dolžnost pri učenju ter se tako pripravijo za življenje, ki naj bo lepše, kot so ga imeli naši borci in ustanovitelji socialistične Jugoslavije.

Dan 29. november, rojstni dan nove Jugoslavije je naš kolektiv slovesno proslavil. Delavski svet je zasedal na slavnostni seji. Odkrita pa je bila tudi spominska plošča ob 5. obletnici, ko je kolektiv prevzel tovarno v svoje roke. O uspehih samoupravljanja po kolektivu bo naše glasilo še pisalo, zato danes samo ugotavljamo, da so uspehi veliki in vidni širom naše domovine.

Te dni je imela tudi naša sindikalna podružnica svoj redni letni občni zbor. V januarški številki bomo obširno poročali o samem občnem zboru in nalogah, ki jih je prevzel Izvršni odbor.

Ker je bila izražena želja v kolektivu, da objavimo uredniški odbor, ki ureja glasilo „ISKRA“, priobčujemo imena in dolžnosti posameznih urednikov:

Glavni in tehnični urednik: Franc Tičar,

Odgovorni urednik: Tone Dovjak,

Urednik, za politična in kulturna vprašanja ter vprašanja delavskega samoupravljanja: Milan Štok,

Urednik za personalna in stanovanjska vprašanja: Tone Tičar,

Urednik tehnoloških člankov: Ing. Marjan Lavrenčič,

Urednik tehničnih in razvojnih člankov: Ing. Franc Sila,

Urednik za pravna vprašanja: Dr. Miroslav Trost,

Urednik sindikalnih vprašanj: Igor Slavec,

Urednik organizacijskih vprašanj: Boris Kryštufek,

Urednik za šport: Janez Drašler sen.

Urednik društva inženirjev in tehnikov: Ing. Franc Vršnak.

Prispevki, ki niso objavljeni v tej številki so pripravljani za prihodnjo številko. Križanka, ki je objavljena v današnji številki ni nagradna, toda uredništvo želi, da dostavite rešitve, ker če bo zanimanje med kolektivom tudi za tak način izobraževanja bomo v prihodnjih številkah objavljali nagradne križanke in druge trde orehe. Zaradi pomanjkanja prostora nismo mogli objaviti pesniškega prispevka, kar bomo storili v letu

1956. Avtorju — poetu pa zagotavljamo, da bomo, kot vse ostale članke, vse pesmi in prispevke obravnavali in tudi objavili.

Pisem strokovnih in tehničnih člankov pa dajemo naslednja navodila: Vse skice, risbe, načrte itd., torej vse za kar je treba izdelati kliše, je treba pisati in risati s tušem v širini 75 mm (enokolonski) ali do 160 mm (dvo-kolonski) v razmerju 2:1.

Želja uredniškega odbora je, da v nastopajočem letu 1956 tudi glasilo „ISKRA“ zaživi in se razvije v višino, da bo zadovoljevala ves kolektiv. Kolektivu pa želi srečo in veselje ter obilo delovnih zmag v blagor nas vseh.

Važnejši članki iz revij v naši knjižnici

I. ELEKTROTEHNIKA:

1. Pistonlet, B.: Mesures des propriétés-electriques des semiconducteurs. (Merjenje električnih lastnosti polprevodnikov), L'Onde Electrique, Vol. 35 (1955).

2. T. Sch.: Wirtschaftliche Fertigung mittels Hochfrequenz-Elektrowerkzeuge. (Gospodarna fabrikacija s pomočjo visokofrekvenčnih električnih orodij), Feinwerktechnik H. 8 (1955).

3. Schenkel, A.: Kleinschütze für Industrieanlagen. (Majhna daljinska stikala za industrijske naprave), Brown Boveri Mitt. 3 (1955).

4. Tien-Chi, N.- Vergnolle, J.: Resistance non lineaires (Nelinearni upori), L'Onde Electrique Vol. 35 (1955).

5. Villachon, A.: Nouveaux alliages a hautes propriétés magnétiques et magnetostrictives. (Nove zlitine z visokimi magnetnimi in magnetostruktivnimi lastnostmi). L'Onde Electrique Vol. 35 (1955).

6. Folliot, M.: Les matériaux magnetiques a faible champ coercitif. (Magnetni materiali z majhno koercitivno silo). L'Onde Electrique, Vol. 35 (1955).

7. Alizon, E.: Les relais electromécaniques dans les télécommunications. (Elektromagnetni releji v telekomunikacijah). L'Onde Electrique, Vol. 35 (1955).

8. Fritze, G. Kalusche, H.: Wechselstromverstärker für Präzisionsmessungen. (Ojačevalnik izmenične napetosti za precizijsko merjenje). Siemens-Zeitschrift Sept. 1955.

9. Miquelis, E.: Les condensateurs électrolytiques. (Elektrolitični kondenzatorji). L'Onde Electrique Vol. 35 (1955).

10. Schöder, E.: Der Wirkungsgrad eines Selen-gleichrichters. (Gospodarski faktor selenskega usmerenika). Siemens-Zeitschrift 5/6 (1955).

11. Matuschka, H.: Messeinrichtungen für wärmetechnische Regler (Merilne naprave za toplotne regulatorje). Siemens-Zeitschrift 5/6 (1955).

12. Voss, H.: Planmäßige Schmierung von Elektromotoren in Grossbetrieben. (Načrtno mazanje elek-

tričnih strojev v veleobratih). Werkstatttechnik und Maschinenbau, 4 (1955).

II. STROJNISTVO

1. Evans, J. C.: Measuring flatness pneumatically. (Pnevmatično merjenje ploskosti). Metalworking Production Vol. 99 (1955).

2. Stanley, R. C.: Drawing dies for stainless steels require modifications. (Pri orodju za vlečena jekla so potrebne spremembe). Metalworking Production, Vol. 99 (1955).

3. Krause, J. S.: Automatische Steuerung an hydraulischen Pressen und Spritzgussmaschinen. (Automatsko krmiljenje hidravličnih stiskalnic in strojev za brizgani liv). Kunststoffe, Bd. 45 (1955).

4. Meyerhaus, H.: Werkzeuge aus Kunstharzen. (Orodje iz umetnih smol). Kunststoffe Bd. 45 (1955).

5. Stoeckert: Entgraten und Polieren von Kunststoffteilen. (Raziglenje in poliranje umetnih mas). Kunststoffe Bd. 45 (1955).

6. Gastrow, H.: Konstruktion von Werkzeugen für Spritzgussmaschinen. (Konstrukcija orodij za brizgani liv). Kunststoffe Bd. 45 (1955).

7. Bielan, K.: Nitrierhärtung und damit zusammenhängende Werkstoff-Fragen. (Nitiranje in problemi materiala, ki so z njim v zvezi). Technische Rundschau, 21 (1955).

8. Rabbels, M.: Druckluft und ihre Anwendung im Arbeitsmaschinen-, Werkzeugmaschinen-, und Vorrichtungsbau. (Komprimirani zrak in njegova uporaba v gradnji obdelovalnih strojev in priprav). Werkstatttechnik und Maschinenbau 4 (1955).

9. Hahnemann, H. W.: Verschleissversuche. (Preizkusi izrabljenja). VDI-Z, Bd. 97 (1955).

10. Hagen, V.: Der Einfluss von Werkstoff, Maschine und Werkzeug auf die Oberflächengüte der Zahnflanken. (Vpliv materiala, stroja in orodja na kvaliteto površine lokov pri zobnikih). VDI-Zeitschrift, Bd. 97 (1955).

III. GALVANIKA

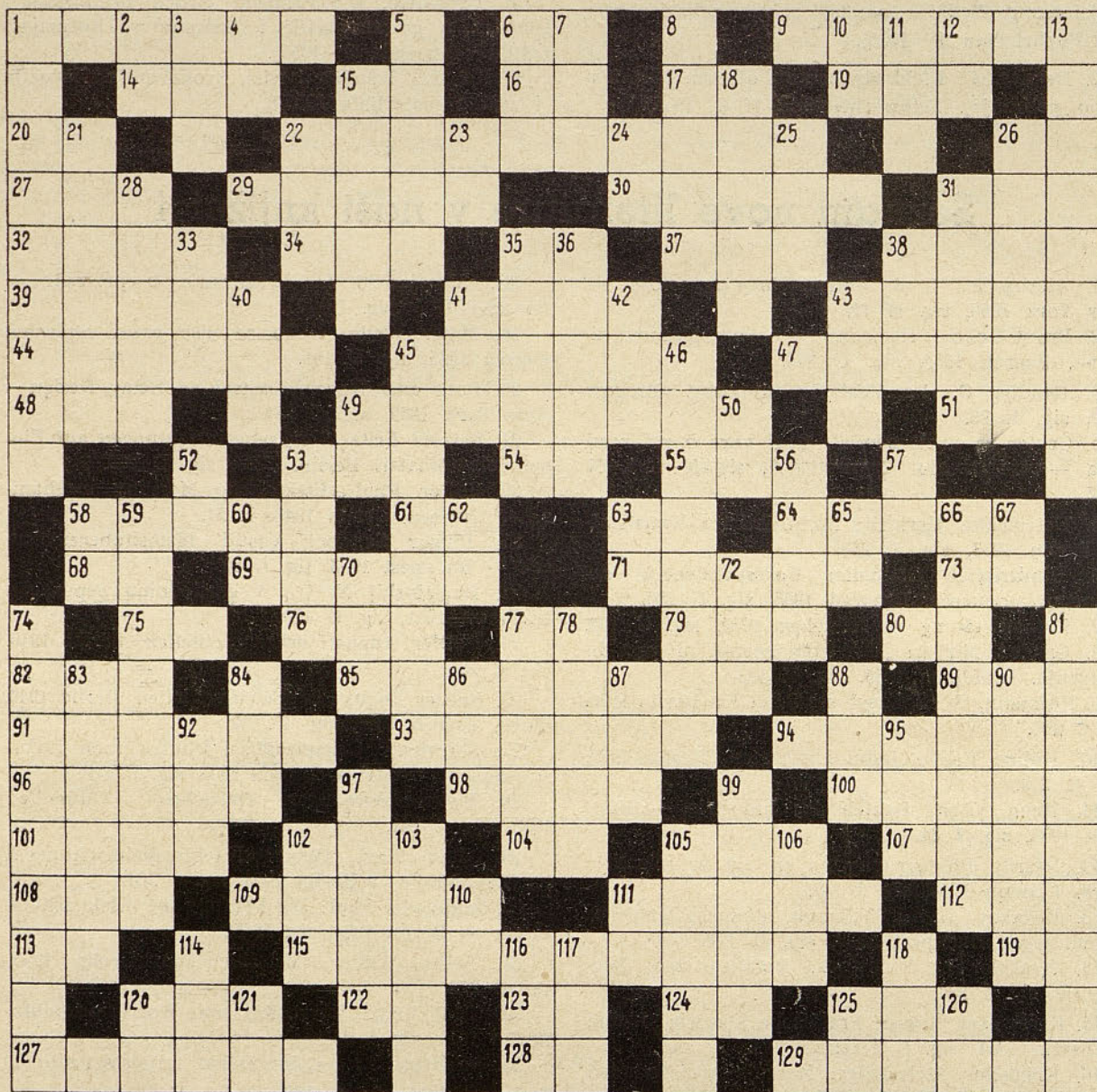
1. Lan: Eine automatische Grossanlage für Galvanisierung. (Veliki avtomatski galvanizacijski obrat). VDI-Nachrichten 9 (1955).
2. Heydes, J.: Elektrolytisches Polieren. (Elektrolitsko poliranje). Feinwerktechnik H 8 (1955).

3. Vučković, St.: Radionična receptura i kontrola kupatila za tvrdo kromiranje. Korozija i zaštita materijala 8 (1955) 8.
4. Topalović, D.: Primena tvrdog hromiranja i iskustva u galvanoplastici i štamparstvu. Korozija i zaštita materijala 8 (1955).
5. Ilić, L.: Tehnika tvrdog kromovanja. Korozija i zaštita materijala 1955/8.

Seznam nove literature v naši knjižnici

1. Alexopoulos, C. J.: Introductory mycology. — New York 1955, sig. M 11.
2. Braut Roko: Premiranje u novom platnom sistemu. Zagreb 1955, sig. U 178.
3. Candler C.: Practical Spektroskopy. Glasgow 1949, sig. I. 95.
4. Center za proizvodnost: Opći kurs o pripremi rada — I. i II. dio. Zagreb 1955, sig. N-16/I, N 16/II.
5. Determann Herman: Nichthärtbare Kunststoffe, Berlin 1953, sig. C 268.
6. Dimitrijević Radimir: Korespondencija savremenog poduzeća. Beograd 1955, sig. U 180.
7. Eichenweissung — München 1955, sig. U 180.
8. Gruden Mirjan: „Elektromagnetna nihanja in valovanja. Ljubljana 1955, sig. E 133.
9. Hofmann, W.: Spitzenloses Schleifen Berlin 1950, sig. C 266.
10. Höhne Erich: Induktionshärten, Berlin 1950, sig. C 270.
11. Henn, alter.: Bauten der Industrie — München 1955, sig. J 34.
12. Ilford: Photography as an aid to scientific work. London 1950, sig. D 47.
13. Kazakov A. A.: Willamos allomas: biztositoberendezesek Budapest 1953, sig. G 178.
14. Krekeler et Steinemer: Metallspritzen, Berlin 1952, sig. C 264.
15. Kaczmarek Eugen: Praktische Stanzerel I. und II. Berlin 1954, sig. C 271-272.
16. Krjukčiev Aleksander: Merenje proizvodnosti rada u industriji. Skopje 1955, sig. N 17.
17. Leksikografski zavod: Enciklopedija 1/A — Castelnau Zagreb 1955, sig. S 64.
18. Martinović I.: Premiranje u privredi — Beograd 1955, sig. U 177.
18. Majer Vlado: Kako se pišu razni zapisnici. Zagreb 1955, sig. U 181.
20. Peek and Wagar: Switcing Relay Design — New York 1955, sig. G 181.
21. Petzold Fritz: Werkzeugeinrichtungen auf Ein-spindelautomaten Berlin, 1953, sig. C 263.
22. Pflüger Paul: Elektrische Messung mechanischer Grössen. Berlin 1948. H 51.
23. Plugor Sandor: Vasuti biztositoberendezesek — Budapest 1953, sig. C 40.
24. Rogizinskij N. O.: A guritodому gepesiteze. Budapest 1951, sig. G 179.
25. Rottler August: erkeuzgeschleifen. Berlin 1949, sig. C 265.
25. Rottler August: Werkzeugschleifen. Berlin 1949, dioca. Zagreb 1955, sig. U 182.
27. Sklevicky: Organizacija i tehnika rada finansijskog knjigovodstva. Zagreb 1955, sig. U 179.
28. Siebel-Beißwänger: Tiefziehen — München 1955, sig. C 261.
29. Stau Karl Heinz: Nachformeinrichtungen für Drehbänke — Berlin 1954, sig. C 269.
30. Schmiedel Paul: Die Prüfung der Elektrizitätszähler — Berlin 1954, sig. H 52.
31. Sellin Walter: Metalldrücken. Berlin 1955, sig. C 273.
32. Tödt Fritz: Korrosion und Korrosionsschutz. Berlin 1955, sig. I 96.
33. Vachynn G.: Az önműködő terkörbiztosito... Budapest 1951, sig. G 180.
34. Wolf Friedrich: The Fungi. New York 1949, sig. M 10.

NOVOLETNA KRIŽANKA



Vodoravno: 1. Povož; 6. Začetnici umrlega pesnika, rojenega v okolici Kranja; 9. Shranjena količina; 14. Vrsta motorjev; 15. Znak za št. (tujka-); 16. Osební zaimék; 17. Vrsta pesnitve; 19. Industrijska rastlina; 20. Slovenski tednik; 22. Neoskrbovan; 26. Kratica za svobodno ozemlje; 27. Divja mačka; 29. Dragocenoš; 30. Važna surovina za našo tovarno; 31. Veznik; 32. Vadim; 34. Slovenski skladatelj; 35. Sportna kratica; 37. Reka z veliko delto; 38. Kratica za mestno oblast; 39. Sramotim, devljem v nič; 47. Nepopolno (srbohrv.); 48. Oziralni zaimék; 49. Rastlinski paraziti; 51. Tovarna avtomobilov v Jugoslaviji; 53. Hudo je, če te boli; 54. Ploščinska mera; 55. Ceden; 58. Delam z merili; 61. Igralna

karta; 63. Predlog; 64. Delim na dvoje; 68. Veznik; 69. Gosta zmes; 71. Moško ime; 73. Predlog; 75. Gred; 76. Pokrajina v Evropi, za katero se ne morejo zediniti (fon.); 77. Osební zaimék; 79. Kemična prvina; 80. Kratica za ljudski odbor; 82. Termin; 85. Reven, res zasluži; 89. Del kroga; 91. Nakiti; 93. Planet; 94. Veren pošnetek; 96. Vrsta cigaret; 98. Takšne; 100. Bil prisiljen; 101. Hrvaško žensko ime; 102. Kratica okrajne oblasti; 104. Enota električne upornosti; 107. Plazilka (4. sklon edn.); 108. Žensko ime; 109. Vrsta pletanja (fon.); 111. Brezzavestno stanje; 112. Mačo (v dial.); 113. Izraz pri kartah; 115. Kontinent; 119. Nikalnica; 120. Zamašek; 122. Začetnici umrlega slovenskega skladatelja; 123. Re-

ka v Rusiji; 124. Oziralni zaimek; 125. Član družine; 127. Žensko ime; 123. Časovni prislov; 129. Pokrivalo.

Navpično: 1. Kovinsko obdelano; 2. Osebni zaimek; 3. Žensko ime; 4. Živalski vrt (fon.); 5. Gospodinjstva potrebščina; 6. Velika riba; 7. Kratica za našo vojsko; 8. Dobro hranjen; 10. Veznik; 11. Zaščitna prevleka; 12. Osebni zaimek; 13. Zvezdoslovci; 15. Egipčovski premier; 18. Rastlina močnega okusa; 21. Mesto v Albaniji; 22. Stena; 23. On (nem.); 24. Kratica za slovenski radio; 25. Žensko ime brez zadnje črke; 26. Brez njih ne bi bilo življenja; 28. Shramba za žito; 31. Okrogla plošča; 33. Vsi ga želimo; 35. Posebna vrsta besede; 36. Plačilna enota; 38. Lesno industrijsko podjetje; 40. Sila; 41. Nedojočni števniki; 42. Planina nad Tržičem; 43. Kurir; 45. Ptič, ki je neprekošljiv v jadraniu; 46. Z glavo navzdol; 49. Reka v Italiji; 50. Dva

enaka samoglasnika; 52. Tovarna v Nišu; 53. Mešanica; 56. Zarodek; 57. Enota upora (fon.); 58. Osebni zaimek; 59. Z enim krakom; 60. Ono (angl.); 62. Osebni zaimek; 63. Pritrdilnica; 65. Osebni zaimek; 66. Oddvojem od ostalega; 67. Primorski medmet; 70. Kratica avtobusnega podjetja; 72. Slišen produkt glasbila; 74. Oddelek naše tovarne; 77. Družabnik (srb.); 78. Neučeni; 81. Iz samih skal; 83. Obrne (srb.); 84. Kratica za mednarodni merski sistem; 86. Kradljivec; 87. Srbski medmet; 88. Gorje mu, kdor ga nima; 90. Okrapljen; 92. Ime slavne filmske igralke; 95. Močan, kratek zvok; 97. Del človeškega telesa; 99. Bajeslovna žival; 102. Ura; 103. Iz ovsa; 105. Kultura; 106. Ni brez; 110. Kratica za ljudsko tehniko; 111. Pijača starih Slovanov; 114. Ni priden; 116. Termin; 117. Mesto na Finskem; 118. Čutilo; 120. Pogojni veznik; 121. Kratica za športno društvo; 125. Povr. osebni zaimek; 126. Nikalnica.