



Sava



**GLASILO KOLEKTIVA TOVARNE
GUMIJEVIH IZDELKOV SAVA KRANJ**

1960-1

V S E B I N A

Srečno! — Drago Dolinšek

Sodelujte! — urednik Marko Štuhec

Novo proizvodne naloge — ing. H. Turzansky

Prostovoljno delo v obratih — Tine Klemenčič

O rekonstrukciji pnevmatikarne — ing. D. Smodiš

V Kranju tudi gumarska srednja tehniška šola —
Janko Bajde

Obračun po ekonomskih enotah — Franci Prislan

Skrb za človeka na delovnem mestu — Jože Tonejc

Zakaj preventivni pregledi? — dr. Ivo Valič

Vtisi z obiska v tovarnah Rekord, Borovo in Ris —
Silvo Mravlje

To nam bodi geslo — Tine Klemenčič

Personalne spremembe — Janko Bajde

Ali ga poznate? — Slavko Šolar

O delavskem samoupravljanju — Ivan Pintar

... in še o stanovanjskih problemih — Franc Oman

Nov umetni kavčuk — Marjan Peneš

Z vseh vetrov

Šport

Za smeh in razvedrilo



E 19100 1488

Srečno...!

V obdobju očitnih uspehov, ki jih je dosegel delovni kolektiv »Sava« v dviganju proizvodnje, stopamo v novo leto, ki bo v razvoju naše gospodarske organizacije prineslo odločilne dogodke. V letu 1960 bomo zaključili prvo fazo rekonstrukcije podjetja. Proizvodni proces naše osnovne dejavnosti se bo bistveno moderniziral. Osvojili bomo nove proizvodne postopke, kar bo vedlo k nadaljnjemu dvigu delovnega učinka v proizvodnji sploh.

Nove možnosti, ki nam jih daje rekonstrukcija pa bomo mogli izkoristiti le tako, da bomo maksimalno angažirali delovno zmožnost slehernega člana kolektiva in izkoristili delovne izkušnje ter strokovno znanje. Pred organi delavskega upravljanja in našo družbeno organizacijo se postavljajo naloga, da sprejmejo vrsto organizacijskih ukrepov v tej smeri ter seznanijo celotni kolektiv z njihovo nujnostjo in koristnostjo.

Z novim letom pričnemo z obračunom stroškov proizvodnje po ekonomskih enotah, za katerega bomo vzeli nagrajevanje po uspehu ekonomske enote. Vsako izboljšanje dela, pa naj si bo to prihranek na materialu, znižanje iztisa in izmeta, znižanje režijskih stroškov, boljše izkoriščanje strojev in naprav itd., bo dajalo pozitivne rezultate, ki bodo osnova za dodatno nagrajevanje članov ekonomske enote. Spodbudo posameznikom, ki jo dajeta norma in akord, bomo dopolnili s kolektivnimi spodbudami celotne ekonomske enote, ter na ta način sprožili vrsto nagibov za nadaljnje izboljšanje produktivnosti dela v njenem najširšem smislu. V ta sistem nagrajevanja bomo morali vključiti uspeh delovnega kolektiva.

Kot dopolnitev k nagrajevanju po ekonomskih enotah naj služi nagrajevanje za racionalizatorske predloge. Delavski svet je že sprejel ustrezen pravilnik. Od dveh, treh predlogov na leto, kolikor smo jih bili vajeni sprejemati doslej, naj preidemo na desetine, stotine predlogov, kar bo prineslo kolektivu velike prihranke, vsakemu predlagatelju pa primerno nagrado.

Pred nami stojijo problemi, kako nadomestiti uporabo naravnega kavčuka s precej cenejšim sintetičnim kavčukom, kako nadomestiti dragocene uvozne materiale s cenejšimi, ne da bi pri tem trpela kvaliteta proizvodov. Pripraviti moramo študije in elaborate za drugo fazo rekonstrukcije našega podjetja. Pred nami stojijo naloge za izboljšanje in povečanje proizvodnje tehničnih izdelkov. Vse to zahteva mnogo proučevanj, celo vrsto poskusov, kar bomo mogli opraviti le s krepkim štabom sposobnih inženirjev in tehnikov ter z dobro opremljenimi laboratoriji.

Nadaljnja razširitev naših obratov ter izpopolnitev proizvodnih procesov in organizacija dela terjata vrsto srednje strokovnih kadrov, ki bodo imeli že dovolj proizvodnih izkušenj, hkrati pa tudi ustrezno teoretično znanje. V ta namen bo začela v novem letu delovati v naši tovarni triletna Srednja tehnična gumarska šola za odrasle. Šola bo hkrati z inštrukcijskim centrom za delavce, ki ga bomo po možnosti čimprej osnovali, vir novih strokovnih kadrov.

Vse te in še mnogo drugih nalog bomo mogli izvesti le ob tesnem sodelovanju celotnega kolektiva, organov delavskega upravljanja, vodstva podjetja in družbenih organizacij. Prispevek k temu sodelovanju in aktivizaciji pa naj bo tudi pričujoče skromno glasilo, ki nastopa z novim letom svojo življenjsko pot. Upam, da bo hitro postalo vsakomur pravi tovariš, saj ga bo seznanjalo z vsem važnejšim dogajanjem v podjetju.

Našemu glasilu in njegovim sodelavcem želim mnogo uspehov, obenem pa voščim slehernemu članu kolektiva srečno in zadovoljno novo leto!...



Direktor Drago Dolinšek

sodelujte z nami!

Prva številka tovarniškega glasila »SAVA« je srečno zagledala luč sveta. Prva številka sem zapisal, kar pomeni, da bo prvi sledila druga, tretja itd. V letu 1960 bo izšlo šest števil. Glasilo kolektiva Tovarne gumijevih izdelkov »SAVA« postaja tedaj dvomesecnik, kar je tudi sprejel DS na svojem zasedanju dne 5. novembra 1959, ko je sprejel poslovnik in predračun stroškov izdajanja za leto 1960.

Urejuje ga uredniški odbor, ki mora skrbeti za njegovo vsebinsko in oblikovno ureditev. Za slednjo je sicer odgovoren, poleg ostalih članov odbora, predvsem tehnični urednik lista, za vsebinsko izpopolnitev pa uredniki rubrik, ki si morajo najti sodelavce v kolektivu. Uredniki rubrik so tedaj tisti, ki morajo v precizno določenem roku preskrbeti za 16 tiskanih strani tekstovnega in slikovnega materiala.

Zato prosim vse člane kolektiva, da disciplinirano sledi vsakemu pozivu urednikov rubrik, kadar bi se katerikoli od njih obrnil na vas s prošnjo za takšen ali drugačen prispevek za naslednjo št. našega skupnega glasila. Da pa ne bo napačnega pojmovanja o

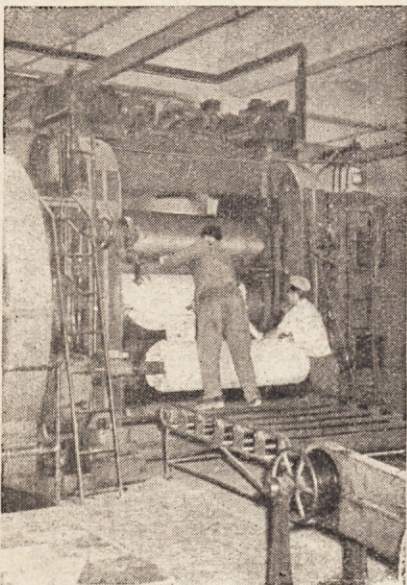
namenu izhajanja, naj takoj poudarim, da naše glasilo ni niti literaren list niti znanstvena revija, pač pa postane utrip našega vsestranskega gospodarskega udejstvovanja, kjer naj ne bodo za- beleženi samo naši načrti in težnje, napor in uspehi, ampak tudi neuspehi. Odkrito želim in upam, da o slednjih ne bo treba pisati in da bomo drago- cene strani glasila lahko izpopolnili z drugimi temami iz vseh področij de- javnosti in problemi državne gospodar- ske organizacije: kratkoročni in dolgo- ročni načrti proizvodnje, izpolnjevanje planskih nalog, finančna vprašanja, komercialne zanimivosti, uspehi eko- nomskih enot, tarifna politika podjetja, personalne zadeve in še in še. Kot vi- dite, snovi ne bo manjkalo, treba se bo samo malo zavzeti in ustvarjati.

Da pa bo delovni elan večji in uspeh boljši, bodo članki honorirani po nji- hovi vrednosti od 7 do 10 din za vr- stico. Prav tako bodo honorirane dobre fotografije od 300 din naprej. O vred- nosti člankov in fotografij bo odločal uredniški odbor v skladu z obstoječim pravilnikom. Članki morajo biti seveda dobri, ker samo take bomo honorirali in objavljali v našem glasilu. Naloga in pravica uredniškega odbora je, da slabih člankov ne bo prevzel v tisk in razumljivo, tudi ne bo honoriral. In še to! Rokopisov uredniški odbor ne bo vračal, prav tako tudi ne fotografij, ki so bile predložene za objavo, kolikor ne bi bilo pri oddaji materiala drugače dogovorjeno.

H koncu naj zaupam vsem, ki žele sodelovati kot dopisniki, profil nasled- nje številke. Dejstvo je, da bomo z no- vim poslovnim letom prešli na ekonom- ske enote upravljanja. Široka tema, kateri se izplača posvetiti vso nasled- njo številko. Poizkusite in mnogo uspeha!

Glavni urednik

Tako poteka delo na trovaljčniku



Ing. H. TURZANSKY

Nove proizvodne naloge

Vstopamo v novo leto, v leto novih proizvodnih nalog. Prva faza naše rekon- strukcije je pred zaključkom. Dobili smo nov obrat za proizvodnjo pnevmatike s sodobnimi, tehnično dovršenimi stroji. To nam bo omogočalo ustaliti organizacijo proizvodnje, izpopolniti tehnološke postop- ke in s tem dvigniti produktivnost in kva- liteto naših izdelkov. Vendar to ne bo lahka naloga. Zahtevala bo polno razume- vanja, požrtvovalnosti in truda prizade- tega kolektiva terjala bo pri delu mnogo strokovnosti in vestnosti, saj bomo morali obvladati proizvodnjo. Sedem novih di- menzij potniških in tovornih avtoplaščev, 8 dimenzij zračnic in 2 dimenziji zaščitnih trakov. Ta novi sortiment obsega nasled- nje dimenzije:

Potniški plašči —	5,20—14; 5,60—15
	6,40—13; 6,40—14
Tovorni plašči —	8,25—20; 9,00—20
	1100—20
Avto zračnice —	detto 5,20—12
Zaščitni trakovi	E 20 in D 20

Po količini znaša ta proizvodnja okoli 2240 ton, katero bomo morali izvršiti v obdobju enega leta. To sigurno ni lahka naloga, saj bodo nekateri izdelovalni po- stopki popolnoma novi. Da omenim samo nekatere najpomembnejše: brizganje pro- tektorja, izdelava žičnih jeder na avto- matskem agregatu, konfekcija avtoplaščev na tehnično izpopoljenih konfekcijskih strojih in to predvsem tovornih, vulkani- zacija potniških avtoplaščev v avtomatski stiskalnici Bag-o-matic — in še mnogo drugih. Mislim, da torej upravičenost teh trditvev popolnoma razumemo. Da pa nam bo naloga s strokovne in tehnične strani še bolj jasna, bi kratko in poljudno opisal pomen avtomobilskega plašča, njegovo konstrukcijo in izdelavo.

Z napredovanjem avtomobila in motorne industrije dobiva »avtomobilski plašč« kot gradbeni element, ki posreduje vezavo med vozilom in cestiščem, vse večji pomen. Porast učinka avtomobilskega mo- torja in z njim povezana teža vozila, daje izražena v sorazmerju KM/kg vedno večje zmogljivosti vozila. To pa ima za posledico večje obremenitve avtoplaščev; pose- bno pri večjih hitrostih vožnje. Avtoplašč je poznan kot gradbeni element vozila mnogim koristnikom često samo po svoji zunanji obliki. Seznanjeni so sicer z nje- govimi obratovalnimi svojstvi, vendar je le redkim jasno, koliko pozornosti, znanja in skrbne prizadevnosti mora vložiti v iz- delek konstruktor, tehnolog in neposredni proizvajalec. Zavedati se moramo, da je varnost pri vožnji odvisna v največji meri prav od njegove kakovosti. Vedeti mora- mo, da so obratovalni pogoji avtoplašča zelo zapleteni. Tu se pojavlja predvsem njegova »statična obremenitev«. To je te- ža in tovor vozila, ki ga nosijo kolesa

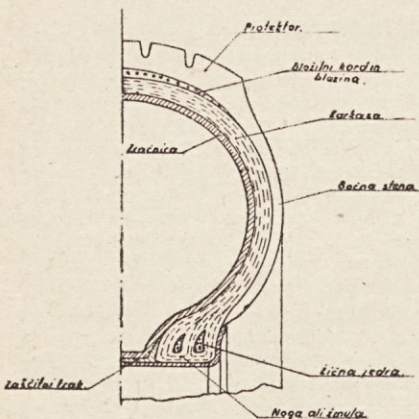
ali osi. To breme, oziroma to dopustno obremenitev predpisujejo že same tovar- ne avtomobilov v svojih navodilih za obratovanje. Poleg statične pa mora plašč prevzeti še določene »dinamične obreme- nitve«. Te menjajoče se obremenitve na- stopajo pri vožnjah, povzročajo pa jih nihanje vozila, oz. karoserije in nevzme- teni deli — kolesa in osi. Na nihanje ka- roserije vpliva v veliki meri zopet kako- vost cestišča. Ni vseeno, če je cesta glad- ka, rebreasta ali celo kotanjasta. To sproža še večjo dinamično obremenitev, ki ji pa moramo prišteti še vse pospeške nihalnih frekvenc, kateri se pojavljajo zaradi stan- ja vozišč na kolesih, oziroma oseh. Tudi zagon in zaviranje vozila povzroča raz- lične obremenitve, momenti teh obremenit- ev pa zopet sprožajo razne tangencialne sile, ki znašajo često lahko pri potniških avtomobilih 75 odstotkov statične obreme- nitve. Prav tako izzovejo vožnje v krivi- nah dodatne dinamične obremenitve, da ne govorimo o sredobežnosti sil in še mnogih drugih činiteljih, ki vplivajo na vzdržlj- vost avtoplaščev. Ko sem torej uvodoma rekel, da zahteva izdelava avtoplašča mnogo znanja, natančnosti in prizadevnosti, nisem pretiral in sleherni bo sedaj lažje dojel te ugotovitve.

Kako torej konstruiramo plašč, ki bo kos vsem tem zadevam?

Avtoplašč, ki je podoben vtolenu va- ljastemu obroču, je pri obratovanju pod stalnim notranjim zračnim pritiskom. Kot nosilni element trdnosti nastopa v avto- plašču tako imenovana »karkasa«. Ta se- stoji iz več leg gumiranega platna. To platno je izdelano iz posebnih kordovih nit, katere so po votku redko in rahlo povezane s tanko prejo. — Kord-tkanino oblagamo z gumeno zmesjo, odnosno gu- miramo na tro- ali štiri-valjčnih kalandrih, pri čemer moramo paziti, da je sleherni nit popolnoma obdana in prelita z gumeno zmesjo. S to gumeno izolacijo posameznih nit dosežemo to, da se le-te med seboj v plašču ne dotikajo ali celo trejo. Tako dotikanje ali trenje bi povzročalo najprej uničenje posameznih nit, po daljšem času pa vodilo do propada celotne karkase, oziroma plašča. To je torej ugotovitev, kateri moramo posvetiti v proizvodnji mnogo pažnje, ker je zelo važna za živ- ljenjsko dobo plašča.

Karkasa ima po svojem bistvu funkcijo, da prevzame vse notranje napetosti, ki se pojavljajo v plašču zaradi notranjega zračnega tlaka. V glavnem je to natezna napetost. Zato je karkasa sestavljena iz posameznih leg gumiranega korda tako imenovanih kordovih vložkov in sicer ta- ko, da se posamezne niti, ki tečejo pod naklonom, medsebojno križajo v poedinih legah. S tem dobi avtoplašč potrebno sta- bilnost in trdnost, posebno pri nagibnih in prečnih obremenitvah. Kot osnovno suro- vimo za izdelavo avtokorda so še v bližnji preteklosti uporabljali bombaž. Danes pa

ga je že v celoti izpodrinila umetna svila, tako imenovani »rajon«, seveda po predhodnih vsestranskih preizkušnjah glede kakovosti in uporabnosti. Umetna svila ima namreč pri enakih debelinah niti (\emptyset niti) višjo trdnost in manjšo razteznost,

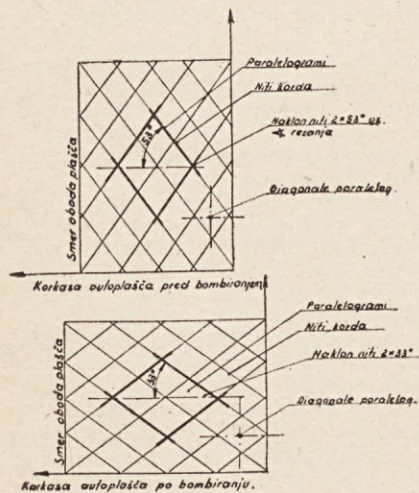


Št. 1. prerez avtoplašča.

Avtoplašč v prerezu

kar pozitivno vpliva na uporabnost v karkasi, ker povzroča prekomerno raztegljivost, nezaželeno povečanje konture, kakor tudi škodljivo naraščanje plašča.

Slednjič pa zahtevamo od karkase kot nosilca trdnosti tudi to, da je dovolj prožna, ker le kot taka brez škode lahko prenese vse deformacije, ki nastajajo pri vožnji. Na karkasi, to je na motranji konstrukciji plašča leži nato vmesni gradbeni element, ki ga tvorita udarna tkanina in gumena blazina, im sicer v širini protektorja (gazeče površine). Ta vmesni grad-



Št. 2. ploskovno prikazana lega korda

Položaj kordnih niti

beni element pojača predvsem trdnost karkase, ublažuje pa tudi udarce kamnov in razširja učinke sunka na čim večjo površino. Ta način izgradnje uporabljamo predvsem pri tovornih pnevmatikah in potniških z velikimi baloni.

Tudi žična jedra tvorijo važen sestavni del avtoplašča, kajti notranje napetosti v

karkasi se nujno odvajajo oz. prenesejo tudi na žične obroče. Tako so tudi žična jedra obremenjena naateg in prav zaradi tega se danes izdelujejo z natezno trdnostjo, ki ima desetkratno varnost. Posamezni vložki korda se zato previjajo okoli žičnega jedra in tvorijo tako mogo plašča, oziroma žmulo.

Kot zadnji element pri konstrukciji plašča so še obloge bočnih stem in zenitne partije — protektor, — ki obenem ščiti karkaso, ima pa po svojem bistvu popolnoma specifičen pomen.

Kako dobi sedaj plašč zaželeno obliko, katero si je zamislil konstruktor? Prav gotovo v teku določenega proizvodnega postopka s pomočjo raznih strojev in naprav. Pripraviti moramo vse sestavne elemente polproizvodov, s pomočjo katerih konfekcioniramo plašč. Konfekcija se vrši na konfekcijskih bobnih, na katere proizvajalec namiza vse gradbene elemente po odrejenem vrstnem redu, začneši s karkaso, žičnimi jedri, blazino in protektorjem, kakor je razvidno iz skice št. 1.

Važno bi bilo še omeniti, da so kordovi vložki diagonalno rezani pod določenim naklonskim kotom (52 do 58 stopinj), ki zavisi od velikosti balona plašča. Surovi plašč ima običajno obliko votlega valja in šele s postopkom bombiranja dobi zaželeno poloblo obliko. S tem pa se temeljno spremeni smer in lega posameznih kordovih niti v karkasi. Te namreč tvorijo s križanjem, kot ploskovni element, majhne paralelograme. Z bombiranjem pa se ena izmed diagonal tega paralelograma podaljša in sicer v obodni smeri plašča, medtem ko se druga zmanjšuje. To bo najbolj razvidno iz naslednje skice položaja kordnih niti v karkasi pred in po bombiranju plašča in nam bo pojasnilo tudi važnost, ki ga ima naklonski kot (α) rezanja (skica št. 2)

Pravilno bombiranje surovi plašč pa nato podvržemo procesu vulkaniziranja. S tem postopkom šele dosežemo pod vplivom toplote in tlaka, da dobi plašč svojo končno stanovitno obliko in da preide iz plastičnega v elastično stanje.

Bralec bo razumel, da s temi skupimi besedami še niso do podrobnosti opisali vsi proizvodni postopki za izdelavo avtoplašča, ki so v svojem bistvu še mnogo bolj zapleteni. Hotel sem nakazati samo najvažnejše osnove in zato se bom dotaknil še konstrukcije protektorja.

Protektor tvori obodno površino (gazečo površino) avtoplašča. Poleg dobrih mehanskih lastnosti, posebno glede obrabe, mora biti protektor opremljen še s primernim dezenom oz. profilom. Od izvedbe profila je prav tako često odvisna varnost vožnje. Ne bom se spuščal v niz mehanskih dogajanj, ki so v relativni odvisnosti od mnogih činiteljev pri vožnji, kakor n. pr. od izvedbe cestišča, hitrosti in zmogljivosti vozila, obremenitve, zagonskega in zavornega zgrabka itd. Zaradi tega imamo danes mešteto število dezenov, potniških kakor tovornih. Betonske ali asfaltnke ceste zahtevajo bolj gladke enakomerne dezene, ki dobro držijo vzdolžno smer vožnje in preprečujejo stransko drsenje, dočim zahtevajo blatne ceste ali celo gradilišča in gozdne poti izrazito rebrasto izvedbo dezena. Glede na cestne razmere pri nas smo morali torej pri izbiri dezenov računati s temi okoliščinami in izbrati predvsem take, ki omogočajo vse-

TINE KLEMENČIČ

Prostovoljno delo v obratih

Čas, ki je predviden za začetek poskusne proizvodnje v obratu II na Gašteju se hitro bliža. Časa je malo, dela pa veliko. Tako se je ugotavljalo na sejah merodajnih forumov v tovarni in obstajala je bojazen, da teh del ne bo mogoče v roku dokončati. Kaj storiti sedaj?

Na pomoč je priskočila sindikalna organizacija naše tovarne, ki je organizirala člane kolektiva za prostovoljno delo v obratu II na Gašteju. Ta akcija je v celoti uspela zato, ker so se vsi člani kolektiva, ki so se udeležili prostovoljnega dela na Gašteju dobro zavedali, zakaj delajo in da je v njihovem interesu, da se ta dela opravijo do določenega roka. Tega dela so se udeležili v pretežni večini skoraj vsi člani kolektiva po dvakrat, nekateri pa celo po večkrat. V glav-

splošno uporabnost, torej neko kombinacijo med gladko in rebrasto izvedbo.

Omembe vredna bi bila tukaj še preizkušnja avtoplaščev, kajti tudi to dejanje je važen člen v proizvodjalni verigi. S preizkušnjo šele ugotavljamo kakovost izdelka. Prepričati se moramo, ali so se tudi vsa predvidena konstruktorja uresničila, ali bo plašč lahko kos vsem uvodoma navedenim obremenitvam. Zato posvečamo prve preizkušnje avtoplaščev predvsem vzdržljivosti glede na obtežbo in hitrost. Te preizkušnje se vršijo na posebnih strojih, tako imenovanih preizkusnih stolih, kjer dosegamo podobne ali še težje pogoje, kakor nastopajo pri praktični uporabi. Poleg teh pa se zvrsti še niz drugih preizkušenj, kot preizkus na prožnost, probojnost, kotalni upor, stransko obremenitev itd. Šele ko avtoplašč uspešno premane vse te zamotane preizkuse, je praktično zrel za prodajo.

Če torej kot zaključek ugotavljam, da le dober proizvod in ustaljena kakovost dvigne ugled kolektiva in širi sloves tovarne, potem mislim, da nam bo to dovolj tehtno napotilo za naše bodoče proizvodne naloge.



Konfekcija genofragem

Ing. D. SMODIS

O rekonstr

V kratkem bodo zaropotali novi stroji v rekonstruirani pnevmatikarni v Obratu II. na Gaštelju. Zato je prav, da je vsak član našega kolektiva poučen, kaj in kako bomo proizvajali.

Glede na zastarelost in izrabljenost strojnega parka, premajhen asortiment in na vedno večje povpraševanje po pnevmatiki, je vodstvo tovarne pričelo v letu 1953 z izdelavo elaborata za rekonstrukcijo pnevmatikarne. Elaborat je prvotno predvideval letno proizvodnjo 108.000 avtomobilskih plaščev z odgovarjajočim številom avtozračnic in zaščitnih trakov (flipperjev). Elaborat za omenjeno število plaščev ni bil odobren in je bil zato izdelan nov, za proizvodnjo 60.000 plaščev letno.

Leta 1958. je bil elaborat potrjen, konec istega leta pa tudi investicijska sredstva. Oprema je bila naročena delno v CSR, delno pa iz Zahodne Nemčije in Anglije. Vzporedno z nabavo nove opreme se je pričela gradnja novega skladišča za surovine, gradnja trafo postaje ter adaptacija kotlovnice. Za namestitve novih preš, konfekcijskih strojev ter ostale opreme pa je bilo potrebno razširiti tudi obstoječo zgradbo pnevmatikarne. Novo skladišče surovin in trafo postaja ste že zgrajeni, adaptacija kotlovnice in pnevmatikarne pa sta v zaključni fazi. Tako lahko pričakujemo, da bomo pričeli s poskusno proizvodnjo v mesecu marcu 1960. Med tem časom bo preseljen tudi stari obrat pnevmatikarne iz Obrata I v Obrat II na Gaštelj.

Delo v sestavljalnici bo organizirano tako, da se bo posamezne surovine ločeno natehtalo in odvažalo do transportnih vozičkov, vendar bo delo medsebojno vsklajeno. Transport sestavljenih posodah bo mehaniziran in prilagojen mešalnim kapacitetam. S tem bo ustvarjeno neke vrste delo na tekočem traku, ki bo izključevalo kopičenje zaloga sestavljenih zmesi. Doslej se je zmesi sestavljalo in dovažalo do mešalnih agregatov in na skladišče ročno, brez kakršne koli mehanizacije. Pri takem načinu dela je obstajala nevarnost zamenjave posameznih zmesi.

Zmesi za potrebe nove pnevmatikarne bomo mešali na novem, pravkar montiranem zaprtem mešalniku tipa Werner - Pfeleiderer. Mešalnik omogoča mešanje 125 kg težke zmesi v 5-7 minutah; mešalni čas na starem mešalniku tipa Shaw pa je bil za lažjo zmes znatno daljši. Novi mešalnik je opremljen s potrebnimi instrumenti za registracijo pritiska in temperature. Gotove zmesi bodo potovale od mešalnega agregata v skladišče zmesi po transporterju.

Gumiranje korda se bo vršilo v Obratu II na trivaljčnem kalandru, ki ima mnogo večjo obratovalno hitrost kot stari trivaljčni kalandar v Obratu I,

kjer se je kord doslej gumiral. Pregrete zmesi za gumiranje korda, ki so se dodajale v posameznih šaržah na valje kalandra, se bodo v bodoče dodajale mehansko, s transporterjem. S tem kontinuiranim dovajanjem zmesi na trivaljčni kalandar bo gumiranje korda v pogledu debeline mnogo enakomernejše. Za kontrolo enakomernosti gumiranja korda bo nameščena na trivaljčnem kalandru registrirna naprava na principu izotopov.

Protetektor se je doslej oblikoval na štirivaljčnem profilnem kalandru; ta način oblikovanja prištevamo že med zastarele. Zaradi tega je bil za profiliranje protetektorja kupljen brizgalni agregat, katerega sestavni deli so naslednji: dvovaljčnik - lomilec, dva predgrevalna dvovaljčnika, brizgalni stroj z brizgalno glavo, odjemalni transporter in avtomatska tehtnica za kontroliranje enakomernosti in teže protetektorja. Končno spada k agregatu še hladilna naprava in odvajalni transporter z nožem za prerezovanje protetektorja na določeno dolžino. Brizgalni stroj je opremljen z brizgalno glavo, v katero se vstavljajo šablone; za vsako dimenzijo protetektorja obstoja posebna šablona, katera je razmeroma lahko zamenljiva.

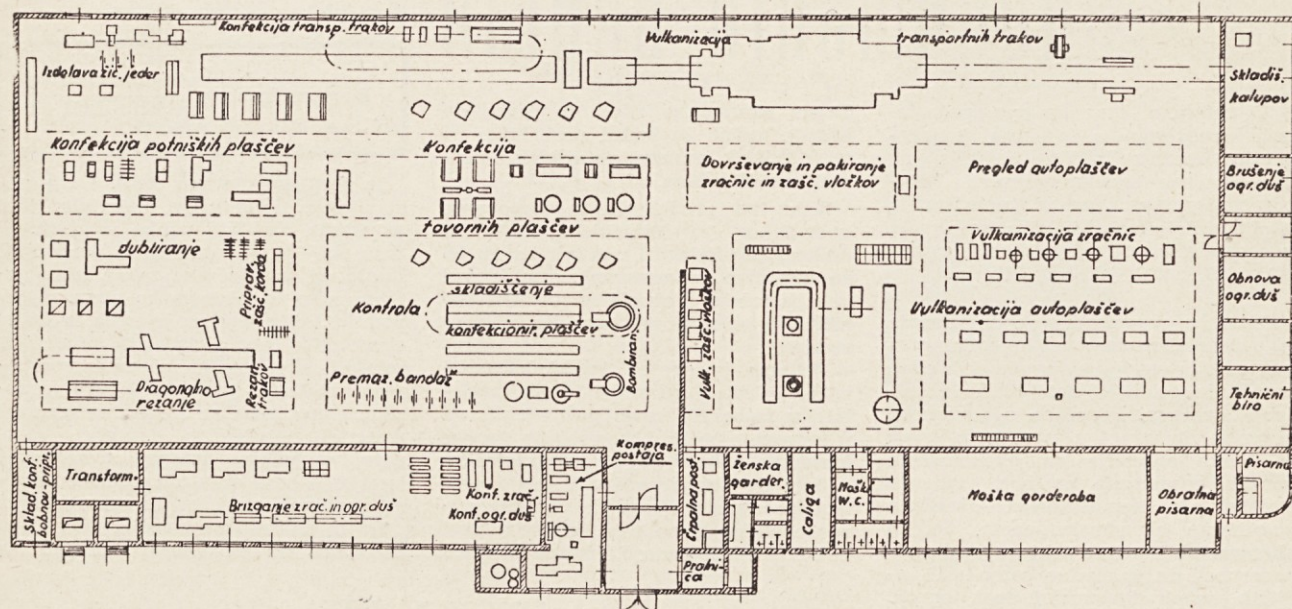
S pomočjo brizganja oblikovan protetektor je dimenzionalno pravilnejši in enakomernejši, bolj homogen, površina pa je bolj gladka. Nasprotno pa je kalandriran protetektor hrapav in porozen, dimenzije pa varirajo od primera do primera.

Za izdelavo žičnih jeder je nabavljen sodoben avtomatiziran agregat, ki omogoča nepretrgano proizvodnjo in katerega sestavlja več različnih naprav, ki so med seboj sinhronizirane. Bistvo delovanja agregata je, da žico očisti, usmeri posamezne žice v pramen, ga obrizga s surovo gumo, navije v obroč določenega premera in preseka ter končno pramen tudi prereže. Na posebnem stroju se nato jedro ovije z zaščitnim platnom, nanj natisne polnilno jedro in montira zaščitno krilo. Danes izdelujemo jedra ročno in so pletena. Tak način proizvodnje ne daje pogojev za dobro izvedbo noge avtoplašča ter mnogokrat povzroči napake v gotovem plašču. Stari postopek izdelave žičnih jeder zahteva številno delovno silo, dočim zaposluje novi postopek le minimalno število delavcev.

Za konfekcijo avtoplaščev je bilo kupljenih 6 konfekcijskih strojev in sicer en konfekcijski stroj za konfekcijo tovornih avtoplaščev in pet konfekcijskih strojev za potniške avtoplašče. Novi stroji za konfekcijo potniških avtoplaščev so posebnost, ker omogočajo polmehanizirano konfekcijo. Storitelnost na teh polmehaniziranih strojih je znatno večja, kot na obstoječih.

Kot dopolnitev k starim vulkanizacijskim prešam smo nabavili še 5 preš

ukciji pnevmatikarne



Razpored strojev v pnevmatikarni — obrat II

JANKO BAJDE

V Kranju tudi Gumarska srednja tehniška šola

— dvojčkov za vulkanizacijo tovornih avtoplaščev, v katerih bomo z zamenjavo kalupov lahko vulkanizirali vse dimenzije.

Za vulkanizacijo potniških plaščev pa je bila kupljena preša — dvojček sistema BAG-O-MATIC, katera deluje avtomatsko. Preša tipa BAG-O-MATIC namreč združuje v enem stroju tri osnovne operacije, to je bombiranje, vulkanizacijo in izvlačenje ogrevne duše. Zaradi posebne izvedbe ogrevne duše in zaradi cirkulacije ogrevne vode omogočijo te vrste preše znatno skrajšanje vulkanizacijskega časa.

Avtozračnice bomo izdelovali na novem brizgalnem agregatu, na katerem se način proizvodnje ne bo bistveno razlikoval ob obstoječem z izjemo načina hlajenja brizganih, surovih zračnic. Obstoječim trem prešam za vulkanizacijo avtozračnic se bosta pridružili dve novi preši, ena za tovarne in druga za osebne zračnice.

Izdelava zaščitnih vložkov (flipperjev) je bila doslej na moč primitivna; vložki so se konfekcionirali v avtoklavu. Za novo proizvodnjo bomo uporabili postopek brizganja in nato vulkanizacije v kalupih na novi preši.

Iz vsega navedenega je razvidno, da bo proizvodnja avtoplaščev v bodoče bistveno sodobnejša od dosedanje in da lahko pričakujemo tudi izboljšanje kvalitete tega, za našo skupnost tako važnega artikla. Seveda pa bo potrebno vložiti mnogo truda in prizadevanj nam vsem, da bomo dorasli nalogam, ki stoje pred nami.

Meseca februarja 1960 se bo pričel pouk na gumarsko-kemijskem oddelku Tehniške srednje šole, ki bo imel svoje prostore v sedanji Industrijski gumarski šoli.

Ta novica je razveselila mnogo članov kolektiva, saj se jim bo izpolnila dolgoletna želja po nadaljnjem izobraževanju; tovarna pa bo dobila na ta način potreben srednje vodilni kader, ki ga nujno potrebuje. Potreba po ustanovitvi takšne šole se občuti že nekaj let.

Od leta 1945 je število zaposlenih delavcev naraslo od 150 na 1000. Vzporedno s porastom zaposlenih je tovarna v teh letih povečala tudi asortiment proizvodnje in izboljšala kvaliteto.

Izobraževanju tega kadra se je do sedaj posvečalo premalo pozornosti. Z različnimi tečaji takoj po osvoboditvi smo dosegli v glavnem le formalne kvalifikacije. Vse premalo je bilo poudarka na strokovnem usposabljanju. Zaradi pomanjkanja kvalificiranega kadra po osvoboditvi, je tovarna ustanovila leta 1948 Industrijsko gumarsko šolo. Učni program šole se je ujemal s takratnimi potrebami tovarne. — Z naglim razvojem gumarske industrije se je spremenil tudi profil kvalificiranega delavca. Sodobni način proizvodnje zahteva kar najbolj ozko specializiranega delavca.

Iz objektivnih razlogov je šola dala absolutno preveč splošnega znanja, premalo pa strokovnosti, praktičnega zna-

nja za kvalificiranega delavca, ki ga potrebujemo danes. Zaradi tega tovarna ni bila zainteresirana, da bi na tak način šolala svoj kader tudi v prihodnosti. Po letu 1956 so se šolali večinoma učenci drugih republik.

Ker tovarna zaposluje vsako leto večje število nekvalificiranih delavcev, je eden osnovnih ciljev kadrovske politike sistematično izobraževanje starih, kakor tudi novih delavcev z različnimi tečaji.

Izobraževanje srednje vodilnega kadra pa naj bi se vršilo v novo ustanovljenem oddelku Tehniške srednje šole. Šolanje tega kadra je nujno potrebno, če hoče tovarna uresničiti plan rekonstrukcije in ostale proizvodne naloge.

Ze sama anketa, ki je bila izvedena meseca julija, je pokazala željo po naknadnem izobraževanju, kar je zelo pozitivno.

Ta želja je prišla do izraza že pri samem vpisu v tehniško srednjo šolo — gumarsko-kemijski oddelku, za katero se je prijavilo 67 kandidatov.

Sola se bo predvidoma začela meseca februarja leta 1960 in bo trajala tri leta. Pouk bo štirikrat na teden v popoldanskih urah.

Da bi kandidati dobili potrebno osnovno znanje za nadaljnje šolanje na Srednji tehniški šoli, je tovarna organizirala dvo-mesečni pripravljalni seminar.

S to šolo bo tovarna dobila novi kader gumarjev-tehnikov.

Obračun po ekonomskih enotah

- V zadnjem času se vse pogosteje srečujemo s koristno koncepcijo decentralizacije podjetja na posamezne oddelke oziroma delavnice. Predvsem gre za izpolnjevanje organizacijskega sistema v smislu decentralizacije vodenja, to je z uvajanjem načela ekonomskih enot.

Cilj take organizacije je delegiranje odgovornosti strokovnega kolegija uprave podjetja na vodje ekonomskih enot, povečanje produktivnosti dela in znižanje stroškov. Povečana odgovornost, ki pride do izraza z uvedbo E. E. pa se lahko spremlja na ekonomskem uspehu posamezne enote z evidenco stroškov in samostojnega obračuna posamezne ekonomske enote. Sistem ekonomskih enot ne zahteva večje odgovornosti in iniciative samo pri vodilnih osebah ekonomskih enot, temveč pri vseh članih ekonomskih enot, oziroma podjetja. Na ta način so postali tudi delavci aktivni činitelji pri zniževanju stroškov, kar jim po sistemu delavskega samoupravljanja tudi pripada.

Vsaka ekonomska enota dobiva v okviru osnovnega plana podjetja tudi svojo proizvodno nalogo (plan) v naravnih in finančnih pokazateljih; po elementih, ki so izraženi v strukturi cene. Ker so v lastni ceni izdelka ali pa polizdelka zajeti vsi stroški surovin, materiala, plač, amortizacije in režije, se za proizvodnjo določenih izdelkov lastna cena ekonomske enote tudi priznava. Proizvodi take ekonomske enote se prodajajo naslednji ekonomski enoti.

Pregled potapljaških oblek



Druga ekonomska enota te proizvode kupuje vedno po lastni ceni, ki je za vsak izdelek, oziroma polizdelek z normativom določena.

Kako bo prodajanje in kupovanje polizdelkov (za ekonomsko enoto izdelkov) potekalo pri nas v tovarni, bo za pravilno razumevanje zadostoval primer izdelave obroča za otroške vozičke, za katerega se uporablja brizgani surovec.

Valjarna bo prejela iz skladišča surovin potrebne surovine in jih predelala v zmes. To zmes pošlje valjarna v brizgarno po ceni, ki vsebuje stroške materiala, doda pa še svoje stroške s tem, da brizgarna izvrši svojo proizvodno nalogo. Ta prodaja brizgani surovec stiskarni po ceni, ki sedaj nosi še stroške brizgarne. Stiskarna dokonča

vodje teh enot pritegnili ne samo naravne količine, temveč tudi finančne vrednosti. Sami stroški pa so mera, s katero se meri družbena ekonomičnost proizvodnje. Ekonomičnost predstavlja torej finančni rezultat podjetja, oziroma ekonomske enote in se izračuna po naslednjem obrazcu:

$$\text{Ekonomičnost} = \frac{\text{vložena sredstva}}{\text{znižanje LC} \cdot 100}$$

Iz gornjega obrazca sledi, da je postavljanje normativov materiala, plač in ostalih stroškov velike važnosti. — Zato naj bi te normative postavljali ljudje, ki so istočasno zajeli tehnično-tehnološko in ekonomsko stran proizvodnje. Poleg tega pa je treba za vsako ekonomsko enoto izdelati predračun splošnih stroškov, ki zajemajo ves možni material (material, ki gre v substanco proizvoda se smatra za osnovni material), električno energijo, vodo, paro, embalažo, interne transportne stroške, obresti obratnih sredstev, obresti osnovnih sredstev in amortizacijo.

Da bi bila možna izvedba pravilnega obračuna po ekonomskih enotah pa

EKONOMSKA ENOTA

skl. surovin	valjarna	brizgarna	stiskarna	skl. got. izdelkov
surovine po planskih cenah fco skladišče	vrednost mat. skl. surovin + plače + stroški	polizdelek valjarne + plače + stroški	polizdelek brizgarne + plače + stroški	izdelek stiskarne + stroški upravno-prodajne režije

izdelek, to je v našem primeru obroč za otroški voziček, in ga prodaja skladišču gotovih izdelkov. Cena, s katero je ovrednoten ta izdelek, vsebuje sedaj stroške surovin in stroške, ki so nastali v valjarni, brizgarni in stiskarni.

Planske kalkulacije postavljajo kompleksne normative stroškov in ti stroški so okvir, v katerem se mora gibati proizvodnja. Temelje kalkulacije pa sestavljajo normativi surovin in materiala, plač, amortizacije in ostalih režijskih stroškov. — Zato je važno, da knjigovodstvo stroškov in vodje ekonomskih enot spremljajo te stroške tako, kakor bi bili ti predvideni s plansko kalkulacijo ter na ta način izvrše primerjavo planskih in stvarnih stroškov na podlagi izdelanih količin, ki so nosilci teh stroškov. Razlika med planskimi in stvarnimi stroški ustvarjenega obsega proizvodnje, izražena po elementih strukture cene, predstavlja finančni rezultat ekonomske enote. Na ta način dobimo finančni rezultat podjetja, razčlenjen na ekonomske enote (mesta stroškov) in na elemente strukture cene (vrste stroškov).

Obratno knjigovodstvo ima nalogo, da kontrolira realizacijo polizdelkov in izdelkov, bodisi, da se ti prodajajo drugim ekonomskim enotam ali pa skladišču gotovih izdelkov.

Pregled stroškov po ekonomskih enotah je važen tudi zaradi tega, da bi

morajo obstajati naslednji splošni pogoji:

- Organizacijski del podjetja, kateremu se želi dati status samostojne ekonomske enote, mora biti prostorno oddvojen od ostalih ekonomskih enot.

- Vsaka ekonomska enota mora imeti svojega vodjo.

- Uspehi vsake ekonomske enote se morajo dati izmeriti.

- Obstajati mora objektivna možnost vršenja svojih uslug drugim ekonomskim enotam in spremljanje teh stroškov posebej za vsako ekonomsko enoto.

- Vsaka ekonomska enota mora imeti v okviru proizvodnega plana svojo proizvodno nalogo.

- Samostojna ekonomska enota mora biti kot takšna proglašena z odobrenjem DS.

Pri sestavljanju obračunov po ekonomskih enotah je važno tudi to, da se uspehi ali neuspehi ekonomskih enot razpravljajo in analitično ocenjujejo na posebnih proizvodnih sestankih, na katerih se tudi člani kolegija seznanjajo z rezultati posameznih enot.

Pregled uspehov, oziroma neuspehov pa ne sme biti dosegljiv samo ljudem, ki na tem delajo po svojih službenih dolžnostih, ali samoupravnim organom, pač pa članom vseh ekonomskih enot, to je članom kolektiva.

Unaši družbeni ureditvi se posveča veliko skrb za zdravje človeka na delovnem mestu in njegovi okolici ter varnosti dela pri opravljanju proizvodnih nalog. — Posebno pozornost posveča temu novi Zakon o delovnih razmerjih, katerega je sprejela Ljudska skupščina v letu 1958. Na osnovi teh zakonskih predpisov so bila podjetja z določenim številom zaposlenih dolžna organizirati higiensko tehnično varstveno službo. Poleg stalne komisije HTV, katero vsako leto izvoli DS, je bil nastavljen v začetku tega leta tudi varnostni tehnik. Njegovo delo je zaradi pomankljivosti pravilnika HTV zelo težavno, čeprav so bili vsi podani predlogi za izboljšanje, oziroma preureditev delovnih mest, strojnih naprav in delovnih prostorov, upoštevani. Podjetje je po obstoječem razdelilniku upravičenosti nabavilo ustrezna zaščitna sredstva; prav tako pa si prizadeva za izboljšanje prehrane v obliki toplega obroka in osvežitnih pijač. Za to službo je potrošilo v I. polletju 4.393.592 din. — Na žalost opažamo, da nekateri delavci iz nerazumljivih vzrokov dodeljenih zaščitnih sredstev ne uporabljajo; osvežitne pijače, sladke čaj in mleko pa dostikrat zlivajo v kanale. Tak odnos do družbenih pridobitev ni najboljše spravevalo zavesti članov našega kolektiva. Ob polletni obravnavi poročila o delu HTV v podjetju na DS so člani delavskega sveta in sindikalne podružnice apelirali na vse člane kolektiva, da s svojimi predlogi ne samo kritizirajo, ampak tudi pomagajo komisiji HTV za izboljšanje delovnih pogojev s stališča zdravja in varnega dela.

Kot vzoren primer navajam predlog tovariša Janeza Ribnikarja, mešalca zmesi na dvovalju v valjarni obrata I, ki je predlagal, naj se zmesi, namenjene za sejanje, ki se režejo v trakove, ne oprahujejo več s smukcem, ampak naj se jih vlagajo v tako imenovano knjigo z vmesnim blagom. S to majhno spremembo dela se je občutno zmanjšala zaprašenost izdelka.

Da bi k sodelovanju za izboljšanje delovnih pogojev pritegnili še ostale člane kolektiva, je imenovanemu določil delavski svet podjetja na predlog komisije HTV 8000 din nagrade. Razveseljivo je dejstvo, da se je zmanjšalo število nezgod na 100 zaposlenih v primeru z letom 1958 za 30 odstotkov, čeprav se je nekoliko zvišalo število izpadlih dni zaradi nezgod. Vse poškodbe razen nekaj zlomov, niso bile težjega značaja, ampak le razni urezi, vbodi in udari. Zaradi izgubljenih dni zaradi nezgod, je podjetje v I. polletju izgubilo 5.000.000 din narodnega dohodka poleg izdatkov oskrbnine socialnega zavarovanja in izdatkov za zdravljenja, ki niso majhni.

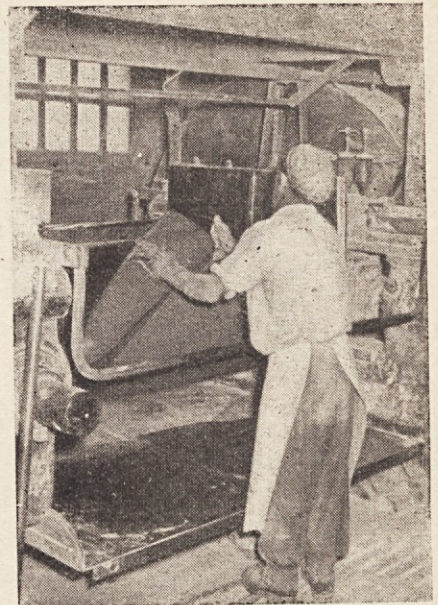
Ta dejstva nam narekujejo, da moramo posvetiti še večjo skrb za zdravje in varno delo nas vseh. Nujno je treba pristopiti k sistematični vzgoji vseh članov

JOŽE TONEJC

Skrb za človeka na delovnem mestu

kolektiva, posebno skrb pa moramo posvetiti novo sprejetim delavcem. Kako važno mesto v industriji zavzema higiensko tehnična varnost pri delu, vam kot primer navajam nekaj podatkov iz kongresa in razstave delovne varnosti in medicine v Düsseldorfu, ki je bil od 12. do 14. novembra letos, katerega sem se udeležil po sklepu Društva varnostnih tehnikov LRS. — Na kongresu sta našo državo zastopala dr. Lajevec in dr. Petrič. V referatih so udeleženci izmenjali izkušnje, posredovali uspehe in neuspehe s področja tehnične varnosti v določenih panogah industrije. Zanimiva je bila ugotovitev, da je bilo po analizi za leto 1958 na 100 zaposlenih delavcev v Jugoslaviji manj nezgod kot v Zapadni Nemčiji. To ugotovitev je neki reporter zelo lepo označil kot velik uspeh higiensko-tehnične varnostne službe v naši industriji. Razstava, ki je bila neke vrste komercialni sejem proizvajalcev zaščitnih sredstev, je bila zelo pestra in obširna. Producenti so prikazovali z demonstracijami uporabnost tehničnih dosežkov, namenjenih varnemu delu v proizvodnji in v zasebnem življenju. Poleg razstavljenih zaščitnih sredstev vseh vrst obleke, obutve, rokavic, mask in podobno, je bilo največ poudarka na mehanizaciji v gradbeništvu, transportnih napravah in v kemični industriji. V gradbeništvu so tehnično zelo dovršena razna dvigala; veliko pozornost je vzbujalo zložljivo dvigalo s košaro, v kateri se delavec lahko dvigne 15 metrov visoko in je prikrojeno avtomobilski prikolici, tako da se brez kakršnihkoli težav postavi kamorkoli. Našel bi lahko ogromno raznih dovršenih naprav, ki so nam za opravljanje proizvodnih nalog s stališča varnega dela nujno potrebne. — V okviru kongresa za napredek zdravja in delovne medicine so demonstrirali razen najsodobnejših zdravniških aparatov in pripomočkov tudi razne zaščitne kreme in očala, s katerimi se obvarujemo raznih kožnih obolenj in zastrupitve. Skratka, sejem in razstava sta bila velik manifest naporov za zaščito vsakega človeka pri opravljanju svojega družbeno koristnega dela.

DELAJ VARNO!



Zmes bo vestno pripravljena

Dr. IVO VALIČ Zakaj preventivni pregledi ?

Prvi preventivni sistematski pregled vseh delavcev in uslužbencev naše tovarne bo kmalu končan. Ker ste večina že bili pregledani in ste seznanjeni s potekom pregleda, vam je približno znano, kaj lahko sklepamo na podlagi naših zapisov, merjenj in zdravniškega pregleda. Nekaterim smo posvetili z dodatnimi preiskavami (rentgenskimi pregledi, rentgenskim slikanjem itd.) posebno skrb glede na delo, ki ga opravljajo, odnosno na njihovo delovno okolje. To so tisti, ki imajo opravka z več ali manj škodljivimi snovmi kot so benzol, benzin, razne druge zmesi, smukec itd. in ki lahko škodljivo vplivajo na zdravje. Le z rednimi preventivnimi pregledi pa se lahko odkrije že začetni škodljivi vpliv in se tako lahko pravočasno podvzamejo potrebni ukrepi. Ob pregledu so nekateri dobili zaželeno in potrebne napotke, drugim so bile storjene še druge usluge. S temi pregledi pa nismo dobili vpogled samo v zdravstveno stanje, kondicijo, sposobnost in telesno zmogljivost vsakega posameznika, ampak tudi v njegovo socialno stanje. Nismo se seznanili samo z njegovimi telesnimi in duševnimi skrbmi ter težavami, ampak tudi delno s težavami tako pri delu kot doma. Sedaj jih je ostalo še nekaj, ki niso bili pregledani. Ko pa bodo pregledani še preostali, bo potrebno na podlagi vseh dobljenih preiskav in rezultatov napraviti analizo zdravstvenega stanja celotnega kolektiva naše tovarne. To bo dragoceno gradivo, ki bo služilo kot osnova za bodoče delo obratni ambulanti in jo usmerjalo pri njenih prizadevanjih za dvig zdravstvene ravni v kolektivu ter pri urejevanju in reševanju socialnih problemov, tako posameznika kot celote.

Srečno novo leto vam želi

UREDNIŠTVO SAVE



Izdelovanje škornjev v »Borovu«

Torej ta pomen imajo preventivni pregledi in taka metoda ali način dela je preventivnega ali preprečevalnega značaja. Ne samo pravočasno odkrivati obolenje, ampak tudi preprečevati in odstranjevati vzroke, ki kvarno vplivajo na posameznika in kolektiv! Preventivni sistematski pregledi pa niso edina oblika in nužnost preventivne medicine ali v našem primeru higijene, oziroma v širšem smislu — medicina dela. Njeno področje dela je veliko širše. Proučuje in se ukvarja z reševanjem številnih drugih činiteljev. Tako proučuje higieno gradnje prostorov ter delovnih mest, delovni proces, delovna mesta, škodljive vplive delovnega okolja, problem žena, invalidov in mladine v delovnem odnosu, osebno higieno delavcev, zaščitna sredstva, vzroke nesreč itd. Sedaj šele nam je lahko razumljiva pomembnost in nužnost te vrste medicine tako za človeka kot za celotni delovni kolektiv, ki se je z vedno večjim razmahom industrije močno razvila. K temu razvoju medicine dela pa ni doprinesel samo razmah industrije, ampak tudi delavci sami, ki so se često krvavo borili ne samo za boljše življenjske, ampak tudi delovne pogoje. Posebno močno se je medicina razvila v visoko industrializiranih deželah. Že nekaj časa je od tedaj, kar je prevladovala zaveza, da le zdrav in izurjen delavec nekaj pomeni in da je tudi v visoko razviti industriji osnovni člen proizvodnje in najdragocenejši sestavni del tovarne. Gospodarski uspeh tovarne in družbe se začne z zdravjem delavcev in se ustavi z boleznijo med njimi. Ne manj pomembno vlogo imajo seveda primerne pogoji, ki delavca varujejo pred boleznijo in zvišujejo njihovo storilnost, jih zdravstveno dvigajo in utrjujejo ter jim tako omogočajo, da delajo z veseljem in družbi v korist. Res, da je higiena in zdravstveno varstvo delavcev in urejevanje delovnih pogojev zelo drago in dolgoročna investicija, katere koristi se kažejo šele čez leta in leta, mora pa vsak priznati, da se temeljito obrestuje. Tega se polno zavedamo tudi v naši socialistični domovini. Sprejeti so bili zakoni in predpisi, ki urejajo higiensko, zdravstveno in varnostno službo in ki se še vedno dopolnjujejo in izpopolnjujejo. V ta namen se vlagajo tudi precejšnja sredstva, ki so potrebna in nujna glede na revno dediščino in hiter razvoj industrije pri nas. Z vsemi temi ukrepi pa se je razmahnila tudi pri nas medicina dela, kateri je prva in edina skrb — skrb za delavca.

SILVO MRAVLJE

Vtisi z obiska v tovarnah

»Ce hočeš oceniti sebe, moraš najprej spoznati druge!« Ta stara resnica je vodila naše vodstvo, ko je odobrilo večji skupni sodelavcev tehničnega sektorja obisk ostalih tovarnih gumenih izdelkov v Jugoslaviji.

V prvi fazi spoznavanja tehničnega napredka in proizvodnje ostalih podjetij je bil predviden ogled tovarn »Rekord«, »Borovo« in »Ris«. Namen obiska je bil, da se na eni strani kar največ sodelavcev seznanji z napredkom ostalih podjetij, na drugi strani pa, da se prodre »kitajski zid«, s katerim se je ogradilo nekaj naših podjetij v prepričanju, da se lahko razvijajo samo za zaprtimi vrati in da more celotna gumarska industrija napredovati brez medsebojnega sodelovanja.

Prvi cilj našega obiska je bil »Rekord« v Rakovici. Po prav pristrčnem sprejemu smo si ogledali vse proizvodne prostore. V tem podjetju lahko človek takoj ugotovi, da ovirajo boljše proizvodnjo neprimerni prostori, slaba ventilacija, slaba zaščita, primitivni delovni postopki itd. Podjetje je skoraj brez mehanizacije in se v glavnem ves transport odvija ročno.

Vendar kljub vsem tem pomanjkljivostim izdelujejo dosti izdelkov, ki prav nič ne zaostajajo za našimi. Med temi so najvažnejši prešani izdelki in brizgana tesnila, ki jih izdelujejo v precejšnjih količinah. — Opazili smo, da delajo precej serijskih izdelkov, za katere imajo posebno oddelke. Obrezovanje iztisa je v glavnem mehanizirano in skoraj ne uporabljajo ročnih škarij.

Tudi cevarna je dobro opremljena, čeprav je nekoliko zanemarjena in stroji niso najboljše izkoriščeni. Prašenje skušajo odpraviti z uporabo vodne disperzije smukca.

Čeprav je proizvodnja transportnih trakov precejšnja, nas v kvaliteti zanemarja zaradi manj sodobnih naprav še ne bodo dosegli. Kot vse ostale tovarne, ima tudi »Rekord« veliko dela in skrbi za rekonstrukcijo, ki jemlje vsem vodilnim ljudem precej časa. To ima za posledico zanemarjanje obstoječe proizvodnje. Vendar bi z uvedbo reda in mehanizacije tudi »Rekord« lahko postal solidno podjetje.

Po ogledu znamenitosti našega glavnega mesta Beograda in Avale smo se odpravili proti Borovu, da si ogledamo našo največjo tovarno gumarske industrije. Čeprav sta bila za njen ogled predvidena dva dneva, si zaradi obsežnosti tudi v tem času ni bilo mogoče vsega natančno ogledati in preceniti.

Zato smo si čevljarno, v kateri je delo zelo dobro organizirano in v celoti mehanizirano, ogledali bolj na hitro, da nam je ostalo več časa za ogled gumarne in pomožnih obratov.

Najprej smo se ustavili v povsod najbolj zamazanem oddelku, v valjarni, ki pa je zaradi premočnega prašenja zmesi le malo preveč prašna in zamazana in nanjo »Borovo« ne more biti preveč po-

nosno. Sestavljavnica, kjer tehtajo poieg ostalih dodatkov tudi saje, je v drugem posloplju in opravljajo transport zmesi preko dvorišča. Tudi pri samem delu v valjarni ni bilo možno opaziti kakšnega boljšega načina dela od našega. Ker je valjarna njihovo ozko grlo, imajo v gradnji novo valjarno s površino približno 5000 kvadratnih metrov, ki bo verjetno bolj urejena in bo mogla kriti potrebe po zmesih pri nadaljnji razširitvi proizvodnje, na katero prav gotovo računajo.

Dobro so urejeni ostali oddelki, posebno novi oddelki za konfekcijo avtomobilskih plačev. V pnevmatikarni pa je v glavnem stara ureditev in način dela ter se v zadnjih 8 letih ni nič spremenilo. Nekatere stvari imajo sicer bolj rešene kot pri nas, pri drugih bi se pa lahko tudi pri nas kaj naučili. Produktivnost dela in oprema pnevmatikarne ni boljša od naše.

V oddelku za prešane izdelke proizvajajo precej serijskih izdelkov za svojo lastno porabo, pa tudi za ostale potrošnike. Kot je videti, se z drobnimi naročili ne ukvarjajo.

V oddelku za pogonske jermene izdelujejo veliko količino (menda 6000 metrov dnevno) klavnastih jermenov, večinoma po precej primitivnem postopku, kar vpliva seveda tudi na kvaliteto. Ploske jermene izdelujejo v preši z natezalno napravo.

V začetnem času se ukvarjajo tudi z oblaganjem valjev, koles in posod in so nam posebno v zadnjem času resen tekmeč, ker se mi oblaganja večjih posod nismo lotili. Tudi njihove gumirane tkanice niso najslabše.

Dobro je urejen oddelki za proizvodnjo regenerata, ki je opremljen s sodobnimi napravami, medtem ko za mastificiranje kavčuka uporabljajo samo dvovaljničke. Kavčuku pri mastificiranju dodajajo tudi peptizatorje, vendar v prevelikih količinah.

Po ogledu vseh proizvodnih oddelkov smo si ogledali tudi pomožne obrate, ki imajo možnost, da izvrše popravila in izdelajo vse potrebne stroje, razen največjih. Vendar vsaj na prvi pogled kaže, da še niso izkoristili vseh možnosti, čeprav imajo vse pogoje, da z lastnimi silami dvignejo proizvodnjo na višjo tehnično raven.

V razgovoru z vodilnimi ljudmi gumarne smo spoznali da se tudi oni zavedajo, da izolacija ne pospešuje tehničnega napredka, ampak da je ta možen le v sodelovanju.

Po prav pristrčnem slovesu in v želji, da bi kar najprej začeli z medsebojnim sodelovanjem, smo se odpeljali v prenapolnjenem vlaku proti Zagrebu, da si ogledamo tovarno »Ris« v Zagrebu.

Ce bolehalo vsa ostala podjetja, med njimi tudi naše, na skupni boleznijo — nečistoči in neredu, tega ne moremo trditi o »Ris«, razen seveda v mešalnici črnih zmesi. Čeprav so oddelki sedaj nameščeni

REKORD BOROVO RIS

v glavnem v ne preveč primernih prostorih, se vendar na vsakem koraku vidi, da skušajo obdržati red in čistočo ter da z medsebojnim sodelovanjem uvajajo nove proizvode ter tako v zadnjih letih naglo večajo proizvodnjo.

Poleg tradicionalnih močenih izdelkov iz gumenih raztopin in igrač so razširili proizvodnjo na prešane izdelke, obloge valjev, koles in posod, brizgane profile ter izdelke iz lateksa. Najbolje je urejena proizvodnja avtomobilskih tesnil, katerih izdelava je zelo izpopolnjena in mehanizirana. Tudi ostali izdelki so zelo lični. Vse obrezovanje je strojno. Izdelke dobavljajo v glavnem kompletne v primernih ambalajah.

Vsa proizvodnja je razbita na posamezne izdelke, tako da so oddelki razmerno majhni in imajo vodje oddelkov boljši pregled nad delom. V načrtu imajo rekonstrukcijo celotne tovarne, pri čemer bodo izboljšali higiensko-tehnične pogoje in zelo povečali proizvodnjo.

Čeprav je bil čas obiska posameznih podjetij prekratek za temeljito proučitev organizacije, načrta dela in ostalih činiteljev, ki vplivajo na boljši ali slabši tehnični nivo posameznih podjetij, smo vendar prišli do spoznanja, da so nas v marsičem dosegla in presegla podjetja, ki so do nedavnega veljala za zaostala. Zato se ne smemo več uspravati s starimi lovorikami, temveč je potrebno, da se resno lotimo dela za dvig našega podjetja.

Za doseg tega cilja bi bilo potrebno:

— sodelovanje vseh delavcev za racionalizacijo proizvodnje in večjega tehničnega napredka podjetja;

— osvojitve nekaterih serijskih izdelkov, ki jih še ni na tržišču ali ki so še deficitni;

— ločiti izdelavo množičnih izdelkov od drobnih naročil;

— stalno slediti napredku ostalih podjetij gumarske industrije v Jugoslaviji, kot tudi napredku v svetu;

— z medsebojnim sodelovanjem doseči pametno specializacijo posameznih podjetij ter tako doseči boljše proizvodne uspehe

Tu je navedeno samo nekaj vtisov ogleda drugih podjetij, vendar dovolj, da s spoznavanjem drugih določimo svoje mesto med njimi.

TINE KLEMENČIČ

TO NAM BODI GESLO!

Glede na našo notranjo ureditev in prihodnji razvoj socialistične Jugoslavije in naše tovarne, ki se odvija po točno začrtanih smernicah, je nujno potrebno, da s stališča organov delavskega upravljanja podjetij zavzamejo ustrezno mesto tudi politične organizacije. — Mi vsi vemo, da imamo razne nove zakone, ki se tičejo neposredno delavca s tem, da mu dajejo pravice, ki jih delavci še nikoli niso imeli. Te kot celota predstavljajo nekakšen sistem, po katerem se odvija celotno naše delo, naše življenje v tovarni in izven nje. Na drugi strani pa moramo mi izvrševati vse dolžnosti, ki jih je dolžan izpolnjevati vsak član naše skupnosti. Ni dovolj samo to, da imamo v tovarni delavski svet, upravni odbor, upravo in drugo. Vsi ti organi se morajo istočasno zavedati, da so predstavniki kolektiva in da mu v celoti odgovarjajo. Politične organizacije pa morajo sporazumno z organi upravljanja v podjetju reševati vse težave, ki se porajajo in skrbeti, da gre razvoj podjetja vzporedno z razvojem ostalih gospodarskih organizacij in komun. Naloge političnih organizacij v našem podjetju niso majhne, zato je potrebno, da se vsak član kolektiva zaveda, da je dolžnost vsakega izvršiti del teh nalog. Če se bomo tega vsi zavedali, bodo vse naloge, ki jih pred nas postavlja družba, hitreje in temeljiteje opravljene. Vsak član kolektiva veliko prispeva na svojem delovnem mestu k uspehu podjetja, na družbeno političnem polju pa je odstotek aktivnih še vedno premajhen. To pa ni naš cilj. — Kakor je bil nosilec revolucije delavski razred, tako mora biti tudi danes delavski razred prvi, ki bo aktivno sodeloval na vseh področjih družbeno političnih dejavnosti. — Zato si morajo prav na tem področju vse politične organizacije v tovarni prizadevati, da aktivirajo vse,

Ena mnogih operacij izdelovanja velozračnic



ki so pripravljeni pomagati pri reševanju raznih problemov. ZK v našem podjetju je dosegla lepe uspehe, čeprav je bilo v preteklosti precej težav in ovir pri reševanju zelo važnih problemov.

Politične organizacije v naši tovarni, kakor tudi drugod, imajo cilj, povezati vse delovne ljudi v čvrsto celoto, katera bo kos težavam, ki jih srečuje na svoji poti. Pri tem pa se moramo nasloniti na lastne sile in vanje imeti popolno za-



... in umivalne gobe so gotove

upanje. Politične organizacije v našem podjetju stremijo za tem, kar je tudi njihova dolžnost, da zastavijo ves svoj vpliv proti zastarelemu pojmovanju in zahtevam v boju proti morebitni izločitvi delavcev od odločanja, v boju proti nezakonitemu kršenju pravic delavcev, v boju proti ostankom birokratskih in nehumanih pojavov. Osnovna naloga političnih organizacij, predvsem pa ZK je, da v vsakem posameznem primeru zavzamejo načelno stališče in da imajo vedno pred očmi, da je treba najti najboljšo rešitev in razlikovati koristi skupine od posameznika ter koristiti delavskega razreda kot celote, to je koristiti družbe. Takšno delo zahteva, da organizacije dobro poznajo ne samo probleme in politiko svojega podjetja in komun, temveč tudi vse mehanizem odnosov med ljudmi. Zato je nujno, da politične organizacije dobro poznajo ljudi same, ki jim s skupnim imenom pravimo kolektiv. Zajeti morajo odnose teh ljudi do sredstev za delo, njihove medsebojne odnose in procese proizvodnje in odnose v sistemu upravljanja. Ljudje v organizacijah prav tako navezujejo medsebojne odnose, te imajo pa zopet svoj odnos do kolektiva kot celote. Zato je potrebno, da se naše organizacije še bolj poglablje v poznavanje kolektiva in njegovih problemov, da jih bodo lažje, hitreje in pravilneje rešili. Pred celotnim našim kolektivom so zelo velike in odgovorne naloge v pogledu odnosov, discipline, storilnosti in podobno, katere bomo uspešno izvedli le, če bomo enotni in vsi čutili odgovornost, ki jo imamo do družbe.

O delavskem samoupravljanju

Organi družbenega upravljanja so se v letošnjem letu resno zavzeli za izpolnitev nalog v podjetju. Glavna naloga je bila rekonstrukcija obrata II, nabava in montaža strojev. Kljub težkočam zaradi pomanjkanja strokovnega in tehničnega kadra, je organom upravljanja uspelo nabaviti stroje iz inozemstva, tako da je kolektiv pričel z montažo novih strojev z le majhno zakasnitvijo. Ker je plan za leto 1960 povečan in bodo morali novi stroji že dajati nove produkte, bo kljub zakasnitvi montaže po mnenju družbenih organov, plan proizvodnje za leto 1960 možno realizirati. Poleg rekonstrukcije pa so organi družbenega upravljanja sprejeli tudi sklep, da se zaprosi za kredit, s katerim bi se nabavila oprema za izdelavo motornih plaščev tipa »Moped«. Povpraševanje po tem izdelku na domačem trgu je veliko, kajti tovarno imamo doma, v Kopru.

Organi družbenega upravljanja so se v letošnjem letu resno zavzeli za vzgojo kadrov. Letošnje jesen smo poslali več tovarišev na višji študij. Tudi za pomoč kmetijstvu je podjetje dalo na razpolago nekaj delovnih tovarišev za kmetijsko šolo. Organizirane so bile tudi ekskurzije tehničnega kadra v podjetja gumarske industrije v naši državi.

Organi družbenega upravljanja so dali veliko pomoč komisiji za sestavo novega tarifnega pravilnika, ki je bil v letošnjem letu na novo sestavljen in precej dobro izdelan, saj je bilo pritožb na tarifni pravilnik zelo malo in še te je Upravni odbor večinoma ugodno rešil. Uspehi novega tarifnega pravilnika se že kažejo. Produktivnost se je v obdobju devetih mesecev letošnjega leta dvignila za okoli 3 odstotke, s tem pa je tudi narastel osebni dohodek v podjetju.

Upravni odbor je v letošnjem letu razpravljal tudi o zaščitnih sredstvih v podjetju ter ugotovil razne pomanjkljivosti. Sprejel je sklep, da se morajo te pomanjkljivosti kar najprej odpraviti, zaščitna sredstva pa bolje izkoristiti. Ugotovljeno je bilo, da se nekateri delavci upirajo zaščitnim sredstvom. Za izvrševanje teh nalog je bil postavljen tudi varnostni tehnik, kot novo odprto delovno mesto.

V tem letu je bila odprta tudi obratna ambulanta in nastavljen zdravstveni kader, ki je v letošnjem letu nudil zdravniško pomoč članom kolektiva in vršil preventivne preglede.

Organi družbenega upravljanja so večkrat razpravljali tudi o počitniškem domu v Crikvenici. Vso skrb za počitniški dom je prevzela uprava podjetja in poslovanje v domu je bilo zadovoljivo. Povečala se je tudi kapaciteta s tem, da smo kupili petličnih weekend hišic.

Poleg tega so upravni organi letos večkrat razpravljali o stanovanjskih zadevah. — Na tem področju je tudi uprava podjetja nudila veliko pomoč tistim, ki so v tem pogledu v najslab-

šem položaju. Tako bodo nekateri še v tem letu dobili stanovanja. Za gospodarsko leto 1960 so upravni organi izdelali perspektivni plan za gradnjo stanovanj. Na eni zadnjih sej pa je bila razprava tudi o formiranju stanovanjske zadrage, ki bo velika pomoč k hitrejšemu reševanju stanovanjskega vprašanja.

Naloge kolektiva v zvezi z nalogami družbenih in upravnih organov se vrste pred vsemi člani kolektiva, tem bolj, ker v gospodarskem letu 1960 prehajamo na sistem nagrajevanja po enoti proizvoda. Drugo važno vprašanje je vprašanje zniževanja polne lastne cene. Če hočemo doseči zgoraj navedeni efekt, bomo morali zboljšati delovno disciplino in organizacijo dela, ker edino na ta način lahko pričakujemo zvišanje osebnega in narodnega dohodka.

Obilo sreče, osebnega zadovoljstva in delovnih uspehov vam želita v novem letu uprava in delavski svet

SLAVKO ŠOLAR

ALI GA POZNATE?

BAJŽELJ Martin ni samo med najstarejšimi člani kolektiva, ampak tudi eden najstarejših po delovni dobi v podjetju.

Martin Bajželj — naš šofer
Kdo ga ne bi poznal!



Personalne spremembe

Zaradi odhoda večjega števila članov kolektiva v razne šole, kakor tudi zaradi rekonstrukcije tovarne, kajti novi stroji že prihajajo in jih je treba v obratu II montirati, je prišlo do sprememb v osebni sestavi kolektiva. Za transport novih strojev od železniške postaje do obrata II ter pomoč pri sami montaži je tovarna zaposlila v mesecu oktobru 1959 večje število nevalificiranih delavcev.

Tako je prišlo v teh treh mesecih do večje zaposlitve nove delovne sile kot v prejšnjih mesecih.

V mesecu oktobru so se zaposlili naslednji tovariši in tovarišice: Mihael Lukanc, Andrej Skofic, Franc Snajder, Marija Gorenjc, Franc Rozman, Alojzija Florjančič, Martin Pirnat, Franc Krničar, Dušan Milanović, Francka Svetelj, Martin Salmič, Anton Sajovic, Danijel Martinjak, Pavel Rogelj, Jože Zupan, Franc Kočnjek, Anton Tušar, Jože Kozjek, Ciril Peternelj, Zmagoslav Majnik, Jože Sorčan, Francka Snedic, ing. Mirko Bedeković, Pavel Fende, Vinko Kepic, Stane Rakovec.

Vsem novo zaposlenim želimo veliko uspeha na ovih delovnih mestih.

Iz podjetja pa so v tem času odšli: Franc Andoljšek — starostno upokojen; Anton Filipič, Dušan Milanović in Jože Kozjek — odpuščeni; Matija Mrak, Ana Česen in Zmagoslav Majnik — sporazumno; Stane Soklič — zaradi samovoljne zapustitve dela.

Ko je kot 13-letni deček prišel v podjetje, pravi, da je bilo podjetje še zelo majhno. Sprva je opravljal pomožna dela, kasneje pa se je zaposlil v mehanični delavnici.

Pri vojaki se je izučil za šoferja in od tedaj naprej opravlja ta posel.

O življenjskih težavah ne govori rad, pravi, da jih je bilo preveč; njegovi poklicni uspehi pa so nam vsem znani, saj že dolgo vrsto let vestno opravlja svoje težko in odgovorno delo. Člani kolektiva so mu tudi že do sedaj molče dajali priznanje s tem, da so se mimo zaupali njegovi vestni in pazljivi vozniki.

Še posebno priznanje pa je dobil od zastopstva Mercedes v Ljubljani — zlato značko in diplomu, za več kot 500.000 prevoženih km z osebnim avtomobilom Mercedes, Upravni odbor podjetja pa ga je v znak priznanja nagradil z 10.000 din.

Memimo, da je to res uspeh, na kate-rega bi bil vsak voznik lahko pomosen; posebno, če pomislimo, da je to velika pot, ki bi se vila 13-krat okrog sveta, ne da bi povzročil drugim ali na svojem vozilu kakšne poškodbe.

Martin pravi, da je skrivnost njegovega poklicnega uspeha predvsem v trdni volji, da se izogiblje »šoferskim skušnjavam«, ki so najpogostejši vzroki nesreč. Moramo mu priznati, da teh danes res ne manjka.

Delovni kolektiv mu ob njegovi 50-letnici iskreno čestita in mu želi še mnogo uspehov v njegovem življenju.

500

delavcev se poslužuje vsak dan toplih obrokov

Stremljenje sindikalne organizacije, kakor tudi uprave podjetja je bilo vseskozi, odkar obstaja v podjetju menza, da se prehrana, t. j. topli obrok, kakor tudi mrzle malice kvalitetno in kvantitetno dvignejo ter postavijo primerno cene, tako da bodo obroki dosegljivi slehernemu članu kolektiva. Ta naša prehrana se z dneva v dan skuša s pomočjo preventiveboljšati tako v kalorični vrednosti, kakor tudi v pogledu higienske priprave. Analiza, ki jo je izvršila preventivna služba, je pokazala dokaj lepe rezultate v vrednosti kalorij, saj vsebuje obrok 480 do 500 ka-

Pravkar je zavrelo...



Predsednik UO Franc Kozina
med delom

lorij. Hranilna vrednost ustreza glede beljakovin in maščob, ki so včasih v kakšnem obroku že obilno zastopane, ne sme se pa smatrati, da je ta obrok nadomestilo kosila.

V naši menzi se stalno vrši nadzor nad higiensko pripravo obrokov, kakor tudi nad osebjem, ki je pri tem delu zaposleno. Ti nadzori se vršijo s strani preventivne službe, oziroma medicinske sestre tovarišice Sušnikove, ki se za to delo izredno zanima. Skupaj z osebjem v kuhinji in patronažno sestro pripravljajo jedilnike, ki ustrezajo higienski in kalorični vrednosti. Na pobudo sindikalne organizacije je bil tudi uveden topli obrok v nočni izmeni, katerega se poslužuje veliko število članov. Prav tako se tudi kuha čaj, da delovnemu človeku ni treba piti mrzle vode, ki škoduje zdravju. Zaradi hitrejšega poslovanja delitve hrane smo uvedli dežarne bone, kar je dežmo odpravilo čakanje v vrstah pred blagajno. Tako dobi sleherni delavec malico pravočasno in se lahko hitreje vrne na svoje delovno mesto.

Toplih obrokov hrane se dames poslužuje povprečno 500 delavcev, hladnih malic pa je razdeljenih preko 300 dnevno. Tako dames ugotavljamo, da se hrani v naši menzi okrog 85 odstotkov vseh zaposlenih delavcev in uslužbencev. Mora pa nam biti tudi jasno, da k hrani, ki jo plačujemo po 30 din za obrok, prispeva polovico tudi uprava. Za 10 mesecev je prispevala 2.200.000 dinarjev, iz česar je razvidno, da je bila skrb s strani uprave, samoupravnih organov in sindikalne organizacije velika.

ZA KOGA VSE TO ?

Na oglasni deski tovarne je bilo objavljeno prvo kolo turnirja. Pričeli smo s šahovskim tekmovanjem. Prijavilo se nas je trideset samih mladih šahistov. Ali bomo vsi vztrajali do konca?

Medtem ko v sejni dvorani igramo šah, je v jedilnici na vrsti strelstvo.

Rokometaši so v zadnjem času zelo napredovali. Z zavidljivimi uspehi tekmujejo v Gorenjski ligi.

Bili smo v tovarni »Ris« v Zagrebu, pazljivo ogledovali njihovo delo in ga primerjali z našim. Popoldne smo obiskali tovarno »Rade Končar« in nazadnje še zoološki vrt. Organizirana je bila še vrsta drugih ekskurzij.

In za koga vse to? Za nas, mlade!

Bil sem na sestanku tovarniškega mladinskega komiteja. Sklenili so marsikaj, vsak je dobil svojo nalogo, morda še preveč... Toda, ko sem si ogledoval vse to naše delo in sodeloval, so mi bili pred očmi vedno le isti ljudje, neumorni in vztrajni. A kje so ostali? Mar nismo tovarna z več kot devet sto zaposlenimi? O, seveda, saj so in še dosti jih je. Le zakaj se vsi ne vključijo v mladinsko delo in tudi deklet skoraj ni videti? Morda si ne znajo najti poti do našega skupnega dela?

Že nekaj časa nas muči dejstvo, da ne gre kot bi moralo, da ni tako, kot je bilo pred leti.

Da, spominjamo se, takrat je bila naša organizacija najboljša v Kranju. In danes?

Moramo se zavedati, da skupnost vidi v nas generacijo, ki bo morala v današnji, atomski dobi, vredno zamenjati starejše. Na nas



Predsednik sindikata Tone Razdrh

polaga mnogo in nam daje ogromna sredstva. Gradijo se stanovanja, mladinski domovi, športna igrišča in telovadnice, kajti le zdrav duh v zdravem telesu zmore to, kar se od nas pričakuje.

Pred vojno so tujci izkoriščali naša bogastva — danes pa sami upravljamo podjetja in vsak mlad človek je enakovreden z vsemi ostalimi v kolektivu.

Res je precej mladincev, ki se vozijo z avtobusi, kolesi na delo in z dela ali pa so kako drugače zadržani; vendar nas je še vedno polovica, ki stanujemo v Kranju samem ali bližnji okolici. Le tistih nekaj uric mesečno, ki so namenjene sestajanju vse mladine, bi se lahko udeležili, povedali svoje težave in predloge o nadaljnjem delu.

Za leto 1960 so nam politične organizacije, delavski svet, upravni odbor in sindikat, zagotovili precejšnja materialna sredstva. Vsi žele oživiti našo kulturno in športno dejavnost, zato je dolžnost nas vseh, da se tega zavedamo z vso odgovornostjo in delom. Organizacijo moramo dvigniti na njeno staro mesto, ki ga je imela pred

IVAN PINTAR

Novatorstvo na boljši poti

Delavski svet je na svojem zadnjem zasedanju poslušal finančnega direktorja tov. Zalarja, ki je izčrpno podal in obrazložil obračun dohodka za III. tromesečje, ki je bil realiziran v okviru plana in iz katerega je razvidno, da se je tudi delovna storilnost v našem podjetju ponovno izboljšala. Novi način nagrajevanja je pri tem medvomno odigral pozitivno vlogo, nasprotno pa bi bil napredek v tej smeri še hitrejši, če ne bi bil tako pereč problem strokovnega kadra.

Delavski svet je sklenil, da se bo s tem problemom temeljito spoprijel in je zato soglašal s predlogom direktorja podjetja, da se osnuje Srednja tehniška gumarska šola, iz katere bi podjetje črpalo potreben srednje strokoven kader. Kandidati za novo ustanovljeno šolo bodo morali imeti primerno šolsko izobrazbo: dokončano osemletko, absolvirano nižjo gumarsko šolo in večletno prakso v stroki. Svoje znanje pa bodo morali dokazati pri sprejemnem izpitu. Da se omogoči šolanje tudi tistim, ki nimajo dokončane osemletke je bilo sklenjeno, da se organizirajo popoldanski tečaji, na katerih se bo posredovalo tečajnikom potrebno znanje do februarja leta 1960, ko se bo pričel pouk v I. letniku. Organizacijska dela, priprava

učnega načrta itd. so bila poverjena strokovnemu svetu in komisiji za pripravo učnega programa. Srednja tehniška šola bo prva te vrste v Jugoslaviji in bo nedvomno pomenila velik korak v razvoju gumarske industrije.

Delavski svet je nadalje razpravljal tudi o novatorstvu in racionalizaciji v podjetju, potrdil izpopolnjeni pravilnik in imenoval petčlansko komisijo, ki bo odločala o nagradah, za katere je predvideno dovolj finančnih sredstev. Pričakujemo, da se bo novatorstvo v podjetju razmahnilo, posamezni primeri pa hitreje reševali. Komisijo, ki obravnava predložene primere sestavljajo: ing. Smodiš Drago, Zalar Slavko, Tonejc Jože, Gornik Jože in Dolinšek Janez.

Naše podjetje si prizadeva čimbolj razširiti trgovinsko mrežo po vsej državi in je delavski svet sklenil odpreti novo prodajalno v glavnem mestu Makedonije, v Skopju, in v ta namen odobril potrebni kredit v znesku 5.000.000 dinarjev.

V razpravi nekaterih nepravilnosti tarifnega pravilnika je bilo naročeno tarifni komisiji, da izvede nekaj popravkov v razponih in oceni spornih delovnih mest do 31. decembra 1959.

leti, da bo spet žela velike uspehe in z njo ves kolektiv.

Obnovili smo Klub mladih proizvajalcev, ki je bil ustanovljen kot eden prvih v Kranju, vendar je njegovo delo počasi prenehalo. — Prirejali smo predavanja, mladinci so se udeleževali seminarjev, nekateri pa so napredovali kot strokovnjaki na vodilna mesta podjetja, s tem pa tudi zaključili z aktivnim delom v organizaciji. Zavedati bi se morali, da so si pridobili strokovno usposobljenost na osnovi lastnih prizadevanj in da zato tudi skupnost od njih nekaj pričakuje. Ni lepo pustiti delo mladine ob strani, saj so sami izšli iz nje. — Prakso je treba posredovati mlajšim, neizkušenim. Njihov najlepši doprinos bi bil prav gotovo v delu Kluba mladih proizvajalcev.

V tem letu bomo delali načrtneje. Inženirji, tehniki in ostali strokovnjaki nam bodo praktično in teoretično objasnili izdelavo različnih izdelkov, ki jih delamo v tovarni, razložili nam bodo perspektivni plan podjetja in trgovinske stike. Predavatelji bodo prišli tudi od drugod in nam z diapozitivi in filmi prikazali življenje drugih dežel in še mnogo zanimivosti. Predvajali si bomo poučne in celovečerne filme na svojem šestnajstmilimetrskem kinoprojektorju. — Organizirali bomo izlete v naravo in v druga podjetja...

Zato moramo vsi, mladinke in mladinci, kakor tudi starejši, pričeti z delom in poživiti mladinsko organizacijo tovarne.

Ne pozabimo, da smo mladi in da v nas klije mlado, novo!

... in še o stanovanjskih PROBLEMIH

Namen našega lista je, da seznanj člane kolektiva z uspehi in neuspehi našega kolektivnega upravljanja.

V tem članku bom skušal opisati stanovanjski problem naših delavcev, ki je zelo pereč in zahteva veliko truda, da bi ga vsaj delno rešili.

V našem kolektivu smo se prepoznali spomnili na skrb za delovnega človeka, da bi se zanimali, kje on stanuje in kakšne težave ima doma, ki ga ovirajo pri njegovem delu v tovarni.

Če zasledujemo, kako počasi se gradijo stanovanjski bloki, ki so namenjeni našim delavcem, bomo videli, da se to ne da rešiti v 3 letih, kot je bilo predvideno v našem tovarniškem planu. Upoštevati moramo sedanji položaj, ko je tako rekoč vsa Jugoslavija v velikem poletu za izgradnjo stanovanj in ostalih komunalnih naprav. Zato ne moremo zahtevati, da bi šlo hitreje, saj je razen teh del potrebno zgraditi ali dokončati nekatere tovarniške objekte, ki zahtevajo mnogo več materiala; žične opeke, cementa, železa, lesa ter ostalega gradbenega materiala, kar včasih tudi naš trg ne zmore.

Bili so časi od leta 1950 do 1954, ko so gradbena podjetja bila pripravljena prevzeti tudi večja dela, pa se je včasih dogajalo, da so podjetja stala križem rok, seveda ne povsod. Tedaj je bil čas, da bi tudi pri nas malo mislili na gradnjo stanovanj in zgradili vsaj 5 družinskih stanovanj na leto. O vsem tem smo že večkrat govorili na sejah UO in DS podjetja, vendar so nam odgovarjali, da ima za enkrat prednost še težka industrija.

Če pomislimo nazaj, bomo videli, kako nenačrtno smo gledali v prihodnost. Navedel bom samo en primer. V zelo kratkem času smo dobili v podjetje precejšnje število mladega kadra, ki je šel najprej skozi gumarsko šolo, potem pa se kot kvalificiran delavec zaposlil v podjetju, seveda je hkrati odšel iz internata, kjer je imel svojo posteljo. Za vse te mlade delavce nismo mogli preskrbeti potrebnega stanovanja, ker ga resnično nismo imeli. Zato je bilo dosti primerov, da so odpovedali službo in šli tja, kjer so jim nudili več kot pri nas.

Lahko rečemo, da smo vse premalo delali načrtno in mislili na to, da bo enkrat naš delavec tudi hotel tako stanovati, kakor v naši državi stanuje že veliko delavcev — v najboljših stanovanjih, primernih za delovnega človeka.

Stanovanjska komisija podjetja je v letu 1958 pregledala približno 80 stanovanj, kjer stanujejo naši delavci ter ugotovila, da je največ takšnih prosilcev, ki bi rabili vsaj še eno sobo. Veliko je tudi takih, ki imajo eno sobo za kuhinjo in spalnico. Seveda smo take po možnosti že v letu 1958 in 1959 rešili, ostale pa bo treba ob izgradnji 40 stanovanj, ki bodo predvideno

ma končana konec leta 1960, prvenstveno upoštevati.

Bili so tudi primeri, ki jih seveda lahko razume samo tisti, ki ni prizadet pri stanovanjskem vprašanju. Posamezni delavci so izjavljali: »Zakaj pa mene niste rešili, ko sem stanovanja najbolj potreben, pa me niste hoteli niti videti.« Ne tovariši, ni bilo tako! Vprašam vas samo, kako bi tisti delal, če bi imel 50 enako utemeljenih stanovanjskih prošelj, stanovanj pa le 20?

Stanovanjska komisija je tudi napravila nekaj zamenjav stanovanj, ki so bila last ObLO. Tudi to nekateri niso razumeli in so očitali komisiji, da dela protekcije in podobno. V takih primerih je stanovanjska komisija gledala predvsem na število članov družine, njihovo starost in spol. Mislim, da je pravilno, da gre tisti, ki ima 4 ali več otrok v večje stanovanje; tisti pa, ki ima manj otrok, pa v njegovo, če je to mogoče.

Vse te primere sem navedel zato, ker so se v resnici dogajali v podjetju in so imeli tudi določene negativne posledice. Težje je, če kdo samo kritizira, me da pa nobenega svojega predloga, in šele ko je zadeva rešena, pove kako bi on to storil.

Mislim, da se še nobenemu ni zgodila krivica, če je nekaj predlagal, pa trenutno ni bilo izvedljivo ali pa da je celo moral umakniti predlog. Z novim Zakonom o stanovanjskih najemninah mislim, da bo takih primerov veliko manj ter se bo tudi na stanovanjskem področju enkrat zabeležilo določene uspehe. V podjetju smo sedaj ustanovili iniciativni odbor za gradnjo združnih hiš, katerega naloga je, da

MARJAN PENES

Nov umetni kavčuk

V Tehnološkem inštitutu laboratorija podjetja Goodyear v Ameriki je bila izdelana še ena nova vrsta gume, ki je popolnoma odporna proti vplivu nafte in bencina. Poleg tega je ta nova guma odporna tudi proti zunanjim vplivom in je namenjena v prvi vrsti petrolejskim poljem in naftovodom. Najbolj važno je, da je neuničljiva. Cevi premera 10 centimetrov, narejene iz tega odpornega kavčuka, so bile preizkušene na naftovodu v dolžini 50 kilometrov. Pokazal se je presemetljiv uspeh tega novega materiala. Cevi so nenavadno lahke, tako da meter te cevi, s kovinskimi priključki, ni težji od 1100 gramov. Izkušnje so pokazale, da cevi vzdržijo pritisk do 35 kilogramov na kvadratni centimeter. Zaradi prepočnosti postavitev jeklenih cevi, pri odkrivanju novih izvrtin, propadajo ogromne količine nafte in petroleja, medtem ko te izgube



Vulkaniziranje avtoplaščev je odgovorno delo

pripravi z ObLO vse potrebno, da bi se z gradnjo čimprej začelo. S takim načinom gradnje se lahko tisti, ki je zainteresiran, da si enkrat postavi svoj dom, brez oklevanja prijavi, ker bo brez težav prihranil denar, ter si zgradil hišo. Razume se, da so tisti, ki so do sedaj brez kakršnekoli pomoči ali posojila gradili stanovanja, trpeli pomanjkanje drugih potrošnih artiklov. Združni način gradnje pa bo olajšal pogoje za pridobitev stanovanj.

V prihodnosti bo podjetje delilo stanovanja po Pravilniku o razdeljevanju stanovanj, ki ga bo proučila najprej stanovanjska komisija in Upravni odbor in nato sprejel Delavski svet podjetja; predhodno pa bo na vpogled vsemu kolektivu.

pri teh novih ceveh odpadejo. Tako lahko dva delavca v osmih urah postavita nekaj kilometrov dolg naftovod.

Naftovod iz gume

Sovjetski znanstveniki so odkrili nov umetni kavčuk. Znanstveniki Tehnološkega inštituta so uspehi po dolgoletnih raziskovanjih in preizkušnjah izdelati kavčuk, ki je odporen proti bencinu in različnim oljem za mazanje različnih strojev. Kakor je že znano so glavne pomanjkljivosti današnjega kavčuka te, da so predmeti že z dobikom bencina in olj izgubili svojo obliko, pa tudi večkrat zamenjali svojo strukturo. Novi kavčuk ima še eno važno koristno lastnost. Odporen je proti višjim temperaturam; čeprav jim je izpostavljen, ne izgubi svoje oblike.

Po poročilu Radia Ljubljane priredil MARKO ŠTUHEC

NOVE AVTOMOBILSKE GUME

Videti je, da je moderna avtomobilska guma po konstrukciji že tako popolna, da je ni mogoče več izboljšati. Na razstavi v Torinu pa se je pojavil Pirelli z novo gumo »BS 3«, ki je štela med prave senzacije razstave. Nova guma je v bistvu namreč samo nosilec profilnih pasov, ki jih je mogoče montirati v nekaj minutah. Gre torej za zamenljive profile, ki jih je mogoče po želji izbirati in montirati na gumo.

Kakor vsaka normalna avtomobilska pnevmatika, je sestavljena tudi »BS 3« iz plašča in zračnice. Vendar plašč na vrhu nima več profila, ampak samo nekaj vzdolžnih reber, v katere je mogoče montirati profilne pasove. Te pasove proizvajajo po posebnem postopku. Čeprav so iz gume, imajo vdolane jeklene žice, ki niso raztegljive. S tem dosežejo, da so profilni pasovi pritrjeni na gumo popolnoma trdno.

Dejanska guma, ki predstavlja v tem primeru podlogo, je namreč nekoliko večja od profilnih pasov. Pasove je treba nategniti na prazno gumo, to pa nato napolniti z zrakom. Ko doseže pritisk v gumi 1,8 atmosfere, sedijo profilni pasovi na podlagi tako trdno, da ni nobene nevarnosti, da bi se med vožnjo sneli.

Prednosti novih gum so na dlani. Znano je, da se na gumi najprej obrabijo profili, medtem ko je guma navadno še popolnoma cela. Pri gumah »BS 3« bo treba samo zamenjati profile, ti so vsekakor cenejši kot cela guma, in guma bo spet kakor nova.

Predvsem pa v prihodnje ne bodo več potrebne letne in zimske gume, ampak samo letni in zimski profilni pasovi, ki jih bomo po potrebi montirali na gume. Za vožnjo pozimi pa je pripravil Pirelli še eno presenečenje. Med profilne pasove je mogoče namreč na nove gume montirati posebne ploščice iz zelo trde volframove zlitine, ki preprečujejo drsenje tudi na ledu. Poskusi na zamrznjenem jezeru v Cortini d'Ampezzo so pokazali, da je vožnja z novimi gumami popolnoma varna tudi na gladkem ledu. Prav tako so pokazale nove gume odlične lastnosti tudi pri vožnji in zaviranju na suhi kot mokri cesti.

Montiranje oziroma izmenjevanje profilnih pasov je zelo preprosto. Pri demonstracijah novih gum je človek, ki so mu bile te gume popolnoma nove, zamenjal profile v nekaj minutah.

Nove Pirellijeve gume so malo težje od dosedanjih, bodo pa seveda tudi nekoliko dražje. Če pa upoštevamo trditev tovarne, da bodo nove gume trajale prav tako dolgo kot vozilo, je njihova prednost

tudi v tem pogledu jasna. Pirelli izdeluje nove gume za zdaj v štirih velikostih, vendar še niso v prodaji. Pričakujejo, da bodo prišle na trg v poletnih mesecih.

MARJAN PENES

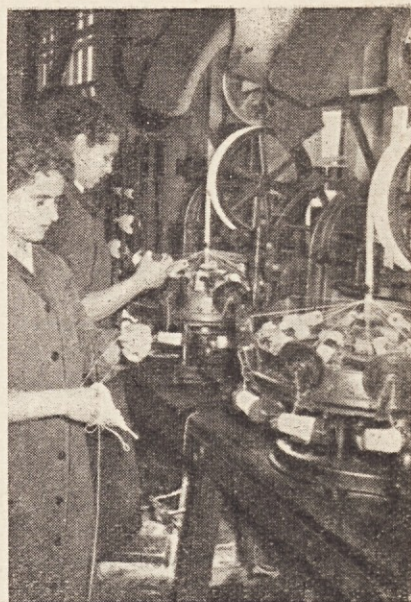
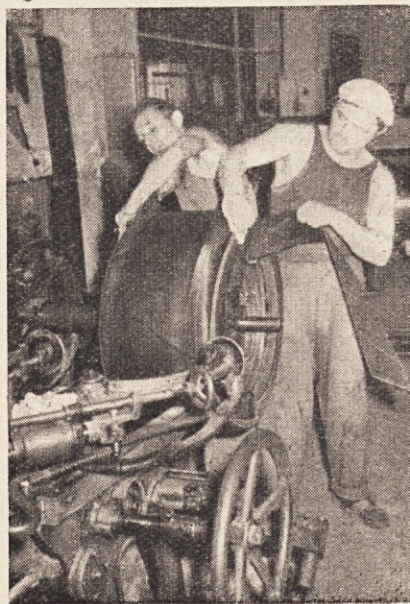
Nov termofor

Vsi, ki uporabljate termoforje, dobro veste, da se ti vedno prehitro shlade. — Vanje ne moremo maliti prevročne vode, ker je termofor potem prevroč, zato ga zavijemo v krpe, kar pa ni preveč ugodno.

V hamburški tovarni gumijevih izdelkov Phönix že nekaj let izdelujejo prvovrstne termoforje, po katerih je veliko povpraševanje. Zadovoljni kupci, pa tudi bolnice rade posegajo po njih. V tej tovarni so začeli izdelovati rebraste termoforje. Na eni strani je njihov termofor tak, kot je naš, torej gladek. Druga stran je oblikovana v obliki križajočih, visokih gumijastih reber. V stik s kožo pridejo le rebra, ta pa niso prevroča. Toploto prenašajo zračne blazinice med rebri. Ko pa se voda v termoforju malo ohladi, ga obrnemo na gladko stran.

Take termoforje bi z majhno predelavo lahko izdelovali tudi pri nas. S tem bi zadovoljili stranke, največ pa bi ustregli bolnikom v bolnišnicah.

Konfekcija avtoplaščev



Opletanje cevi z bombažno prejo

Najdaljši most na svetu

Preko vhoda v newyorško pristanišče bodo zgradili orjaški viseči most, ki bo vezal New York z Brooklynom. Dolg bo 4 kilometre, nad vodo se bo dvigal v višini 93 metrov, na njem pa bo v dveh nadstropjih 16 vozniških prog za avtomobile. Cena je ameriška, samo 15 milijard v našem denarju.

Še dve domači

Pa je pripovedoval Peter, kako je po dolgih letih srečal Mirka, s katerim sta bila skupaj v partizanih in ga od takrat ni več videl. »O, zdravo Peter!« pravi tovariš, »kako se kaj imaš, kje pa delaš?« Pa odgovori Peter: »Veš, jaz pa zdaj v Savi delam in...«

»Stoj! ga ustavi Mirko, ki ima precej hud jezik. »Kako si rekel, da v Savi delaš? V Savi si, v Savi, če pa kaj delaš, je pa druga!«

Obiskal nas je nabavni referent Litostroja. Ker se je bilo treba pomeniti o oblaganju medeninastih puš z gumo, je prišel v pripravo dela, da se o tem pogovorimo. Poklicali smo iz oddelka tov. Petra, ki te puše izdeluje. Med ostalim je pogovor nanesel na »jago« in povedali smo, da je tudi naš Peter eden tistih, ki ima s »krivim purflom« opravka. Takrat pa tovariš iz Litostroja vpraša Petra: »Pri nas jagri pri Slamiču kupujejo divjačino, kje pa jo vi?«

Peter ga nekaj časa debelo gleda, potem se mu šele zjasni v glavi, za kaj gre. »Dio-bio« zine in že izgine med vrati.



Razstavljene trofeje naših strelcev

STANE KOŠNIK

Naši strelci so neumorni!

Strelci delujejo v naši tovarni razmerna že precej dolgo. Takoj po vojni, to je leta 1948, ko je bila obnovljena strelska organizacija, je bila osnovana v naši tovarni strelska sekcija tukajšnje krajevne strelske družine IVO SLAVEC-JOKL. — Kasneje se je sekcija okrepila in postala leta 1952 samostojna strelska družina. Vsega skupaj torej obstaja že enajst let. Ves čas je bila eden stebrov strelstva na Gorenjskem. Spada namreč med one redke strelske družine, ki ves čas svojega obstoja še niso izostale od nobenega strelskega nastopa. Do sedaj je izvedla vsa predpisana tekmovanja in se udeležila z ekipami ali pa s posamezniki vseh tekmovanj, od družinskega, občinskega, okrajnega, republiškega do državnega. Takih družin je le malo na Gorenjskem! Vzgojila je že mnogo dobrih strelcev.

Podlaga njenega delovanja so redni treningi. Na teh strelci vadijo točno pod istimi pogoji kot pozneje tekmujejo. Zaradi tega jim je prehod iz treninga na tekmovanje silno lahek in je gotovo v veliki meri vzrok njihovih uspehov.

Pred kratkim so sestavili zbirko trofej, to je pokalov, plaket, kolajn in diplom, ki jih je kar precej in so lep okras strelske sobe ter viden dokaz vztrajnega dela.

Število članstva je precej ustaljeno in se giblje okrog 100. V zadnjem času je pristopilo k družini precej mladincev in jo na ta način pomladilo.

Zelo je do sedaj manjkala družini kak propagandni organ, ker tukajšnji krajevni list zaradi pomankanja prostora le nerad prinaša poročila iz strelskih vrst. Z osmovaljem glasila gumarskega kolektiva bo odpadla tudi ta vrzel in zaradi tega ga strelci toplo pozdravljamo.

Le v nečem se drži družine stalna smola. Od ustanovitve ji še ni uspelo, da bi našla dobrega sekretarja. Zaradi tega družina v administrativnem pogledu zelo šepa. Zelo bi bila hvaležna vsakomur, ki bi se hotel oprijeti tega posla.

Š p O š r p t o š r p t o r t

AVGUST POTUŠEK

Kegljači v Savi med najboljšimi

V začetku leta 1958 je bil med našim kolektivom oživiljen kegljaški krožek, ki šteje sedaj 20 članov. Redno trenirajo na kegljišču »Triglava« vsak ponedeljek od 17. do 19. ure in je vsakokrat prisotnih 8 do 10 članov.

V letu 1958 so se udeležili vseh tekmovanj, ki jih je razpisal kegljaški klub »Triglav« in Občinski sindikalni svet med kolektivi gospodarskih podjetij in družbenimi organizacijami iz Kranja. Vedno so uspešno nastopali in se uvrščali na vodilna mesta. Udeležili so se tudi tekmovanja v Zagrebu, ki ga je v dneh 21. in 22. septembra 1958 priredilo »Združenje usnjarskih, čevljarjskih in gumarskih podjetij« v okviru »Zagrebskega velesenjma« v »Tednu kože i obuće«. V mednarodnem načinu kegljanja šestkrat sto lučjav mešano je sodelovalo 13 ekip in je naš krožek zasedel peto mesto.

Največji uspeh so naši kegljači dosegli leta 1958 doma v Kranju. Vsako četrletje so bila med kranjskimi kolektivi tekmovanja v borbeni igri vrst. Vsaka vrsta je bila sestavljena iz 10 tekmovalcev. Do konca leta je v tem krožkovnem tekmovanju podrl največ kegljev naš kegljaški krožek »Sava« in si tako priboril velik prehodni pokal »Triglava«.

V letu 1959 se je kegljanje med kranjskimi kolektivi še bolj razširilo. Prijavilo se je kar 15 kolektivov za krožkovna pokalna tekmovanja, ki so sedaj vsak mesec. Do oktobra je tekmovanja vzdržalo 10 kolektivov. Za prvo mesto se bore in so se med letom izmenjali v vodstvu »Sava«, »Invalid« in »Planika«. Borbe so ostre, potekajo pa v redu ter lepem tovarniškem in športnem duhu.

O letošnjih uspehih in neuspehih pa kaj več v prihodnji številki.

R • O • K • O • M • E • T

VLADO LAH

SAVA tretja na Gorenjskem

Leta 1955 je bila ustanovljena gorenjska rokometna liga. Od tega časa tekmuje tudi rokometni klub SAVA in smo kljub začetnim težavam dosegli lepe uspehe.

Moštvo je bilo najmočnejše lansko leto. V tekmovanju za jugoslovanski pokal smo premagali celo sedanjega zastopnika v slovenski ligi — kranjsko »MLADOST« ter si tako priborili pokal. V moštvu so bili v večini zastopani učenci GIS, sedanji

odbor pa je sklenil, da vključi kar največ tovarniške mladine.

Vsak teden dvakrat imamo trening, katerega vodi Vlado Lah, ki je uspešno opravil trenerski tečaj. Zanimanje za to vrsto športa je vedno večje. Zato bi bilo potrebno dobiti primeren prostor, kjer bi mladina vadila tudi pozimi.

V jesenskem času smo dosegli tretje mesto od osmih ekip. To je za nas zelo lep uspeh. Upamo, da bomo v prihodnje pridobili več članov, da bomo lahko izbirali med člani in s tem dosegli še boljše mesto na lestvici. Največ zaslug za to gre tovarišu Čuhalovu — ustanoviteju rokometna v naši tovarni, Lojzetu Zalarju in ostalim.

Rokometno moštvo »Save« po zmagi nad »Storžičem«



Prvenstvena lestvica jesenskega dela

TRŽIČ	7	7	0	0	178	: 91	14
STORŽIČ	7	6	0	1	121	: 58	12
SAVA	7	4	1	2	122	: 109	9
ISKRA	7	3	1	3	128	: 108	7
MLADOST II	7	3	0	4	84	: 105	6
DUPLJE	7	2	1	4	68	: 143	5
MLADOST III	7	1	0	6	73	: 94	2
KRIŽE	7	0	1	6	96	: 162	1

Za smeh

IN RAZVEDRILLO

K R I Ž A N B A



Stoj! Denar ali življenje!
Prekleta smola! Zopet eden iz »Save«, ki ima bone namesto denarja...

Ali veste, kaj je to



»Higienik« repati robot »Save«

mali oglas

Ker s premijami ne pridem na zeleno vejo, se bom po Novem letu v prostem času honorarno začel pečati s čebelarstvom. Vse čebele bom opremil z bren-tami, da bo donos kar največji.

Ker je zanimanje za med veliko, obveščam vse člane kolektiva, da svoje potrebe lahko prijavijo v teku meseca januarja.

Prijave sprejema naš ekonom tovariš Kirb.

in še ena o bonih

Obvestilo Okrajnega sodišča v Kranju sodnikom:

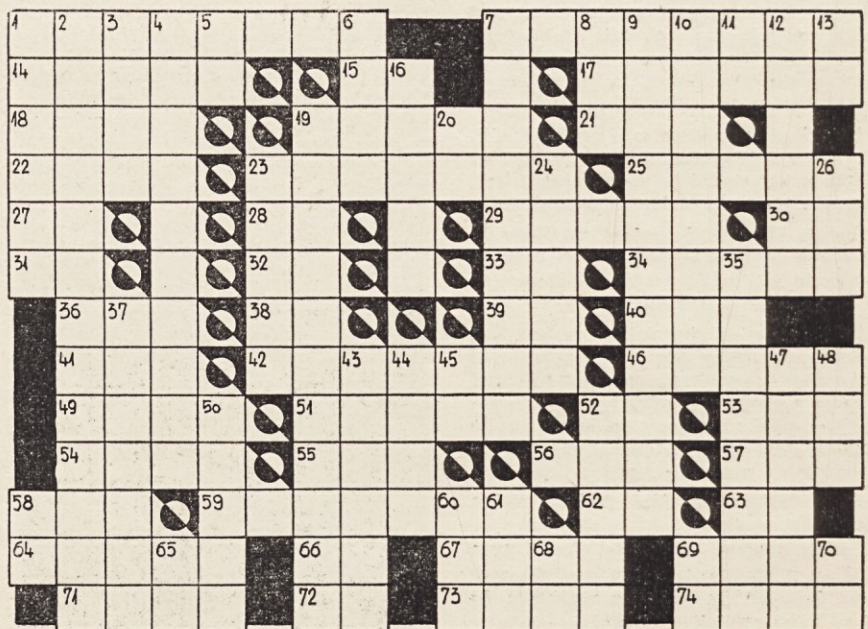
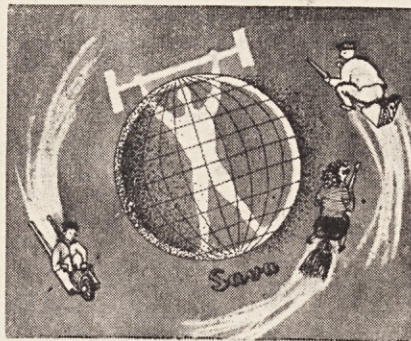
Delavce in nameščence »Sava« v Kranju, ki so v sodnem postopku zaradi neizterljivosti, morete nadalje obsoditi samo na zaporne kazni.

Z žepnim rubežem ne bo nič, ker pri sebi nimajo več denarja, pač pa bone!

VODORAVNO: 1. Škot, ki je poznan v gumarski tehnologiji po tem, da se je prvi domislil lepljenja dvojnih tkanin s plastjo kavčuka (fon.); 7. afriško drevo, iz katerega pridobivajo lateks; 14. ime filmske igralko Kočesar 15. veznik; 17 viharji, neurja; 18. dom (angl.); 19. verige v popačenem jeziku; 21. mikavnost, mk; 22. pogorje na polotoku Halkidiki; 23. drsalkam podobna športna oprema; 25. kemični preparat proti plesni, ki se pojavlja na nogah; 27. začetnici imena in priimka ruskega humorističnega pisatelja; 28. priimek in ime slovenske politične delavke (začetnici); 29. oblast (srbohrv.); 30. pomožni glagol; 31. začetnici imena in priimka jugoslovanskega političnega delavca, ki je po rodu Makedonec; 32. začetnici imena in priimka slovitiga italijanskega fizika, ki je raziskoval pojave živalske elektrike; 33. dva različna samoglasnika; 34. slovensko obmorsko letoviško in pristaniško mesto; 36. naplačilo; 37. dva različna samoglasnika; 39. narodna teh-

nika (kratica); 40. očka, papan; 41. vstavi ed; 42. kraj na Gorenjskem, poznan po smuških poletih; 46. poklic; 49. pripovedovanje, podajanje; 51. vonj, duh; 52. začetnici priimka in imena slovenskega skladatelja; 53. moško ime; 54. kemična prvina; 55. nekdanji vladar v Rusiji; 56. denarno nadomestilo; 57. Romulov brat; 58. skrajšano romansko ime; 59. taka, ki se lepo vede; 62. skrajni del celine; 63. kratica za starejši; 64. razkuževalna tekočina; 66. pritrdilnica; 67. zopet; 69. zaščitni nasip; 71. posoda za shranjevanje pepela sežganih mrličev; 72. nemški predlog; 73. stara utežna mera; 74. majhno ukence.

NAVPIČNO: 1. ime ruskega šahovskega velemojstra; 2. ljubezen; 3. prvi del imena velike trgovine za laboratorijski material v Ljubljani; 4. znana pevka; 5. predlog; 6. ščetina; 7. število obratov, nihanj; 8. del čneva; 9. napis; 10. umiriti, podvreči si; 11. italijanski vzklík; 12. velika azijska država; 13. dva različna samoglasnika; 16. presledek, odmor; 19. strjevanje, sesedanje; 20. začetnici priimka in imena srbskega književnika; 23. posebna vrsta teka; 24. izbrana družba; 26. spanje, sanje; 35. umešiški krožek; 37. ponovitev igre; 43. gora v Indokini; 44. tuje žensko ime; 45. začetnici imena in priimka člana zveznega Izvršnega sveta; 47. organsko topilo; 48. glavno mesto Italije; 49. oblepek; 50. izcedek iz drevesa; 52. žila odvodnica; 58. staroslovansko pivo; 60. znamka nemških motociklov; 61. kratica za avtomatsko prevajalno napravo; 65. orajje; 86. vstavi eč; 69. isto kakor 58. navpično; 70. veznik.



»SAVA«

Glasilo delovnega kolektiva tovarne gumijevih izdelkov Sava Kranj

Izdaja uprava podjetja

Ureja redakcijski odbor:

Glavni in odgovorni urednik —
Marko Štuhec

Tehnični urednik — **Dušan Rebolj**

Uredniki rubrik: **Ing. Drago Smodiš, Slavko Šolar, Štefan Gruber, Franc Prislan ml., Tine Klemenčič, Marjan Peneš in Ivan Pintar**

Izhaja vsak drugi mesec

Tisk: ČP »Gorenjski tisk« — Kranj

Naklada: 1.300 izvodov

