

DELOVNA PRODUKTIVNOST

Proizvodnost pri sodobnih strojih za proizvodnjo lakirane žice

Pred več kakor 30 leti, ko se je pričela proizvodnja lakirane žice, so pri izdelavi uporabljali vodoravne stroje. Pozneje, ko se je uporaba lakirane žice v elektrogospodarstvu pokazala za praktično, so proizvodnjo izpopolnili z izumom navpičnega stroja. Ti stroji so zelo izboljšali kakovost izdelave ter proizvajajo mnogo večje količine žice kakor vodoravni stroji. Vodoravni stroji imajo danes prednost samo pri izdelavi lakirane žice zelo tankih dimenzij.



Oddelek za proizvodnjo lakirane žice v tovarni kablov v Svetozarevu.

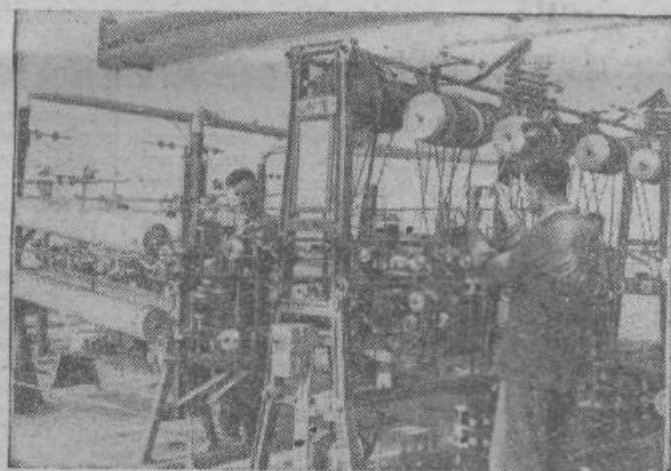
prekinitev dela zaradi zapletanja in trganja žice na vodoravnem stroju.

Potrošnja energije in zaposlitev delovne sile sta pri obeh strojih takile:

	vodoravni navpični stroj	stroj
Elekt. energ.	17,6 kW	70 kW
Del. sila	2 človeka	1 človek

Četudi je potrošnja električne energije pri navpičnem stroju štirikrat večja od potrošnje pri vodoravnem stroju, pomeni to glede na kapaciteto proizvodnje in na zaposlitev delovne sile vendarle neznačajno zvečanje stroškov (13 din/kWh).

Če upoštevamo, da je povprečna škarta na vodoravnem stroju 14,8%, na navpičnem pa nekaj manj od 5% in da je kakovost lakirane žice, izdelane z navpičnim strojem, nespremenljiva in neprimerno boljše kakor je kakovost izdelka vodoravnega stroja, potem je razlika med obema vrstama strojev za proizvodnjo lakirane žice pač očitna.



Stroji za proizvodnjo lakirane žice

To je upoštevala tovarna kablov v Svetozarevu in je za svoj obrat za proizvodnjo lakirane žice nabavila 10 odstotkov vodoravnih in 90 odstotkov navpičnih strojev.

Za ilustracijo bomo opisali delo pri lakiranju žice s premerom 1 mm na vodoravnem in na navpičnem stroju. Oba stroja imata isto število opravi, to je hkrati lahko lakirata po 8 ločenih navojev gole žice.

Iz naslednjega pregleda vidimo razlike v delovni hitrosti, izražene v metrih izdelave v eni minuti, kakor tudi kapaciteto, izraženo v kilogramih v 24 urah.

	vodoravni navpični stroj	stroj
Delovna hitrost	2,6	6,73
Kapaciteta	183	560

Delovna hitrost navpičnega stroja je za 2,5 krat večja od delovne hitrosti vodoravnega stroja, medtem ko je njegova kapaciteta trikrat večja. Ta razlika nastane zaradi pogostih

PREDNOST VILICARJA V NOTRANJEM TRANSPORTU

Notranji transport se opravlja na kratke razdalje. Čim krajše so razdalje, tem večji je tisti del časa, ki je potreben za nakladanje in razkladanje, pri čemer se dostikraj poškoduje material, vozila in tla.

Vsak tovor mora biti po načelu v racionalnem notranjem transportu čim večji in pripravljen za nakladanje. V izpolnjevanju tega načela so iznašli sistem vilicarskega podložka. Ta sistem sestoji v tem, da se vsaka nakladalna enota vedno pripravi na podložku. Nakladanje ni nič drugega kot da se z vilicami vilicarja zagrabijo podložek. Tako nakladanje traja samo nekaj sekund. Tudi razkladanje traja samo toliko časa, kolikor je potrebno, da se tovor postavi in izvlečejo vilice.

Prednost vilicarja je ta, da se z njim tovari lahko nakladajo v višino. Ta prednost omogoča boljše izkoriščanje prostora, zato dostikrat ni treba nadzidavati skladišč ter se s tem prihranijo investicije.

Vilicarji so lahko motorni, električni in ročni in imajo različno nosilnost, od 100 kg pa do nekoliko ton.

Če se namesto vilic postavi kakšna druga dopolnilna naprava, postane vilicar univerzalen stroj za notranji transport — za nakladanje, prevoz in razkladanje. Namesto vilic se lahko postavijo bočne stiskalnice za transport tekstilnih bal brez podložka. Razen tega se lahko namestijo zajemalke za zbiranje raztresenega materiala, majhen krak dvigala s škripcem itd.

Aktivnost Centra za proučevanje dela

Čeprav se Zvezni center za proučevanje dela šele organizira, je že dosegel določene rezultate. Tako je na primer od februarja do maja 1955 organiziral v Beogradu štirimesečni tečaj za proučevanje gibov in merjenje časa z dvema skupinama po 15 slušateljev. Predaval je neki ameriški strokovnjak. Slušatelji tečaja — inženirji, tehniki in ekonomisti so začeli po končanem tečaju proučevati delo na svojih delovnih mestih. V LR Hrvatski in Sloveniji so bili organizirani seminarji in predavanja, napisana pa so bila tudi skripta. Delo se je proučevalo v »Industriji traktorjev in strojev« v Rakovici, v proizvodnji mleka in proizvodnji zatičnih plošč.

V zvezi z organiziranimi tečaji v Beogradu je bil sestavljen učbenik o proučevanju dela. Tisk učbenika bo končan avgusta ali septembra.

Zvezni center je nadalje organiziral snemanje prvega našega filma o proučevanju časa. Ta film so predvajali na številnih predavanjih o delovni produktivnosti.

ki so jih imeli so delavci Zveznega inštituta za proučevanje delovne produktivnosti. Skupaj s Centrom za proučevanje dela v gospodinjstvu proučujejo sedaj delo pri ročnem pranju perila. O proučevanju dela so bila doslej organizirana predavanja na delavskih univerzah v Subotici in v Zrenjaninu.

Neki ameriški strokovnjak je vodil seminarje o notranjem transportu kot pomembnem področju uporabe proučevanja dela. Ti seminarji so bili v Beogradu in Zagrebu konec februarja, v juniju pa je bil v Beogradu po en dnevni seminar za industrijo, gradbeništvo, kmetijstvo, promet in rudarstvo.

Nadaljnja aktivnost Zveznega centra za proučevanje dela je usmerjena v organiziranje predavanj, tečajev, seminarjev in v širjenje literature ter publikacij kakor tudi v praktično proučevanje konkretnih problemov povečevanja delovne produktivnosti.

Delovna produktivnost v francoski industriji konserv

Industrija konserv je eno izmed najvažnejših področij francoskega gospodarstva. Ta industrija šteje okoli 20 tisoč podjetij, ki zaposlujejo nad 500 tisoč delavcev. Podjetja predelajo za 600 milijard frankov kmetijskih pridelkov in rib na leto, njihov promet pa je približno 1.700 milijard frankov na leto.

Po vojni in zlasti v zadnjih dveh letih se je tej industriji s pomočjo francoskega generalnega komisariata za proizvodnost posrečilo zelo povečati delovno proizvodnost pri konvenciranju nekaterih ribjih izdelkov. Zato so nekatera podjetja lahko zmanjšala število delovne sile za 50 odstotkov, medtem ko je obseg proizvodnje ostal enak, druga podjetja pa so pri istem

številu zaposlene delovne sile podvojila svoje proizvodnje. Hkrati so zmanjšala lastno ceno, čeprav konzerve niso slabše kakovosti.

Povprečen čas, potreben za izdelavo škatle sardin:

1949 leta	1 ura in 24 min. dela
1956 leta	47 min. dela

Povprečen čas, potreben za izdelavo škatle graha:

1949 leta	1 ura in 15 min. dela
1956 leta	57 min. dela

»NAŠA SKUPNOST«

audi članom delavskih svetov, občinskih odborov in svetov ter organov družbenega upravljanja v šolstvu, zdravstvu, hišnih svetih in trgovini možnost uspešnega ekonomskega izobraževanja, ker objavlja članke, razprave in obvestila o vseh vprašanjih, ki se tičejo upravljanja najavtoritativnejših virov.

Ker brez potrebnega ekonomskega in političnega znanja v organih družbenega upravljanja ni mogoče uspešno sodelovati in zlasti ne pravilno in kvalitetno ODLOČATI, se najte po »NAŠI SKUPNOSTI« in izpopolnjujete svoje znanje.

Delovna produktivnost s samokolnico



Kaj povečuje produktivnost

1. Težišče bremena blizu kolesnega naslonjala.
2. Zaboj se širi proti ročajem — stabilno ravnotežje.
3. Dve kolesi imata boljše ravnotežje nego eno samo.
4. Ravna in trda steza.
5. Velik premer in širok obod kolesa.
6. Gumijasto kolo.



Kaj zmanjšuje produktivnost

1. Težišče bremena daleč od kolesnega naslonjala.
2. Zaboj se širi proti kolesu — labilno ravnotežje.
3. Pri samokolnici z enim kolesom vzdržujejo ravnotežje roke.
4. Neravna in mehka steza.
5. Majhen premer in ozek obod kolesa.
6. Železno kolo.

Če znaša razdalja težišča bremena od kolesnega naslonjala 45 cm, tedaj bo mogoče dvigniti 100 kg bremena s silo 37,5 kilograma. Če se težišče bremena približa naslonjalu kolesa do 5 cm, bo zadostovala sila 6,25 kg.