



ISKRA

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE »ISKRA« – KRANJ



4

LETNIK III.

1957



ISKRA

glasilo delovnega

kolektiva

tovarne elektrotehničnih

in finomehaničnih

izdelkov

»Iskra« Kranj

1957

št. 4

maj

Izdaja:

Upravni odbor

Ureja:

Uredniški odbor

Odgovorni urednik:

Tone Dovjak

Zlato polje, Kranj

Naslov uredništva:

Tovarna »Iskra«

Gorenja Sava 6

telefon 231

(interna 425)

Naslovna slika:

Marjan Hočevar

pomlad

Klišeeje izdelala:

klišarna »Gorenjski tisk«

Kranj

Tisk:

»Gorenjski tisk«

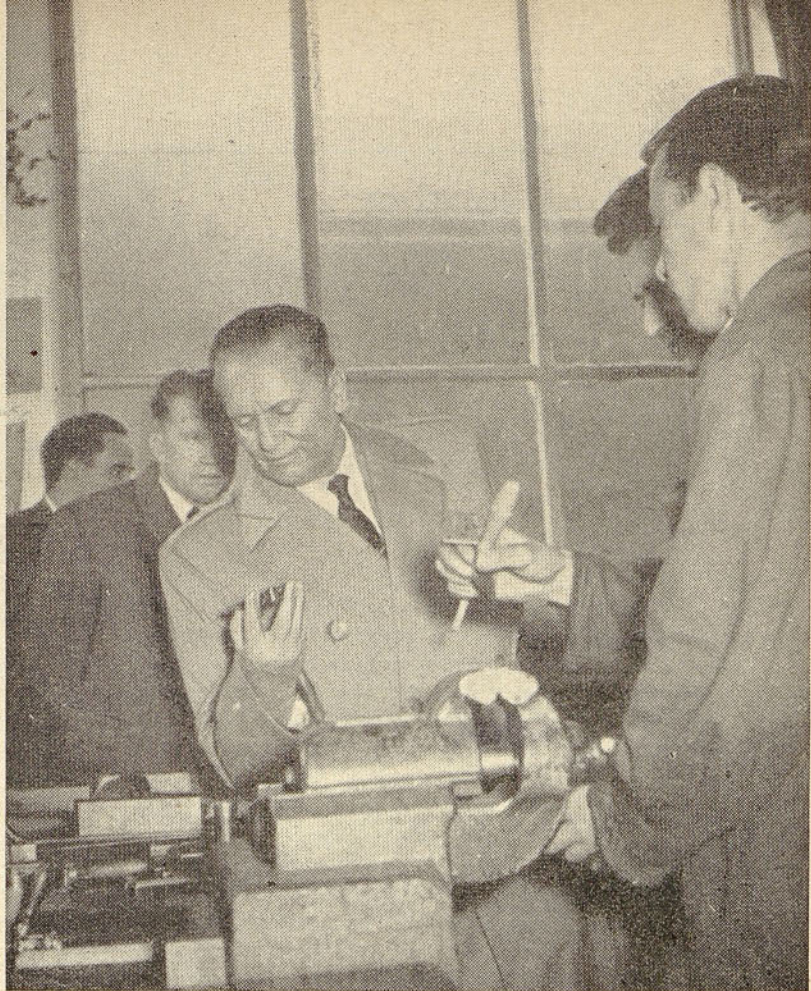
Kranj

Naklada:

2900 izvodov

VSEBINA

- ① Praznik dela — Jože Benčič
- ① Zaključni račun podjetja 1956
- ① Oblikovanje industrijskih izdelkov — Ing. arh. Marijan Makoter
- ① Nov način delitve dobička — Kry.
- ① Novi sistemi in njih uvedba v naših kinematografih — M. Vertačnik
- ① Obračun proizvodnje v letu 1956 — Dipl. oec. Janko Kralj
- ① Zanimivosti
- ① Kam izvažamo? — Dipl. oec. Stane Istenič
- ① Informacija o metodi praktičnega izobraževanja vodilnega osebja (P. I. V. — 1) — Bogdan Napokoj
- ① 10 let obstoja komisije za ugotavljanje obratne škode — Adolf Kosterov
- ① Hrepenenje — Slavka
- ① Ob obletnici rojstva Ivana Cankarja — Igor Slavec
- ① Higijensko tehnična zaščita v podjetju — Dr. Ivan Vidmar
- ① Resnagel Tone
- ① Žena in šport (nadaljevanje) — Bogdan Napokoj
- ① Žena doma in v podjetju
- ① 57 ... 58 ... 59 ... smuk! — Igor Slavec



K številnim čestitkam za 65. rojstni dan tov. Tita se pridružuje tudi naš delovni kolektiv. Iz vsega srca želimo, da bi živel še mnogo let, za srečo in blaginjo naših narodov!

*Delovni kolektiv
ISKRA*

PRAZNIK

DELA

Ko je bil pred 68 leti sprejet sklep na I. Kongresu II. Internationale o praznovanju 1. maja, praznika dela, je bila delavskemu razredu zelo jasno predočena nujnost po utrditvi mednarodne solidarnosti proletariata in njegovi povezanosti za izbojevanje skupnih koristi in ciljev delavskega gibanja.

To je bila doba, ko delavski razred še ni imel osnovnih čvrstih političnih organizacij, doba kapitalizma, ki se je približeval vrhuncu razvoja, doba brezbržnega izkoriščanja delavcev in neomejene politične oblasti kapitalizma nad ljudskimi množicami. Praznovanje 1. maja je bilo prepovedano. Delavski razred si je moral to pravico priboriti s težkimi in krvavimi žrtvami. Vendar to ni zlomilo takratnega delavskega gibanja, napredne ideje proletariata so začele osvajati svet, postajale so materialna sila, končni cilj vsega po enakopravnosti, svobodi in blagostanju hrepenečega človeštva. Od takrat naprej beležimo v zgodovini delavskega gibanja težke spopade in boje, ogromne žrtve in zmage, ki si jih je delavski razred v svoji zgodovini izbojeval.

Kot po vsem ostalem svetu, so tudi k nam začele prodirati misli o prvomajskem praznovanju. Z industrializacijo slovenskega ozemlja se je pojavil tudi slovenski proletariat, ki je živel v težkih socialnih razmerah. V izkoriščanju in brezpravnosti so slovenski delavci pod vodstvom delavskih strank prvič praznovali 1. maj. Razglasi, ki so pozivali slovenske delavce k praznovanju 1. maja, so se glasili: Za 1. maj ne zapuščamo dela zato, ker nas to veseli. Ne, počivalo bo delo zato, da bi mezdni sužnji vsega sveta in vseh različnih narodnosti pokazali, da so si edini v tem, da hočejo razbiti okove suženjstva, da si hočejo pridobiti pravico govora, da hočejo gospodariti sami s plodovi svojega dela ter da hočejo uresničiti geslo: svoboda, enakost, bratstvo.

V naši domovini že vsa leta po osvoboditvi praznujemo mednarodni praznik dela 1. maj v močnem poletu in naporih za gospodarsko in družbeno preobrazbo, v borbi ohranitve miru in sodelovanju med narodi.

Naš delavski razred si je v minulih letih izbojeval več pomembnih uspehov, a eden največjih in najpomembnejših je pravica upravljanja gospodarstva, ki je našim jugoslovanskim delavcem nihče več ne more vzeti. Ideja delavskega upravljanja vsak dan

bolj zmaguje in oblikuje podobo nove družbe, v kateri ne bo več izkoriščanih. Zato tudi mi, delovni ljudje, s tako neizmernim spoštovanjem in z vso toplino svojih src slavimo 1. maj, praznik dela. Delavski razred se danes globoko zaveda, da je delo edini izvor našega družbenega bogastva. Ob tem spoznanju pa z dneva v dan raste še drugo, za delavski razred in človeštvo neprecenljivo, da z delom in njegovimi plodovi najbolj koristno ravnajo tisti, ki delajo. Iz tega spoznanja je vzniknil odpor proti vsem, ki skušajo živeti na račun dela drugih. Ta odpor je vodil nekdanje delavce do tega, da so ustavljali delo in zahtevali pravičnejši del od svojega truda vse dotlej, dokler ni v njih končno dozorelo spoznanje in zahteva po tem, da delavci sami gospodarijo. In ta zahteva poganja v klasje pri nas. Z njo dozoreva novo spoznanje, da je sedaj ves napredek odvisen od tega, koliko bogastva nam bodo dale naše lastne roke. To je tista trdna zavest, s katero so delovni ljudje Jugoslavije praznovali letošnji 1. maj. Ta zavest sloni na ustvarjenem delu, ki nam iz leta v leto postopno povečuje narodni dohodek in nas letos postavlja tudi pred velike in odgovorne naloge.

Kongres delavskih svetov, ki bo v letošnjem letu v Beogradu, bo brez dvoma velikega pomena, ne samo za naš delavski razred, ampak bo imel tudi širši politični značaj.

Ko proslavljamo mednarodni praznik vsega proletariata, je prav, da se prav mi, jugoslovanski delavci zavedamo, da je vprašanje delavskih svetov postalo eno najvažnejših vprašanj v mednarodnem socialističnem gibanju. Danes je mednarodno vprašanje, ali so naši delavski sveti tista pot, ki naj jo zmagovali socializem ubere potem, ko je rešil osnovna vprašanja proletarske revolucije, ali pa niso. Pri nas seveda ne postavljamo, da je možno organizirati socialistične družbene odnose samo v obliki delavskih svetov; po vsebini pa se brez dvoma noben socialistični pokret ne bo mogel otresti naloge postaviti se pred vprašanje, kakšen položaj naj ima proizvajalec in državljani v socialistični državi in kakšne so njegove pravice. Ta vprašanja postajajo vedno manj teoretična in vse bolj praktično važna za neposredno bodočnost socialističnega sveta. Kajti danes je vprašanje uspeha delavskega upravljanja, uspeha razvoja komunalnega sistema pravzaprav vprašanje, ali bomo izvršili svoj dolg napram mednarodnemu socialističnemu pokretu. Uspeti moramo, da bodo naši delavski sveti v praksi in ne v teoretičnih razpravah pravilno odgovorili na vprašanje, ki se nam postavlja: ali je taka ureditev sposobna povečati proizvodna sredstva, dvigniti produktivnost dela, ali je sposobna dati neposrednemu proizvajalcu demokratično besedo ali ne. V mnogih primerih pa smo to v praksi že dokazali. To pa je tudi v našem lastnem interesu, v interesu naših lastnih gospodarskih uspehov in vsakega posameznika v naši skupnosti, ker je uspeh delavskega upravljanja z našo gospodarsko politiko najtesneje povezan.

Benčič Jože

Zaključni račun podjetja 1956

Na 16. rednem zasedanju je delavski svet potrdil zaključni račun našega podjetja za leto 1956. Iz poročil o poslovanju podjetja je razvidno, da je naše podjetje v minulem letu doseglo zadovoljive rezultate, posebno še z ozirom na to, da je bilo treba premostiti številne težave, ki so tekom leta nastopale.

Objavljamo kratke izvlečke in podatke iz poročila o zaključnem računu:

V letu 1956 smo povečali proizvodnost dela za 9 %, znižali lastno ceno nasproti letu 1955 za 11,25 % nasproti primerljivi proizvodnji, oz. 5,61 % nasproti skupnim stroškom.

Gospodarski plan je bil izpolnjen sledeče

			v 000		
	Gospod. plan	Skupna proizvod.	% izvrš.	Skupna prodaja	% izvrš.
Material, amort.					
in ostali stroš.	2.616,430	2.735,719	104.5	2.691,324	103
Plače z dodat.	475,073	491,138	103.5	480,535	101.1
Lastna cena	3.091,503	3.226,857	104.4	3.171,859	102.6
Davek na promet	131,328	1.283,173	110	83,584	63.6
Dobiček	1.033,769			1.386,544	134
Brutto produkt	4.256,600	4.510,030	106	4.641,987	109

Obračun doseženega dohodka

+ Prodaja izdelkov in storitev	din	4.379,796.553.—
+ Vrednost izdelkov in storitev, porabljenih za investicije	din	36,190.900.—
+ Prodaja materiala in odpadkov	din	252,165.174.—
+ Izredni dohodki	din	29,181.721.—
	Skupaj dohodki	din 4.697,334.348.—
— Izredni izdatki	din	55,347.807.—
	Skupni dohodek	din 4.641,986.541.—

Razdelitev doseženega dohodka

Lastna cena prodanih izdelkov in storitev . . .	din	2.927,021.181.—
Davek na promet	din	83,583.850.—
Nabavna cena prodanega materiala in odp. . .	din	244,837.947.—
	Skupaj stroški	din 3.255,442.978.—

Doseženi finančni rezultat

Skupni dohodek	din	4.641,986.541.—
Skupni stroški	din	3.255,442.978.—
	Dobiček	din 1.386,543.563.—

Razdelitev doseženega dobička

Zvezni davek	din	693,271.782.—
Obveznosti po zakonu iz dobička	din	69,138.899.—
Plače iz dobička s prispevki	din	101,920.900.—
Družbeni investicijski sklad okraja	din	118,230.647.—
Sredstva za prosto razpolaganje podjetja . . .	din	63,662.656.—
Del dobička za proračun okraja	din	114,141.370.—
Ostaneček dobička za zvezo	din	226,177.309.—
	Razdeljeni dobiček	din 1.386,543.563.—

Sredstva, ki pripadajo podjetju iz dobička, se povečujejo še za del dinarskih sredstev, ustvarjen z izvozom v skupni višini 819.509 dinarjev, ki se razdelijo na premije iz izvoza din 245.853.— ter sredstva za prosto razpolaganje din 573.656.—.

Plače iz dobička

Po sedanjem stanju in že izvršenih izplačilih plač iz dobička bodo na razpolago za izplačilo še naslednje čiste plače iz dobička, pod pred-

Ing. arh. Marijan Makoter:

Oblikovanje industrijskih izdelkov

Izraz »oblikovanje industrijskih izdelkov« je pri nas prepovršno določen. Enim pomeni to delo nekakšno modno izživljanje umetnikov, ki naj poskušajo dati nekemu, recimo tehnično dognanemu izdelku še »lep« izgled, da bi dosegel določen efekt, vzemimo komercialni. Drugi zopet vlogo oblikovalca zanikajo v zavesti tehnične dognanosti izdelka. Pri nas namreč, z izjemo pohištvene, tekstilne in steklarske industrije, še ne poznamo tovarne, ki bi v sklopu svojega tehničnega ali razvojnega sektorja imela oddelek, v katerem bi se sistematično bavili s problemi oblikovanja industrijskih izdelkov. Tudi nimamo kakršne koli take samostojne ustanove, ki bi to delo opravljala, upoštevajoč vse komponente, ki bi jih tako delo moralo vsebovati.

Izdelek tovarne »Stol« Kamnik



Kaj naj bi pomenil pojem »oblikovanje«?

Določen izdelek, naj bo industrijski ali obrtni, kaže določeno stopnjo vrednotenja izdelka in s tem kulturno stopnjo družbenega razvoja. Po teži vrednotenja posameznih elementov oblikovanja lahko sklepamo, kakšni pogoji so vplivali na delo oblikovalca.

Ti pogoji, bolje rečeno elementi, ki vplivajo na oblikovalca pri njegovem delu, oziroma študiju določenega izdelka, pa zajemajo v grobem te smeri ali faze študijske obdelave:

1. Analiza namena izdelka.

V tej fazi oblikovalec ustvarja podlogo za delo. Pravilno dojet namen izdelka je osnova za nadaljnje delo, prijeme in smeri v oblikovanju.

2. Zbiranje tehničnih elementov.

Ta faza dela je seznanjenje s tehničnim ustrojem izdelka, z njegovo konstrukcijo in specifičnimi zahtevami posameznih elementov, ki lahko vplivajo na oblikovanje izdelka.

3. Izbiranje materiala.

Pogoj za dobro rešitev je pravilna izbira materiala in ustrezen način obdelave. V tej fazi preide oblikovalec iz študijskega oziroma analitičnega dela v samo oblikovanje izdelka.

Izbrani material zahteva po svoji tehnološki strukturi popolnoma določene prijeme v oblikovanju. Čisto rešitev v tehničnem pogledu bo oblikovalec dosegel le s formo, ustrezno prilagojeno obdelovalnim možnostim materiala.

4. Da izdelku estetsko vrednost.

V tej, nekoliko končni fazi, mora oblikovalec ob vseh funkcionalnih, materialnih in tehnoloških pogojih s svojo kreativno močjo ustvariti estetske kvalitete, ki z dognano formo in barvo poplemenitijo izdelek.

Ti osnovni elementi seveda niso tako strogo definirani, ostro ločeni in edini. Tudi delo oblikovalca ni osebno, ampak kolektivno, in zahteva sodelovanje vseh ustvarjalcev izdelka v vseh fazah razvojnega dela. Treba je pač s pravim občutkom za mero določati vrednost vpliva posameznih elementov, da bo rešitev dobra, čista in lepa. Oblikovanje izdelka ni vedno tako široko pogojeno delo. Tega zahteva le zapleten industrijski izdelek. Črnski »telegrafist« si je na primer sam izdelal svoj bobnast »telegraf« in ga s pridom uporablja. Sam zavrtim številčnik, če hočem govoriti z vami. Sam ne pomenim nič v telefoniji, mi pa lahko veliko naredimo. Industrijska proizvodnja je postala zapleteno kolektivno delo, ki zahteva sodelovanje širokega kroga ustvarjalcev. To delo pa mora vsebovati tudi element: oblikovanje industrijskega izdelka. Torej ne gre zamenjavati pojma »oblikovanje« z nekakšnim dopolnilnim priveskom razvoja izdelka, ampak mora biti primerno vrednotena komponenta razvojnega dela.

Morali bomo pač odstopiti z visokih piedestalov z umetniško, tehnično ali ne vem kakšno značko in začeti na tem polju ob določeni strpnosti s kolektivnim delom.

Industrijski izdelek je kot produkt dela človeka pravzaprav izraz določene stopnje razvoja naše industrije, je torej dokaz stopnje zmožnosti njegovih ustvarjalcev in izvajalcev. Po tehnični plati smo že dokaj visoko, organizacijsko že marsikaj obvladamo, torej je že čas, čeprav v našem merilu, sprejmemo tempo, ki ga narekujejo konkurenti v oblikovni dognanosti izdelkov. Res je, da je privzemanje tujih izdelkov, licenc itd. enostavnejše, v določenem primeru umestnejše in ekonomičnejše, da s tem prihranimo veliko, pogosto nepotrebne delo, da je to v določenih pogojih celo neobhodno in nujno. Vendar mislim, da tako delo ne daje pravega odraza naših kvalitete in da nekaj samoniklosti in samostojnosti ne bi moglo škodovati. Pogoj za konkuren-

(Nadaljevanje na str. 81)

postavko, da se Zaključni račun ni menjal po reviziji družbenih organov:

— za plače nad plačo po T. p	din	18,286.008.—
— za nagrade	din	1,381.490.—
— za premije iz izvoza	din	74.466.—
— za premije po premijskem pravilniku	din	10,152.798.—

Zaključni račun samostojnega obrata ISKRA - SERVIS — Ljubljana.

Obrat Iskra - Servis, je posloval do sredine leta 1956 kot obrtni obrat, od takrat dalje pa kot obrat tovarne Iskra s samostojnim obratovanjem. Iz poročila o poslovanju je razvidno, da je obrat posloval uspešno ter dosegel naslednje rezultate:

Izpolnitev plana po brutto produktu 123 %, po dobičku 178 %.

Skupni dohodek	din	195,507.654
Skupni stroški	din	161,674.028
Dosežen dobiček	din	33,833.626

Iz doseženega dobička odpade na obrat:

Plače iz dobička z dohodki	din	2,029.655
Sredstva za prosto razpolaganje	din	1,146.703
Od plač po delitvi ostane za izplačilo še znesek	din	642.991

Zaključni račun industrijskih prodajaln

Industrijske prodajalne so poslovale v letu 1956 s sledečimi rezultati:

Prodajalna Beograd	
Doseženi promet	din 332,106.626
Nabavna vrednost blaga	din 318,983.997
Rabat	din 13,122.629
Stroški	din 8,163.408
Dobiček	din 4,959.221

Od dobička odpade na prodajalno din 163.011 plač iz dobička s prispevki.

Prodajalna Reka	
Doseženi promet	din 85,785.904
Nabavna vrednost blaga	din 75,871.322
Rabat	din 9,914.582
Stroški	din 8,154.454
Dobiček	din 1,760.128

Plače iz dobička s prispevki din 165.010.

Prodajalna Skoplje	
Doseženi promet	din 113,913.418
Nabavna vrednost blaga	din 108,370.554
Rabat	din 5,542.864
Stroški	din 3,975.064
Dobiček	din 1,567.800

Plače iz dobička s prispevki din 125.000.

Zaključni račun Obratne ambulante

Obratna ambulanta se je v teku leta 1956 v precejšnji meri uredila ter uspešno poslovala. Opravlja kurativne in preventivne funkcije ter ima na razpolago kurativno ambulanto, zobno ambulanto in klinični laboratorij. Rezultati so:

Skupni dohodek	din	7,386.603
Stroški	din	7,255.847
Dobiček	din	130.756

Dobiček se dotira v celoti v investicijski sklad.

Nov način delitve dobička

Z novim tarifnim pravilnikom je delavski svet uzakonil nov način delitve tistega dela dobička, ki ostane podjetju za povečanje plač nad plačami po tarifnem pravilniku. Znano je, da smo iz teh sredstev izplačevali premije, nagrade in dodatke na službena leta, ostanek pa razdelili kot »dobiček« med člane kolektiva, in sicer sorazmerno z višino zaslужka po tarifni postavki, oziroma po učinku vsakega člana kolektiva.

Za novi način delitve dobička je značilno dvoje določil tarifnega pravilnika:

1. Od ustvarjenega dobička, ki ostane podjetju za povišanje plač, se izloči 5% v sklad za samopomoč, s katerim upravlja delavski svet podjetja. Če predpostavljamo v letošnjem letu isto višino dobička kot v preteklem letu, potem bodo znašala sredstva tega sklada v prvem letu 2.500.000 dinarjev.

Namen sklada za samopomoč je dvojen:

a) del sredstev je namenjen za pomoč v obliki denarnih podpor takim članom kolektiva, ki žive v težkih socialnih prilikah, dalje članom kolektiva v primeru težke, dolgotrajne bolezni, v primeru nesreče itd. Skratka, te pomoči naj bi bili deležni tisti, katerim v dani situaciji zaslužek ne zadošča ali pa komaj zadošča za prežvljanje njihovih družin;

b) drugi del sredstev sklada za samopomoč je namenjen za denarna posojila članom kolektiva. Obresti na ta posojila naj bi bile minimalne, določene v taki višini, da bi z njimi lahko krili manipu-

lativne stroške sklada in morebitna neizterljiva posojila.

V kakšnem razmerju se bo delil letni priliv sredstev v sredstva za podpore in sredstva za posojila, bo moral še odločiti delavski svet. Vsekakor bodo lahko iz leta v leto porabili večja sredstva za podpore, saj bo masa sredstev za posojila z vsakim letom porasla za nekaj milijonov dinarjev.

Delavski svet bo izdal pravila sklada, ki bodo določevala način poslovanja in imenoval upravni odbor sklada za samopomoč.

2. Ostali del dobička, določenega za plače, ki ostane po izločitvi vseh dajatev iz dobička, se izplača:

a) 50% vsakemu članu kolektiva v isti višini;

b) 50% pa sorazmerno z ustvarjenim zaslužkom po tarifni postavki, oziroma po učinku vsakega člana delovnega kolektiva.

S takim načinom delitve bomo dosegli, da bo dobiček razdeljen med člane kolektiva bolj enakomerno kot doslej, saj se bo sorazmerno z zaslužkom delila le polovica dobička, ostalo pa vsem članom kolektiva enako. Ta ukrep omogoča, da se bodo povečali dejanski dohodki nekvalificiranih ljudi v Iskri.

Navedene novosti v delitvi dobička smo vsi z veseljem sprejeli. Treba je čimprej izdelati pravilnik o poslovanju sklada, da bi sredstva, ki se stekajo v sklad, lahko pričeli uporabljati.

Kry.

Izdelek tovarne »Stol« Kamnik

(Nadaljevanje)

nost je sicer stalno spremljanje nivoja tehničnih znanosti, povezava s sorodnimi domačimi in tujimi ustanovami in praktično sodelovanje z njimi. To je včasih, zlasti v konkurenčnih podjetjih, težko doseči, vendar ni neizvedljivo. Preskopo ocenjevanje lastnih sposobnosti, razgledanost v tuje vzore, »neazurnost« v svetu tehničnih novitet ne more dati lepih rezultatov. To stanje nekatere tehnične izoliranosti, dozdevno nepotrebne praktične povezanosti z ostalo industrijo iste stroke, deloma tudi monopolizem na domačem trgu so nas privedli do tega, da so marsikje na polju oblikovanja industrijskih izdelkov daleč pred nami, dočim mi šele sedaj, celo nekako di-



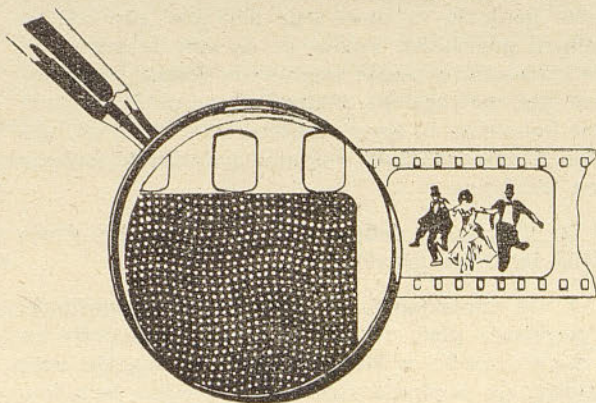
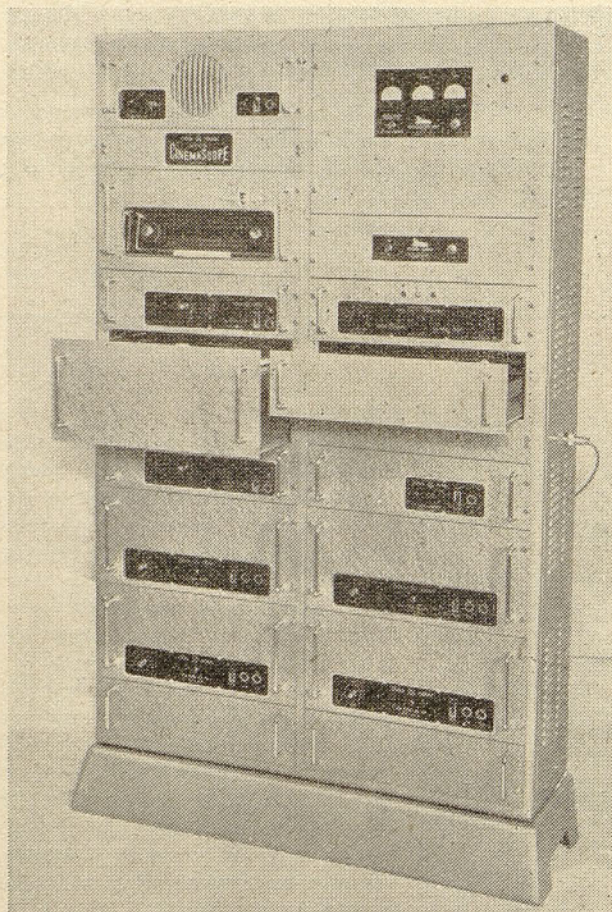
rekativno, poskušamo začeti. Že dlje časa so pri nas opozarjali razni strokovnjaki oblikovalci, lani celo državni funkcionarji na ta problem, kakih vidnejših rezultatov domačega dela pa še ni. Drži, da razvoj izdelka traja tudi leta, da pravzaprav ne doseže idealnosti, da izdelek pač preraste čas, tempo tehniškega napredka in pogoje potrebe vsakdanjega življenja koristnika. Oblikovanje kot komponenta v razvoju izdelka mora enkrat začeti, nato pa stalno zasledovati izdelek in pogoje, ki vplivajo na oblikovanje, analizirati vzroke in posledice takega dela je izpopolnjevanje izdelka. Registriranje tega pa ne prepuščajmo samo drugim, ampak se sami vključimo v to delo in rezultati bodo pozitivni.

Novi sistemi in njih uvedba v naših kinematografih

(Nadaljevanje)

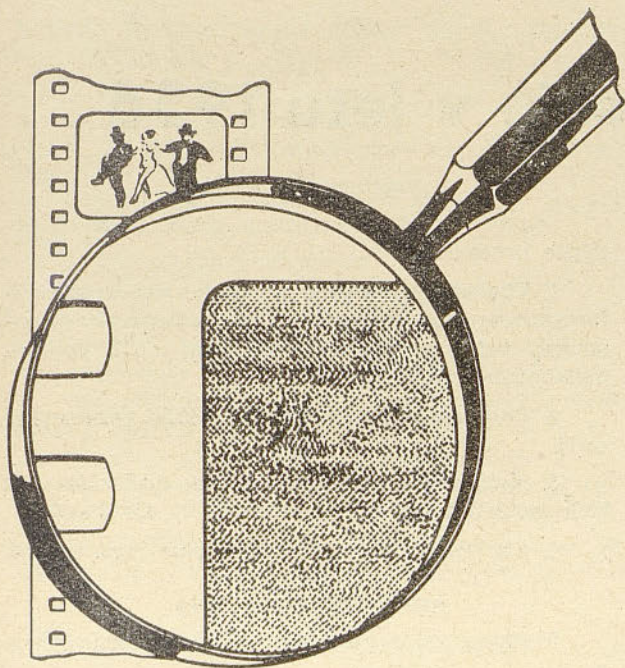
Zadnje čase se večkrat zgodi, da me ustavi znanec in vpraša, na kakšnem principu deluje Vista Vision. Takoj nato nadaljuje: »Gledal sem film, izdelan po tem sistemu in se mi je izredno dopadel. Ne veš, kako krasna je bila slika, skoro lepša, kot od Cinemascope.« Znanec je imel prav. Vista Vision film da pri projekciji najbolj čisto in globoko sliko. To je sistem, ki ga je uvedla ameriška tvrdka za proizvodnjo filmov »Paramount«. Običajno se film snema s kamero, tako da teče vertikalno, med tem, ko je to pri Vista Vision obratno. Film teče horizontalno v kamero, in sicer z dvojno brzino od normalnega. Vsaka slika ima 8 perforacij in je zato na negativu skoro trikrat večja od površine negativa normalnega filma. Iz tega velikega negativa se potem slika optično obrne in kopira na vertikalni normalni film. Na ta način dobimo na pozitivni kopiji filma mnogo manjšo sliko, ki jo potem s kratkožariščno optiko projiciramo mnogo povečano na platno. Zagovorniki VV sistema trdijo, da je najboljše razmerje platna pri tem sistemu do max. 2:1, kar pomeni, da je platno široko dve enoti in visoko 1 enoto. V praksi pa predvajamo v razmerju 1:1,75 ali 1:1,85. Normalno uporabljajo v inozemstvu filmska vodila za VV z odprtino

Slika 5

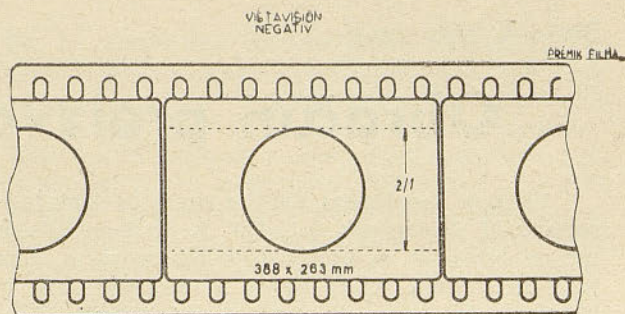


Slika 3

1:1,85. Pri nas nimamo sinhroniziranih filmov, zato se je naša tovarna odločila za format vodil filma z odprtino 1:1,75 predvsem zaradi podnapisov. Če bi uporabljali razmerje 1:1,85, bi zelo težko spravili na film podnapise. Ob priliki zadnjega obiska v Zagrebu so mi tovariši od »Croatia« filma prinesli par vzorcev filma, s katerimi si niso znali pomagati. Ti vzorci so bili snemani po sistemu VV. Podjetje ni napravilo na pravem mestu podnapisov, ker so jih potisnili na spodnji temni rob, torej izpod slike in s tem pokvarili ravno to, kar hoče VV doseči, namreč, da bo slika izredno povečana na platnu. Slika 1 kaže VV negativno kopijo. Zakaj lahko pri tem sistemu povečamo slike na platnu dva- do trikratno od običajnega platna? Iz slike št. 3 se vidi povečano zrno filma negativne kopije. Iz sl. 4 pa je razvidno, da pri kopiranju na pozitiv zmanjšamo črno v vertikalni in horizontalni smeri. Ravno zato pa lahko z optiko povečamo projicirano sliko in bo tudi pri velikih dimenzijah še vedno čista in globoka. VV sistem pa ima poleg dobrih lastnosti tudi slabe. Okence v razmerju 1:1,75 ima odprtino $20,9 \times 11,3$ milimetra. Že enkrat sem omenil, da je najbolj izkoriščena svetloba obločnice pri kvadratnem izrezu odprtine filma. V tem primeru izgubimo okoli 20% svetlobe. Pri poveč. platnu moramo zato dovajati obločnici mnogo več toka kot pri običajnem filmu. Tu leži tudi vzrok, da se s starimi aparaturami ne more dobro predvajati film, izdelan po VV načinu. Vsi Iskrini projektorji se lahko z lahkoto uredijo za predvajanje VV filmov. Potrebno je le, da zamenjamo pri projektorju tipe NP-1 ali NP-2 staro vrtljivo zaslonko z novo, ki ima večji propust svetlobe, staro ogledalo iz aluminija z novim steklenim ogledalom, ki odda okoli 28% več svetlobe, nadalje zamenjamo staro vodilo filma s takšnim z odprtino 1:1,75, in normalno optiko z optiko za VV ter namestimo novo, povečano, dobro beljeno platno. Kar se tiče zvoka, so ti filmi opremljeni s svetlobnim zvokom, največkrat po sistemu Perspecta Sound, t. j. da se lahko predvajajo tudi z integratorjem s tremi zvočniki za platnom. Vsi kinematografi si ne morejo privoščiti sistema integratorja, ker to zahteva tri končne ojačevalnike in tri zvočne kombinacije za platnom. Četrtega zvočnega kanala pri tem načinu predvajanja ni. Zato opremljamo kinematografe, ki si nabavljajo aparature Iskra NP-21, samo z zvočno kombinacijo z nizkotonskim in visokotonskim zvočnikom. Slika št. 5 predstavlja naš novi ojačevalnik tipa CO-25/100, ki je uporaben za Cinemascope magnetni in svetlobni zvok,



Slika 4

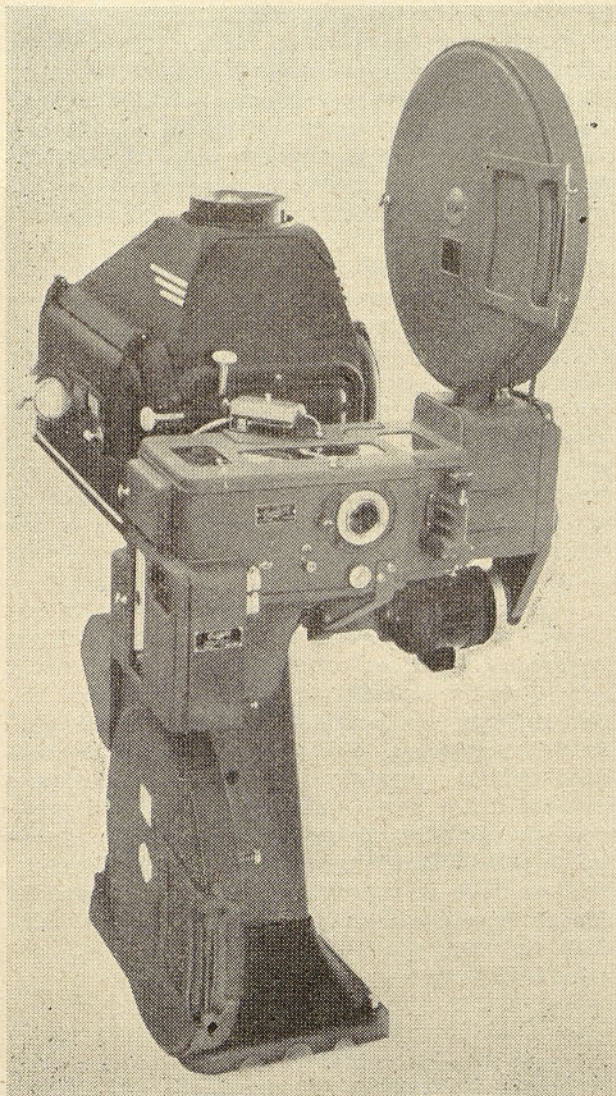


Slika 1

Slika 6

za VV in normalne filme. Paramount v New Yorku pa je izdelal tudi dva ali tri projektorje za horizontalno projekcijo filma VV. V tem primeru se negativni film z osmimi perforacijami direktno kopira na pozitiv in tako tudi horizontalno predvaja. Slika št. 6 predstavlja takšen projektor. Pri tem projektorju teče film od spodnjega bobna preko horizontalne glave v zgornji boben. Obločnica deluje s 150 A brez ogledala, toda preko vodno hlajenih kondenzorjev in posebnega toplotnega filtra, ki ščiti film pred preveliko toploto. Ko sem gledal v eni največjih kinodvoran v New Yorku projekcijo s horizontalnim VV filmom, sem prišel do zaključka, da ni nič boljša od običajnega VV filma. V razgovoru s konstruktorjem teh aparatov sem mu omenil, da dvomim, če bodo imeli uspeh, ker film teče z dvojno brzino in je potrebno zato mnogo več filma, kar podraži nabavo kopije. Tudi aparatura je dražja od običajne. Nato mi je konstruktor omenil, da pač poskušajo, kar se da in, da so med tem tudi sami prišli do zaključka, da je najbolje, če ostanejo pri vertikalni projekciji. Pred kratkim sem dobil iz Torina sliko takšnega projektorja, ki ga je izdelala tovarna Microtehnika. Takoj sem videl, da je ta aparatura samo kopija one iz New Yorka in da je izdelana samo v propagandne namene. Tovarna Microtehnika v Torinu je v sklopu tovarne Fiat in ima dovolj denarnih sredstev na razpolago, da si lahko privoščijo takšne poizkuse. Paramount je tudi poizkušal, da bi VV film še enkrat stisnil z anamorfotično optiko, torej slično kot pri Cinemascopeu. Toda podjetje je hotelo uvesti te optike s faktorjem stisnjenja 1:1,5, podjetja, ki večinoma imajo že te optike za Cinemascope, pa niso bila sporazumna, da še nabavljajo nove optike in izgleda, da je tudi ta poizkus za še boljše projiciranje propadel. Mislim, da bo normalni film v kratkem popolnoma izginil in da bo v bližnji prihodnosti prevladal VV in Cinemascope sistem.

(Se nadaljuje)



Obračun proizvodnje v letu 1956

Velikost doseženega dobička zavisi od dveh faktorjev: od doseženega dohodka za prodane izdelke ter od stroškov za proizvodnjo teh izdelkov. Čim nižji so stroški, toliko boljši je rezultat; zato je izredno važno zagotoviti nadzor nad stroški, ki se izvaja skozi obračun proizvodnje.

1

Kratek prikaz problematike obračuna proizvodnje in težav v preteklih letih*

VRSTA PROIZVODNJE

V tovarni ISKRA nastopajo vsi trije osnovni tipi proizvodnje: individualna, tekoča in serijska.

Individualna proizvodnja je taka, pri kateri gre za enkratno izdelavo izdelkov ali izvršitev storitev, ki se ne pojavljajo: izredna naročila, notranja naročila, zunanja naročila, zunanje montaže projektorjev, individualne izdelave telefonskih central po željah naročnikov, razvojna dela, izdelava specialnega orodja, izdelava normalnega orodja, izdelava osnovnih sredstev v lastni režiji. Obračun proizvodnje je sorazmerno enostaven, potrebno je zagotoviti le pravilno zajemanje stroškov po posameznih nalogih.

Tekoča proizvodnja je tista, pri kateri je proces dela tekoč in enakomeren ali pa se stalno ponavlja; izdelek je pri tem homogen ali pa masoven. Obračun se izvrši na ta način, da se zagotovi točno zajemanje stroškov za vsako tako vrsto proizvodnje ter vrše občasne inventure, ki se upoštevajo pri obračunu (začetno stanje — porabljeni material in plače — končno stanje po inventuri — vrednost stroškov gotove proizvodnje). Tovrstni obračun se uporablja pri proizvodnji selenskih stavkov in zaenkrat tudi pri oddelku »Lipnica«.

Serijska proizvodnja obsega vrednostno in količinsko glavni del Iskrine proizvodnje. Pri serijski proizvodnji je proces razčlenjen na vrsto operacij, delo se zaradi pogostih ponovnih naročil večjih količin izdelkov (serij) stalno ponavlja. V Iskrini proizvodnji prevladuje glede na finalni izdelek sestavljena serijska proizvodnja, pri kateri se izdelujejo sestavni deli v serijah različne velikosti, ki predstavljajo zaključeno celoto ter se skladiščijo v montažnih skladiščih delov, odkoder se lansirajo v montaže na linije in vgradijo v podsestave in sestave drugačnih velikosti serij, vračajo ponovno v skladišča ter montirajo v finalne izdelke v posebnih serijah.

OSNOVNI PROBLEMI

Osnovni problemi obračuna, zlasti glede na serijsko proizvodnjo so:

1. **Obvladanje obsežne materije:** več desetstisočev raznovrstnih sestavnih delov, podsestavov in sestavov, več sto izdelkov ter nekaj tisoč postavk individualne proizvodnje.

2. **Časovne neskladnosti med poteki posameznih serij.**

3. **Neskladnosti med periodičnim (občasnim) ter kalkulacijskim (po opravljenem delu) obračunom.**

4. **Obnavljanje prepletanja delov med izdelki.**

SREDSTVA OBRAČUNA

Sredstva za zagotovitev obračuna proizvodnje so:

1. **Stroškovnik (označbe nalogov, kodni sistem, nomenklature).**

2. **Dokumentacija o stroških (nabavnice in povratnice materiala, listki za delo, dokumentacija o sestavnih delih in sestavih, dobavnice na skladišče, obvestilo o izmetu itd.).**

3. **Organizacijski in ostali predpisi o postopkih v zvezi z uporabo dokumentacije in stroškovnika.**

4. **Vrednotenje stroškov: dejanske in stalne cene, tarife in stroški.**

5. **Periodični in kalkulacijski obračun stroškov.**

6. **Mehanizacija zajemanja in obračuna s stroji za razmnoževanje, računanje, sortiranje in tabeliranje. (ORMIG, računski stroji, kombinirani organizacijski stroji POWERS).**

TEŽAVE OBRAČUNA V PRETEKLIH LETIH

Od 1945 dalje se je Iskrina proizvodnja neprestano menjala in rasla, dokler ni prerasla po zapletenosti v tak kompleks, da ga v posameznih obdobjih ni bilo mogoče obvladovati. Motnje so se še povečevale zaradi faktorjev izven podjetja: izpreminjanje gospodarskih predpisov, cen, tarif in podobno, izpreminjanje strukture cene, strukture plana, novi gospodarski sistem, revalorizacije, izpremembe v plačah skozi vrsto tarifnih pravilnikov, izpremembe v socialnem zavarovanju, stanovanjskem prispevku itd., premeščanje stroškov iz direktnih v indirektno in obratno. Vse to in vse večja zapletenost proizvodnje, je kljub sicer v osnovah pravilno postavljenih temeljih, vodilo do izrednih težav ter zahtevalo mnogih študij in intervencij, da bi se situacija izboljšala. Prvi večji uspehi so bili doseženi v letu 1955, ko so se posamezne oblike v precejšnji meri izkristalizirale ter je bila mogoča boljše intervencija v oddelkih proizvodnje glede za-

* Glejte članek »OBRAČUN PROIZVODNJE V NAŠI TOVARNI« V ISKRI 3/56

jemanja stroškov. Sklepi napravljeni na obračunu leta 1955 so bili:

1. Revizija kodnega sistema.
2. Dopolnitev dokumentacije.
3. Izboljšanje discipline glede zajemanja stroškov.
4. Kontinuirana inventura v montažnih skladiščih.
5. Lansiranje ekonomičnih serij.
6. Ukrepi za boljše zaključevanje serij.
7. Nedognana proizvodnja se ne sme obravnavati v okviru redne, ampak poskusne proizvodnje.
8. Revizija stalnih cen in stalnih stroškov.
9. Predkalkuliranje individualnih naročil telefonskih central.
10. Uvedbe kartoteke obračunanih serij.
11. Proučitev obračuna svena, livarne in bakelita.
12. Predkalkuliranje izdelave normalnega in specialnega orodja ter predračun razvojnih del.

2

DELO NA OBRAČUNU PROIZVODNJE V TEKU LETA 1956

Glede na sklepe na temelju obračuna za l. 1955 je bilo opravljeno sledeče:

Revizija kodnega sistema ni bila potrebna, ker se je z utekanjem sistema samega situacija izboljšala, vsaka večja izprememba pa bi povzročila ogromno delo z dvomljivim izidom.

Dopolnitev dokumentacije, ki je bila mišljena posebno glede dostavnic, je bila rešena ne z novimi obrazci, ampak z boljšo disciplino glede uporabe. V teku leta so bile sicer prav v tem letu precejšnje težave zaradi nepravočasnega oddajanja dokumentacije; stvar se je izboljšala, ko smo nabavili za montažo dva računska stroja in zlasti še, ker smo v decembru z organizacijskim predpisom usmerili potek dokumentacije skozi knjigovodstvo proizvodnje pred luknjanjem. V bodočem razvoju — že v letu 1957 bo paralelno z uvajanjem postopkov po novih POWERS strojih verjetno koristno podrediti vknjiževalce v montažnih skladiščih tudi disciplinsko obračunu proizvodnje, ki od konca leta 1956 vrši nad njimi strokovni nadzor.

Disciplina glede na zajemanje stroškov se je nasproti letu 1955 znatno izboljšala, čeprav še ni zadovoljiva. S poučevanjem ljudi in opozarjanjem na napake se je vzbudilo zanimanje za pravilnejši potek in tudi vodstvo proizvodnje je pokazalo pri tem voljo in dalo vso možno pomoč za izboljšanje. Formirana je bila posebna komisija od predstavnikov proizvodnje ter knjigovodstva proizvodnje, ki je pregledovala poslovanje montažnih skladišč, poučevala in odpravljala napake. Kljub temu pa so ob zajemanju nastale številne napake, ki so se odkrivalo ob kalkulacijskem obračunu nalogov in ob vrednotenju letne inventure ter je bilo potrebno zamudno raziskovanje in popravljanje posameznih primerov. Tako je bilo na primer ob obračunu inventure zatečenih 2449 nalogov, pri katerih so bile serije zaključene, pa so se še naknadno na njih pojavili zajeti stro-

ški, oz. serije niso bile zaključene pa tudi ni bilo popisa. Razlike, ki so nastale zaradi tega, so znašale samo po direktnih stroških proizvodnje 35.979.000 din, in smo šele s to korekturo dosegli pravilen obračun. To kaže na važnost pravilnega zajemanja in pažnjo, ki mu jo je treba posvečati. V letu 1957 bo treba vprašanje discipline glede zajemanja stroškov zaostri, po možnosti tudi skozi premijski sistem. Razen tega bo potrebno sistematsko poučevanje osebja, ki na tem dela, kar bo opravljeno paralelno z uvajanjem postopkov z novimi POWERS stroji. Knjigovodstvo proizvodnje bo moralo organizirati za posamezne vknjiževalce krajšo prakso v delu obračuna ter z osebjem proizvodnje na tromesečnih obračunskih sestankih prikazovati nastale napake.

Kontinuirana inventura v montažnih skladiščih se je sicer začela, vendar zaradi preobsežnega dela v skladiščih materiala ni bila izvedena. V letu 1957 bo treba ustanoviti v tarifnem pravilniku zato dodatna delovna mesta (eno do dve mesti), inventurni kontrolorji pa bodo morali poleg količinske kontrole izvajati tudi kontrolo pravilnosti izvajanja organizacijskih predpisov glede skladiščne dokumentacije.

Glede lansiranja ekonomičnih serij smo pristopili k študiju teh po ustanovitvi obratnega gospodarstva, vendar je mogoče računati zaradi obširnega dela na rezultate šele v letu 1958.

Glede zaključevanja serij je bilo doseženih nekaj uspehov, kar je v dobri meri uspelo doseči vodstvo proizvodnje na intervencijo knjigovodstva. V celoti je bilo zaključeno 11.895 delovnih nalog in sicer:

1. Serijska proizvodnja

Panoga	Sest. deli med letom	Naknadno Obr. deli ob popisu	Obr. serije gotovih izdelkov	Skupaj
1	484	275	96	855
2	495	345	38	878
3	186	85	84	355
4	1179	632	21	1832
5	2716	952	56	3724
6	292	55	—	347
9	956	105	—	1061
	6308	2449	295	9052

2. Individualna proizvodnja

»15« Posebne izdelave	24
»26« Individualna izd. telefon. central	211
»20« Interna naročila	31
»21« Zunanja naročila	1592
»22« Zunanja kinomontaža	77
Normalno orodje	763
Investicije v lastni režiji	137
Skupaj	2845

Pri tem je treba poudariti, da se je v letu 1956 v večji meri uredilo zaključevanje serij tudi v montaži instrumentov, kar je bilo doslej vedno zelo problematično. V celoti se je lansiranje montažnih serij uredilo tako, da se dajejo v delo v glavnem meseč-

ne količine ter je bilo mogoče vzeti za obračun proizvodnje v precejšnji meri podatke iz kalkulacijskega obračuna, razen v panogi 6, kjer ni bilo zaključenih nalogov za gotove izdelke. Tudi zaključevanje serij v produkciji delov, ki je bilo v l. 1955 slabo, se je v letu 1956 izboljšalo.

Nedognana proizvodnja, ki se je proizvajala v rednih serijah je bila še vedno problematična, vendar je nasproti letu 1955 doseženo izboljšanje. Temu problemu bo treba posvetiti veliko pažnjo v l. 1957.

Predkalkulacija je v teku leta 1956 pripravljala revizijo planskih cen materiala, ki so bile vzpostavljene proti koncu leta v vseh skladiščih, med letom pa so se popravljala večja odstopanja.

Stalne cene sestavnih delov in sestavov so bile tudi v glavnem pregledane in popravljene do konca leta. V teku leta so nastajali zaradi starih kalkulacij, razlik v cenah materiala, izpremenjenih proizvodnih pogojev, kot tudi izprememb v tarifnih postavkah večji odkloni v obe smeri, ki so se pa, gledano na panoge kot celota, precej izravnali.

V letu 1957 bo tem problemom treba posvečati še večjo pažnjo, kar pa bo šlo paralelno s prenosom obdelave predkalkulacij na POWERS strojih.

Predkalkuliranje individualnih naročil telefonskih central se ni izvajalo tako, kot je bilo predvideno z organizacijskim predpisom. Predkalkulacija je izračunala LC serijskih elementov, nadaljnji izračun pa je opravila prodaja sama. Objektivne težave nastopajo glede predkalkuliranja del, ki jih opravlja razvoj in oddelki izven montaže central, vendar bo nujno obvladati ta kompleks v letu 1957 ter sestavljati za vsako naročilo točnejšo predkalkulacijo.

V letu 1956 je bila v knjigovodstvu proizvodnje **urejena kartoteka obračunanih serij**, kjer se nahajajo podatki o dejanskih stroških obračunanih serij ločeno na stroške vgrajenih delov in montaže za vsako kodno številko oz. sest. del, ki se je izdeoval. Ta kartoteka daje dragocene podatke o proizvodnji.

Glede problemov **livarne in bakelita** je bila uvedena podrobnejša evidenca in pravilnejše izdajanje materiala, kar je dalo že nekaj rezultatov. vendar bo treba to še dalje dognati. Problem **obračuna selena** je ostal odprt ter se še vedno vrši z inventurnim načinom.

Glede **predkalkuliranja izdelave normalnega orodja, specialnega orodja in predračuna razvojnih del** so bili sicer napravljeni prvi koraki, vendar brez posebnih rezultatov. Za normalno orodje je potrebno izvesti standardizacijo in normiranje po eni strani ter postaviti planske cene glede na obstoječe tržne cene. Ta naloga se mora rešiti v letu 1957, ker bo sicer onemogočeno premiranje od te pomembne postavke. Za predkalkuliranje specialnega orodja je bilo v predkalkulaciji v teku leta odprto posebno delovno mesto. Predračun razvojnih del se za leto 1956 ni sestavljal in tudi v letu 1957 ne bo mogoče priti delj od globalnega predračuna in poizkusov budžetiranja teh stroškov.

— — —

Nadzor nad režijskimi stroški se je glede zajemanja precej dognal, sestavljen je bil tudi plan na temelju podatkov iz preteklih let toda zaradi organskih izprememb podjetja, nepravilnega zajemanja v preteklih letih, različnih kriterijev itd., se plan po stroškovnih mestih ni obnesel ter tudi ni mogel služiti kot osnova za premiranje. V letu 1957 bo morala biti posvečena planu režije posebna pažnja. Izkušnje inozemskih ter tudi nekaterih domačih podjetij kažejo, da se z budžetom režije, s katerim se omeji višina stroškov na posameznih stroškovnih mestih, more doseči ogromne prihranke zlasti v zvezi s premiranjem, na drugi strani pa se omogoči standardno kalkulacijo. V Iskri je ta problem zelo zapleten ter bo potreben skrben študij ter premostiti mnogo težav predno se bodo izkristalizirale dokončne oblike. Sicer se že sestavlja budžet režije po oddelkih toda ob izvajanju bodo večkrat potrebne korekture. Delo precej otežkoča prevelika razdrobljenost stroškovnih mest, ki je sicer nujno zaradi točne kalkulacije in pa preveliko število vrst stroškov, ki jih spremljamo. Naloga za leto 1957 je razčistiti osnovne probleme budžetiranja režije ter izvršiti priprave za leto 1958, posebno v zvezi s POWERS stroji. Isto velja tudi za stroške razvoja.

3

OBRAČUN GOTOVE PROIZVODNJE ZA LETO 1956

Gotova proizvodnja se v teku leta za periodične tromesečne obračune obračunava z aproksimativi, ki temeljijo na kalkulacijah preteklih obdobij, predkalkulacijah ter v obdobju zaključenih serijah pri serijski proizvodnji, pri individualni proizvodnji pa po dejanskem obračunu zaključenih nalogov. Ob koncu vsakega leta pa se izvrši dokončna vskladitev na temelju inventurnega obračuna, ki temelji na dejanskem začetnem stanju povečanem za nastale stroške v teku leta, z odštevanjem končnega stanja pa se dobi vrednost obračunane gotove proizvodnje. Končno stanje se ugotovi s popisom celotne nedokončane proizvodnje na dan 31. decembra ter ovrednotenjem in po dejanskih stroških. Način popisa in obračuna je prikazan v inventurnem elaboratu o katerem se posebej razpravlja.

Inventurni obračun pride v poštev predvsem pri serijski proizvodnji, medtem ko se individualna proizvodnja obračuna po zabeleženih stroških na posameznih nalogih, ki se le kontrolirajo z inventuro.

Serijska proizvodnja se zaradi postavljenega kodnega sistema obračunava v celoti le po proizvodnih panogah (zaradi prepletanja sestavnih delov med izdelki), ter se razdelitev po posameznih gotovih izdelkih opravi po proporcijah aproksimiranih stroškov ali predkalkulacijskih stroškov ali pa, kar je najpravilnejše, po v teku leta zaključenih serijah gotovih izdelkov. V letu 1956 smo se pri obračunu v dosti večji meri mogli poslužiti takega obračuna, ker je bilo v večini panog zaključeno zelo veliko število serij gotovih izdelkov. Teoretično bi se dejanski obračun zaključenih serij moral zelo ujemati z dejanskim inventurnim obračunom, vendar so se pokazali v nekaterih panogah disproporciji, ki izvi-

rajo iz napak v obračunu inventure za leto 1955, morebitnih zamenjav med panogami samimi ter med panogami in individualno proizvodnjo, čeprav so bili v preprečevanju tega pravilnejšemu zajemanju nasproti letu 1955 vloženi veliki naporji ter doseženo dejansko izboljšanje. Nekaj disproporcij pa gre tudi na račun predkalkuliranih cen vgrajenih sestavnih delov, ki so sicer korigirani za ugotovljene odmike pri obračunanih serijah teh delov, vendar se vpliv za neobračunani del ni mogel povsod v celoti izločiti.

SKLEPI IN PREDLOGI ZA LETO 1957*

Из vsega navedenega moremo ugotoviti, da je bilo v letu 1956 kljub motnjam in napakam, dejansko doseženo s skupnimi naporji in sodelovanjem vodstva in osebja iz proizvodnje, organizacijskega biroja, oddelka za plan in obračun ter predkalkulacije precejšnje izboljšanje obračuna proizvodnje ter je stanje mnogo zadovoljivejše, kot pa v preteklih letih. V letu 1957 je mogoče še mnogokaj dopolniti in urediti, posebno v zvezi s postopnim uvajanjem postopkov na novih POWERS strojih. Predlogi in napotki za leto 1957 so naslednji:

1. Treba je sistematično poučevati osebje v proizvodnji in ostalih oddelkih, ki imajo opravka z dokumentacijo o stroških in to o organizacijskih predpisih, izvajanju ter uporabi dokumentacije, kar bo še posebno važno ob uvajanju postopkov za nove POWERS stroje luknjanih kartic.

* Ti sklepi in predlogi so bili obravnavani ter sprejeti na 18. rednem zasedanju Delavskega sveta.

2. Na temelju prednjega zahtevati in zaostri vprašanje organizacijske discipline ter poleg moralnih mer najti možnost zainteresiranja skozi premijski pravilnik.

3. Da bi opozarjali na nastale napake in nepravilnosti bo treba uvesti tromesečne obračunske sestanke knjigovodstva proizvodnje z osebjem proizvodnje, šefi panog ter predkalkulacijo.

4. Ker je delo vknjiževalcev v skladiščih delov bilo v letu 1956 dostikrat pomanjkljivo zaradi nezadostnega zanimanja in znanja, bo treba uvesti krajšo prakso teh v knjigovodstvu proizvodnje ter jih strokovno in disciplinsko podrediti knjigovodstvu proizvodnje.

5. Vzpostaviti kontinuirano inventuro skladišč delov nedokončane proizvodnje (potrebna uvedba novih delovnih mest).

6. Izkoristiti izsledke študija obratnega gospodarstva glede ekonomičnih serij ter nadalje zaostri problem zaključevanja serij.

7. Predkalkulacija mora opravljati neprestane revizije stalnih cen in stroškov ter jih pripraviti tako, da bo mogoče vršiti priprave za leto 1958 vsaj v novembru in decembru 1957. Posebno paznjo je posvetiti panogam 3, 4, 5, 6. Nujno je vzpostaviti planske cene za normalno orodje še v teku l. 1957, prav tako pa dokončno rešiti in izvajati predkalkuliranje individualnih telefonskih central (pri teh gre za vrednost nad pol milijarde!).

8. Uvesti nadzor nad specialnim orodjem po P — številkah s pomočjo POWERS strojev.

9. Študirati in pripravljati ter poskusno tudi izvesti budžetiranje indirektnih stroškov.

Zanimivosti

Ure bodočnosti

Prav gotovo ste brali v časopisju, da so že na različnih mestih zgradili tkzv. elektronske ure z izredno veliko točnostjo, saj znašajo napake le nekaj desetink sekunde za dobo 10 let. Z navadno izvedbo ur, kakršne še danes uporabljamo, take točnosti nikakor ne moremo doseči. Klasična ura z zobatimi kolesi, z nemirko ali s sekundnim nihalom, z vmetjo ali utežmi ima sorazmerno velike napake vsled trenja, toplotnega raztezanja, treslajev, nesnage, strjevanja mazalnih olj itd. V elektronskih urah napake ne nastopajo, ker nimajo te ure nobenega gibajočega mehanizma. Namesto nemirke služi v elektronskih urah izredno stabilno nihanje kremenčevega kristala. Do sedaj smo videli na slikah elektronske ure, ki so jih zgradili za določene namene v raznih znanstvenih in meteoroloških laboratorijih. Te ure so sorazmerno zelo velike in imajo velikost n. pr. našega kinoobjektivca. Po izjavah, kot jih je dala tovarna Longines-Wittnauer Watch Co. v ZDA pa se bodo začele izdelovati elektronske »ure bodočnosti« tudi za široko

potrošnjo. Za pogon teh ur ne bodo potrebovali baterij, temveč se bodo poganjale s pomočjo radia ali podobnih impulzov. Z uporabo tranzistorjev, ki so do sedaj najmanjše nadomestilo elektronk, bo mogoče izdelati tudi zelo majhne elektronske ure, verjetno tudi ročne izvedbe. Taka ura bo sestavljena iz magnetnih tuljav, tranzistorjev, uporov, kondenzatorjev in sploh iz materiala, iz katerega so sestavljeni majhni radioaparati. Vse vrteče mehanske dele v današnjih urah bo torej nadomestil praktično neuničljivi električni material obenem pa bo točnost teh ur neprimerno večja od današnjih. V primeri z današnjo uro s kompliciranim mehanizmom bo elektronska ura verjetno precej cenejša, ker se bo lahko izdelovala na avtomatih brez individualnega dela in justiranja. V današnji atomski dobi je čas vedno dražje zlato, zato bodo morale biti tehtnice — ure —, ki bodo to »zlato« merile vedno bolj točne.

RACIONALIZACIJA PROIZVODNJE Z OMEJITVIJO ROPOTA

Prav gotovo ste že čitali, kako se po vsem svetu borijo proti ropotu. Posebno je problem ropota pereč v velikih prometnih mestih in delavnicah. Ni potrebno, da poudarjamo kvar-

ne in slabe vplive ropota na človekov živčni sistem in s tem indirektno na njegovo delazmožnost. Oglejmo si zanimiv primer povečanja proizvodnje, ki so ga dosegli z zmanjšanjem ropota. V neki mehanični delavnici v kateri je nameščeno približno sto zelo ropotajočih strojev so namestili posebne plošče za vpijanje zvoka. Te plošče iz steklene volne so bile obešene na stropu delavnice tako, da so visele v več vrstah navpično navzdol. Ropot v delavnici se je zmanjšal za približno 35%. Dolgotrajne meritve izdelovalnih časov pred in po dušenju ropota so pokazale, da so se v času dušenja ropota zmanjšali izdelovalni časi za 7,2%. To zmanjšanje izdelovalnih časov je prineslo prihranek 78 delovnih ur pri 75 delavcih. Dvig proizvodnje v istem času je znašal 5,2%. Poleg tega dviga proizvodnje so opazili tudi manjši izmet — izboljšala se je tudi kvaliteta proizvodnje. Poleg tega je treba tudi upoštevati, da je bilo manj nesporazumov pri ustnih navodilih, v času teh navodil je bilo tudi manj zastojev pri delu. — Mogoče smo se mi na ropot tako privadili, da se nam zdi, da nas ne moti. Toda to si samo mislimo, ker ne vemo, kako bi proizvajali če bi bilo manj ropota.

KAM IZVAŽAMO?

Ko odpre inozemski kupec akreditiv ali pa pošlje denarno nakazilo potom banke, takrat prične z delom odpremni oddelek. Temu se pridruži še prevoz — »motorizirane enote naše tovarne«.

Ste že imeli priliko videti tov. Rusa, ko z velikimi koraki hiti od skladišča do skladišča? Takrat prav gotovo pakirajo v odpremni oddelek kak projektor, centralo in podobno. Telefon neprestano brni od

odpreme do izvoznega oddelka in nazaj. Od teh ljudi, kateri zadnji vzamejo naše izdelke v svoje roke in jih pripravijo za prevoz je prav gotovo veliko odvisno, kako in v kakšnem stanju bodo prišli na cilj. Dober, soliden zaboj, ki je poleg tega še pravilno označen, je že sam po sebi propaganda za naše izdelke. Naši delavci in nameščenci v odpremi se tega zavedajo, kar potrjujejo tudi projek-

V pristanišču

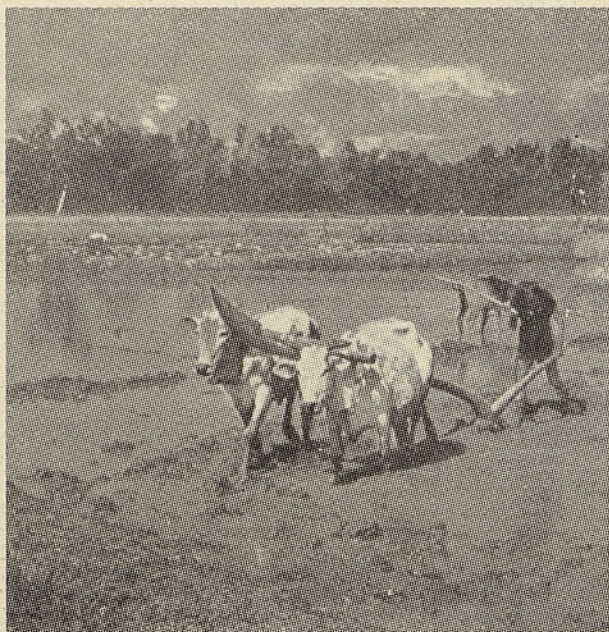


torji, ki so prepotovali pot v Azijo — v Burmo. Do sedaj so vsi projektorji prispeli nepoškodovani do kupca.

Ko smo že omenili Burmo, si jo pa oglejmo. Kje je pravzaprav? Burma je ena izmed indokitajskih držav, ki leži na vzhodni strani Bengalskega zaliva, sosedje pa so jim Siam, Kitajska in Indija. To je mlada država — republika, federacija bivših angleških kolonij Burme, Shan, Kachin in Kereni. Tudi Burmanci so imeli že pred angleško osvojitvijo svojo državo in zelo razvito kulturo, ki so jo prevzeli od Indijcev. Burma meri 678.000 km². Na tem ozemlju prebiva 18.859.000 Burmancev. Med njimi so seveda tudi različna druga plemena. Država ni torej preveč gosto naseljena. Je gorata in pokrita z gozdovi. Da pri tem omenimo znani tikov les za gradnjo ladij. O Burmi smo že precej slišali, saj naša država goji z njo prijateljske zveze, tako na gospodarskem, kakor tudi na kulturnem področju. Od srede 19. stoletja, ko so jo osvojili Angleži, pa do leta 1937 je ta predel spadal pod indijsko kraljestvo, ki mu je načeljeval angleški podkralj. Svojo samostojnost je dosegla Burma šele leta 1947.

Praden se je mlada republika notranje uredila je morala prebroditi marsikatero težavo: nasprotja med plemeni in razni vplivi od zunaj, ki so nasprotovali poti, kakršno si je začrtala socialistična vlada. Toda vodstvu je uspelo državo utrditi in pričeti z urejanjem gospodarstva. Angleži kot kolonizatorji so gradili samo tiste ceste in plantaže, ki so jim omogočale izkoriščati naravna bogastva Burme. Tako so na severu, posebno v goratem predelu, čisto zaostali kraji. Nacionalne industrije ni bilo. Šele sedaj so pričeli graditi lastne tovarne in hidrocentrale. Velik del Burme je še v pogledu rudnega bogastva neraz-

Delo na riževih poljih



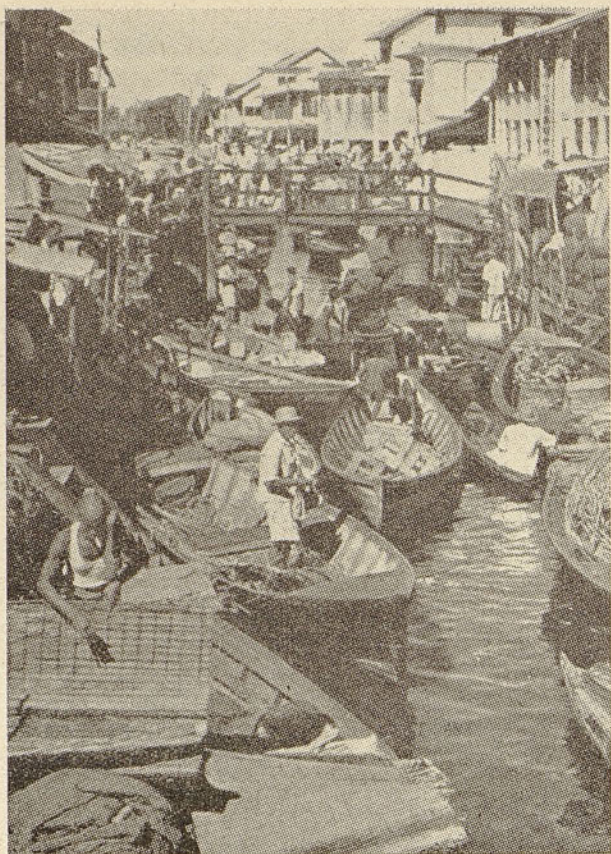
Budistično svetišče

iskan. Izkoriščajo samo rudnike svinca, cinka, volframa in pa nafte. To tudi izvažajo.

Glavna osnovna gospodarska panoga je poljedelstvo. Tudi podnebje, ki je monsumsko, je kot nalašč za uspešno gojenje in obdelovanje riža, ki ga pridelujejo na zelo skrbno obdelanih plantažah. Riž je tudi glavni izvozni pridelek. Poleg tega izvažajo še sladkor, ki ga pridobivajo iz sladkornega trsa, in čaj.

Glavno mesto in največje pristanišče je Rangoon. Središče gospodarskega in kulturnega življenja Burme, moderno, z raznimi visokimi šolami, univerzo itd. Poleg Rangoona sta še pomembni mesti Mandalay in Moulmein. Mandalay je staro prestolno mesto z značilno arhitekturo — s krasnimi pagodami, ki se leskečejo v zlatu in dragih kamnih. Znani so namreč burmanski rubini in safiri.

Dežela je polna nasprotij. Na eni strani revščina, na drugi pa bogastvo, ki se je zbiralo v svetiščih in pri vaških oderuhih. Vendar Burma v primeri s so-



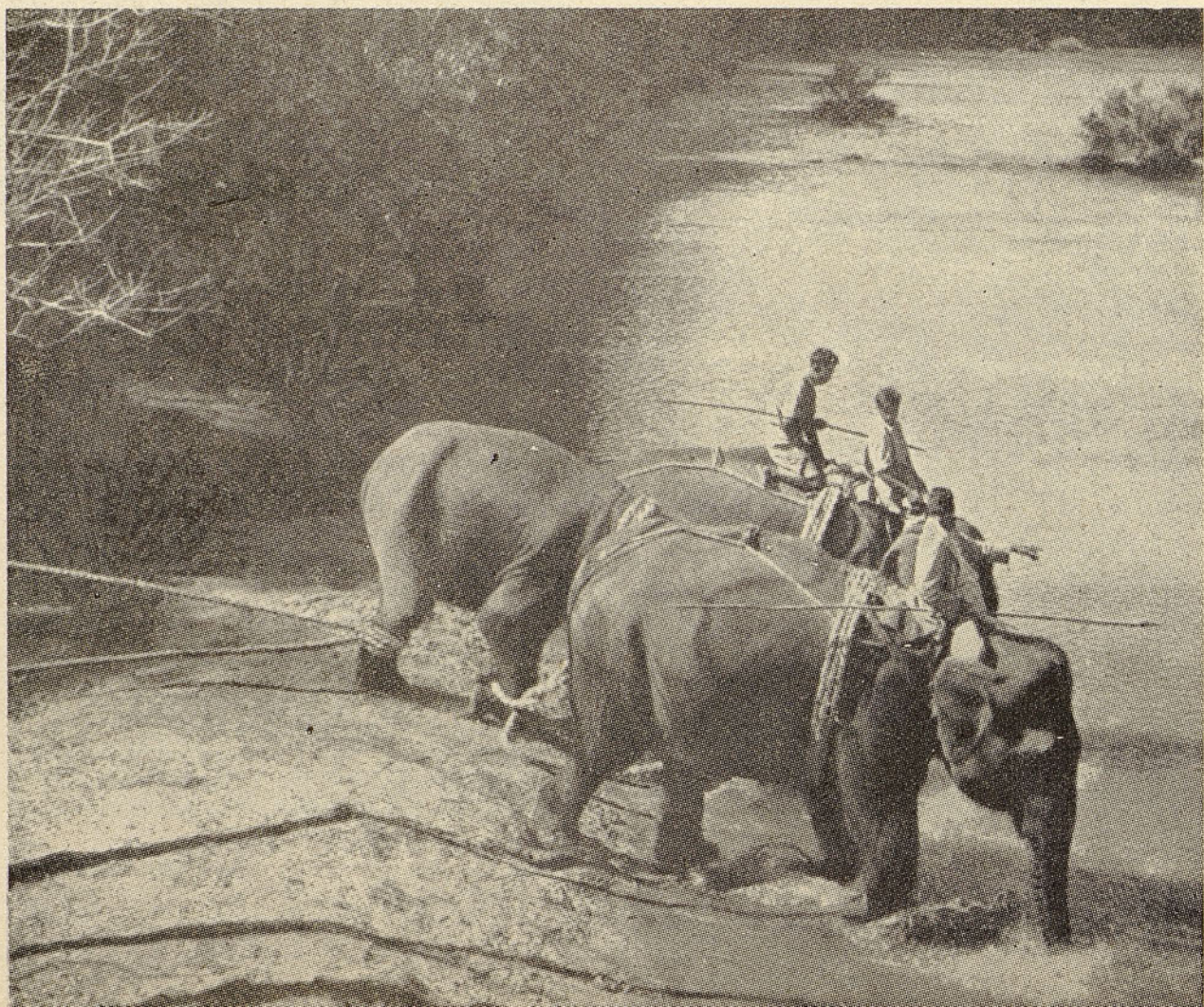
sedi nima tako slabega življenjskega standarda zaradi tega, ker ni tako gosto naseljena.

Burmanski denar je »Rupija«, ki se deli na 16 »Anna«. 1 Rupija je enaka 4,76 US Dolarjem.

To je torej dežela, kamor smo v preteklem letu izvozili lepo število naših projektorjev in kjer si želimo naše zveze še razširiti. Pri tem pa moramo upoštevati, da je Burma zelo oddaljena in da je poštna zveza kljub modernim transportnim sredstvom v velikih primerih počasna. Ladja plove samo enkrat na mesec na daljni vzhod in če ni blago pravočasno na Reki, mora čakati do naslednjega meseca. Zgodi se pa, da prispe denar zadnji dan pred odhodom ladje. Takrat morajo v odpremni oddelku hiteti. Pakirati projektor ni tako enostavno. Pri tem pa je treba paziti, da kaj ne izostane. Da gre včasih res za »minute« naj pove to, da so nekoč nakladali direktno iz kamiona na ladjo. Ko so naložili, je dal kapitan znak za odhod. Bil je res zadnji trenutek, ker drugače bi vsako zamudo ladje drago plačali, če bi sploh hotela počakati. Hitrost je v trgovini ena izmed najvažnejših postavk solidnega trgovanja in zato je važno, da naši pakirji in prevozniki vedno pohitijo s svojim delom.

Trg na čolnih

Tudi sloni so delovna živalina



Informacija o metodi praktičnega izobraževanja vodilnega osebja (P. I. V. - 1)

Ker se je tudi v našem podjetju že znatno število vodilnih ljudi seznanilo z metodo poučevanja, je potrebno, da o njej in njenem namenu ter koristih izve širši krog članov našega delovnega kolektiva.

Obširno je znanje, ki ga posedujejo vodilni ljudje; ni dano vsakomur imeti sposobnost jasnega posredovanja znanja in direktiv svojim podrejenim. Zato tudi tečaj P. I. V. - 1 ni namenjen osnovnemu usposabljanju vodilnega osebja v svojem delu, temveč praktičnemu in hitremu prenašanju strokovnega znanja. Poudarek izobrazbe vodilnega osebja in sposobnost poučevanja je v metodičnem in objektivnem prenašanju tehnike dela na svoje podrejene.

Ta cilj lahko dosežemo po PIV metodi, pri čemer pa se moramo strogo držati njenih principov in pogojev. Poleg tega pa igra važno vlogo tudi način predavateljeve razlage in prikazovanja kot tudi njegovo obvladanje metode tehnike dela.

Program metode poučevanja je zasnovan na postopnem prikazovanju važnosti poučevanja, ki naj bo stalna dolžnost in funkcija vsake vodilne osebe. 5-dnevni tečaj sestavlja pet sestankov. Vsak sestanek predstavlja celoto zase, toda vsi so med seboj logično povezani in tvorijo skupni program.

Namen in vsebina posameznih sestankov je naslednji — prvi sestanek je namenjen prikazovanju upravičenosti in nujnosti poučevanja, ostvaritvi dobre kvalitete proizvodnje ter istočasnemu prikazu pravilne metode poučevanja.

Na drugem sestanku se obravnava važnost dobre in temeljite priprave za poučevanje.

Na tretjem sestanku se seznanijo tečajniki z nujnostjo izdelave programa izobrazbe za usposabljanje kadra s potrebami proizvodnje.

Na četrtem sestanku tečajniki sami prikazujejo praktične vaje, ki so važen sestavni del te metode. Vajo izberejo tečajniki sami, jo predhodno razčlenijo in potem poučujejo po principih metode.

Peti sestanek obravnava možnosti uporabe metode v slučajih, ko imamo pred seboj že izkušeno osebje. Poleg tega se na tem sestanku izmenjujejo mišljenja o sami metodi in njenih prednostih.

Predvsem je potrebno tečajnikom prikazati vlogo vodilne osebe v podjetju, njen položaj v odnosu do ostalih kot tudi odgovornosti napram podjetju. Vsakomur naj se predoči pomen faktorjev, ki igrajo v proizvodnji zelo važno vlogo (kvaliteta, najmanjši stroški, izvršitev v določenem roku pri najboljših delovnih pogojih). Seveda pa se pri tem ne moremo izogniti obravnavanju težav, ki se postavljajo pred vodilne osebe v proizvodnji v zvezi z različnimi problemi, ki ovirajo uspešen proizvodni proces. Če hoče vodilna oseba uspešno premostiti ali vsaj delno rešiti razne probleme je nujno, da ima naslednje sposobnosti:

- poznati mora delo,
- poznati in imeti mora občutek odgovornosti,
- imeti mora sposobnost vodenja,
- imeti mora sposob. izboljševanja delovnih metod,
- imeti mora sposobnost poučevanja.

Tečajniki se med tolmačenjem teh sposobnosti lahko prepričajo, da se z vsako od njih lahko rešuje eden ali več problemov, ki se pojavljajo v proizvodnji.

Kot je bilo omenjeno zgoraj, obravnava program tega tečaja pravilno metodo poučevanja in njene koristi. Da lahko pridemo do pravilne metode, je treba da tečajniki z demonstracijo o izdelavi električnega vozla ugotovijo, da obstaja poleg pogosto uporabljenih metod ustmene raz-

lage in prikazovanja še neka tretja, zelo nazorna metoda, ki sloni na enostavnih in določenih principih:

I. princip zahteva, da pripravimo izvrševalca za poučevanje,

II. princip zahteva, da prikažemo operacijo,

III. princip terja, da zahtevamo od izvrševalca ponovitev poizkusa,

IV. princip zahteva, da zagotovimo začetek dela.

Tečajniki dobijo po obrazložitvi in utemeljitvi principov tudi žepne priročnike, ki jim pomagajo pri njihovih pripravah za poučevanje in pri analizi dela, katerega izvršitev želijo posredovati drugim.

Priprava za poučevanje je zelo važen del samega poučevanja, ker terja kakor vsako drugo delo, skrbno pripravo. Pri tem nam pomagajo točke, ki jih vsebuje hrbtina stran žepnega priročnika. Pri poudarku o analizi dela vodilnemu osebju dobro služi praktični prikaz analize elektriškega vozla. Cilj analize se mora tečajnikom temeljito raztolmačiti. Tu se pojavita pojma **važna faza** in **ključna točka**, ki ju razlagamo na osnovi praktičnih primerov, tako da obiskovalci tečaja spoznajo, da je važna faza nekaj, kar predstavlja stopnjo pri napredovanju dela, ključna točka pa je nekaj, kar olajšuje izvedbo dela, vpliva na kvaliteto dela, zmanjšuje izmet itd.

Za razširitev znanja je treba napraviti skupno analizo, za kar se izbere neko preprosto praktično delo in s skupino napravi analiza važnih faz in ključnih točk. Po izvršeni skupni analizi lahko na podlagi prej pojasnenih pojmov važnih faz in ključnih točk nekdo iz skupine prikaže analizo svojega dela ter s pomočjo principov metode PIV pouči nekoga od svojih tovarišev. Na isti način se obravnavajo tudi priprave za vse ostale praktične vaje, ki bodo prikazane na naslednjih sestankih.

Poleg teh vaj je prikazan tudi primer, kjer se lahko prepričamo, da ta metoda ustreza tudi takrat kadar gre za izdajanje naloga, ki se ne nanaša na poučevanje manualnega dela. Primer se da uporabiti povsod v praksi in bo marsikateri vodilni osebi olajšal delo s svojimi podrejenimi, slednjim pa bo dal možnost, da zaupano jim delo bolje razumejo in točno izvršijo.

Tudi programu izobrazbe posveča tečaj posebno poglavje. Pri tem se obravnava priprava za poučevanje na osnovi štirih principov in prikaže, kako naj si vodilna oseba sestavi program izobrazbe v svojem oddelku, kaj naj se poučuje, da bodo dane naloge v proizvodnji izvršene. Tu je treba poudariti, da programa izobrazbe ne sme narekovati slučajna potreba, temveč mora izobrazbo določiti vodilna oseba, oziroma potrebe proizvodnje. Treba je določiti koga naj se izobražuje, za kakšno delo in do katerega roka. Pri tem se program izobrazbe praktično prikaže in obrazloži.

Metoda PIV-1 obravnava tudi posebne primere poučevanja. Med te štejemo dolgotrajne operacije, zapletena dela, pridobivanje spretnosti prstov, ključne točke, ki se nanašajo na poučevanje v delavnicah, kjer je hrup in ropot. Vse to se lahko tolmači na osnovi praktičnih primerov iz proizvodnje.

Sefi, mojstri in brigadirji imajo česti opravka z izpopolnjevanjem izkušenega osebja. Zaradi tega obravnava tečaj tudi pogoje in uporabo metode PIV-1 pri poučevanju v takih primerih. Pri izkušenem osebju se mora namreč prav posebno obravnavati problem **samo-ljubja**. Pri tem prikazu se analizira sprememba delovnega mesta in pojav nezadovoljivih rezultatov po principih omenjene metode. Zato je potrebno obrazložiti, kako naj postopamo v enem, kako v drugem slučaju po že razloženih principih, da bomo dosegli zadovoljive rezultate tudi pri izpopolnjevanju izkušenega osebja.

Metoda PIV-1 je bila preizkušena že v mnogih državah in je dala povsod zelo zadovoljive rezultate. Pri nas se šele uvaja in mi vsi, ki sodelujemo pri njenem uvajanju, opravljamo pionirsko delo. Uspehi ne bodo izostali, če bomo pri uporabi metode in kontroliiranju izvajanja dosledni in prepričani v pravilnost poučevanja. Za uspešno poučevanje moramo vložiti precej časa, pri čemer se zavedajmo da s časom vloženim za poučevanje mnogo pridobimo predvsem na izboljšanju kvalitete iz-

delkov, na skrajšanju dobe priučevanja in kar ni manj važno tudi na izboljšanju medsebojnih odnosov. Pri posredovanju metode je vredno omeniti, da je predavateljeva vloga pri tem zelo pomembna. Ta naj bo pri prenašanju sposobnosti poučevanja enostaven, elastičen in jaseen, njegovo delo pa bo uspešno in olajšano, če bo povsod deležen podpore uprave podjetja, kot se to že dogaja pri nas.

Adolf Kosterov:

10 let obstoja komisije za ugotavljanje obratne škode

Poteka 10. leto odkar je bila imenovana v naši tovarni posebna komisija za ugotavljanje obratne škode. Osnovana je bila z namenom, da razišče vsak pojav materialne škode, ki nastane v podjetju.

Namen imam na kratko prikazati glavne smernice dela te komisije in postopek ugotavljanja nastale škode.

V vsakem primeru, kadar nastane škoda nad 5000 din, se sestane komisija, da ugotovi ali je škoda nastala po krivdi prizadete osebe, ali je povzročena škoda iz nekrivega ali nehotenega dejanja ali po naključju. Komisija mora v vsakem primeru povzročene škode ugotoviti vrsto vplivov, ki so škodo povzročili, kdo je pravi krivec povzročene škode in v kakšnih okoliščinah je nastala. Pri vsem tem pa je treba razlikovati ali je škoda nastala po krivdi, malomarnosti, namenoma, nehote in slično.

Zaradi jasnosti teh pojmov, jih bom na kratko raztolmačil.

Škoda storjena iz malomarnosti je vedno takrat, če se je storilec zavedal, da škoda lahko nastane, pa je iz lahkomišelnosti mislil, da škoda ne bo nastala in jo zaradi tega ni preprečil. To se obravnava že kot težji primer.

Namenoma storjena škoda je tista, kjer se je storilec zavedal, da bo z nepremišljenim delom povzročil škodo in jo ne prepreči, temveč privoli v to, da škoda nastane. Te primere se obravnava kot zelo težke, ker dostikrat že diše takorekoč po sabotaži.

Pod škodo smatramo tudi škodo, ki je bila povzročena brez krivde ali z nehotenim dejanjem. Taka škoda nastane v primeru če nekdo z namenom, da odstrani pretečo nevarnost, poškoduje naprave. V takih primerih komisija stvari razišče. Praviloma za tako povzročeno škodo ne more biti nihče odgovoren, seveda če ni preteča nevarnost nastala zaradi malomarnosti tiste osebe, ki je s svojim delom povzročila, da je nastala nevarnost.

Razlikujemo in posebno obravnavamo tudi slučajno nastale škode. Za tako povzročeno škodo ni in ne more biti nihče odgovoren. Te škode nastanejo običajno pri raznih preizkusih ali pa če je tretja oseba to naključje, ne zavedajoč se da bo škoda nastala, povzročila.

Kot zadnji primer povzročene škode se obravnavajo primeri, da škodo povzroči neka oseba, vendar za njo ne more biti odgovorna, ker je bila povzročena v začasni duševni zmedenosti ali pa zaradi takega duševnega stanja povzročitelj ni mogel imeti v oblasti svojega ravnanja.

Ko komisija za ugotavljanje obratne škode tako ugotovi, oziroma bolje rečeno, kvalificira vsa vprašanja v kakšnih splošnih okoliščinah je nastala škoda, mora nadalje še ugotoviti, kdo je škodo napravil in kdo za njo sploh odgovarja. Pri teh zadnjih ugotovitvah mora komisija vedno upoštevati stopnjo krivde tako delavca kot mojstra ali vodje oddelka. Vse te ugotovitve mora nato komisija vnesti v zapisnik ter tudi nakazati vse okoliščine, ki so pripomogle k temu, da je škoda nastala. Na primer: slab material, slabi stroji, slabo orodje, konstrukcijske napake, razne organizacijske pomanjkljivosti in podobno. Ko so vse te ugotovitve in zaslišanja prizadetih, če jih je več, kakor tudi zaslišanja prič vnešene v zapisnik, se ta preda na pristojno mesto. Težje primere, to je škode povzročene iz malomarnosti ali namenoma, običajno obravnava disciplinsko ali redno sodišče, ostale pa po pooblastilu upravnega odbora, direktor. Kazni, ki sledijo za povzročeno škodo, pa se vedno izrekajo po uredbi o disciplinski in materialni odgovornosti delavcev in uslužbencev v gospodarskih podjetjih. Te kazni pa so: pismeni opomin, pismeni ukor, pismeni strogi javni ukor, denarna kazen, premestitev na delo nižje skupine največ za dobo treh mesecev in odpust.

Pri izrekanju kazni pa se morajo zopet upoštevati teža prekršitve in njene posledice, stopnja odgovornosti, velikost škode, okoliščine, dotedanje delo in obnašanje delavca, poleg tega pa tudi delo, ki ga storilec opravlja. Vse te stvari se lahko upoštevajo kot obtežilne ali kot olajševalne okolnosti.

Da komisija vse to, kar sem do sedaj navedel, lahko ugotavlja, mora že v samem začetku poskrbeti, da ostanejo predmeti, ki so bili kot objekt storjene škode, nedotaknjeni. Poskrbeti mora, da se zavarujejo in ohranijo dokazi, ki lahko storilcu govorijo v prid ali škodo. V zapletenih primerih pa se posluži tudi mnenja strokovnjakov in laboratorijskih

izvidov. Takoj mora zaslišati storilce, če jih je več, in vse priče, ki pridejo v poštev za potrebne ugotovitve o nastali škodi. V sumljivih primerih pa komisija lahko predlaga, da se prizadeta oseba odstrani začasno z delovnega mesta.

V tem skopem opisu sem prikazal samo poglavitne, osnovne, naloge članov komisije, da bi člani kolektiva pravilno razumeli delo komisije in njen trud za preprečevanje škode. Naša glavna naloga je, da preprečimo škodo, če pa je že storjena, moramo podati objektivno poročilo o vzrokih in storilcih, ki naj za to prejmejo zaslužno kazni.

Ker ne razpolagamo s potrebnimi podatki, predvsem statističnimi, za dobo od leta 1947 dalje, se bom v nadaljnjem omejil le na poročilo o delu komisije v preteklem letu.

Komisija je v preteklem letu aktivno posegla v ugotavljanje povzročene škode 46 krat. Od tega je 31 primerov, kjer so nastopali povzročitelji storjene škode. V ostalih primerih pa ali smo primer odstopili v pristojnost mojstra delavnice ali šefa oddelka.

V vseh primerih nastale škode v preteklem letu odpade na zaposlene po spolu in nazivih:

15 delavcev
6 delavk
5 urejevalcev
4 brigadirji
1 mojster

Iz tega je razvidno, da še vedno prevladujejo delavci. Pri tem je vredno omeniti, da se največ škode naredi v dnevih pred prazniki ali pa v dnevih po prejemu mesečnega zaslužka. Torej skoraj vsi primeri so povzročeni iz malomarnosti in neodgovornosti posameznikov do dela.

V preteklem letu je bilo po denarni vrednosti obravnavanega vsega skupaj za

4,541.565 dinarjev škode.

Ta vsota je porazdeljena po posameznih delavnicah in oddelkih takole:

I. delavnica	263.000 din
II. delavnica	15.880 din
rezkarna	173.984 din
brusilnica	155.475 din
stiskalnica	957.504 din
strojna orodjarna	200.000 din
bakelitna delavnica	53.344 din
splošni oddelek	113.000 din
galvanika	90.850 din
garaže	728 din
škoda pri prevozu	430.000 din
škoda zaradi pomanjkanja instr.	52.000 din
nekvaliteten material	-2,035.800 din

Iz zgoraj navedenih statističnih podatkov se lahko opazi, da smo z ozirom na prejšnje leto 1955 uspeli v posameznih delavnicah znižati primere škode na minimum. Tako lahko povemo, da je povzročila II. delavnica mnogo manj izmeta. Ravno tako tudi bakelitna delavnica in pa galvanika. Dočim se ostali oddelki držijo nekako na isti višini kot leta 1955.

Poleg ugotavljanja povzročene škode pa smo v letošnjem letu polagali veliko pažnjo na to, da smo preprečili oziroma rešili komade, ki so bili takorekoč že izmetni. Tako smo rešili po vrednosti za 437.745 dinarjev.

Da nam je to uspelo, smo bili vedno v stikih s kontrolo, mojstri delavnic in pa planerji ali po potrebi tudi s konstrukcijo.

Tako izgleda bilanca lanskoletnega dela komisije za ugotavljanje obratne škode.

Vredno je tudi omeniti, da naletijo člani komisije večkrat na razne zapreke pri izvrševanju dolžnosti. Tako na pr. posamezniki nočejo povedati pravih vzrokov, kako je prišlo do škode. Na ta način ima komisija veliko več dela in končno pride celo do obtožb, da so člani komisije neobjektivni. Največ pa je vedno pripomb na račun mojstrov. Delavci vedno trdijo, da delamo izjeme, ter da kadar ga polomi kak mojster ali kdo od »višjih«, ne upamo ničesar ukrepati. Take izjave so največkrat brez osnove in jih izjavljajo ravno tisti delavci, ki največkrat povzročijo občutno škodo.

Če bi se vsak posameznik, ki je posredno ali neposredno vezan na proizvodnjo zavedal, da s povzročitvijo škode, škoduje prevsem samemu sebi, sem prepričan, da bi vsakdo pazil kako bo delal.

Zato je dolžnost celotnega kolektiva, da obratne škode preprečuje, že nastale pa popravlja in zmanjšuje. S tem bomo prihranili nekaj milijonov dinarjev na leto za koristnejše namene.

Hrepenenje

*Drbtim in trpim vsako noč.
Kje si, ki bi nudil mi pomoč?
Kje si, da umiriš mi srce,
sprašujem se, kje si, kje?*

*Pohajam dan za dnem,
po tibi, belih stezah,
ob nežnih, vitkih brezah,
da ubežala bi skrbem.*

*Miru pa v srcu ni
vse dolge, dolge dni,
a ko mesec na nebo pripluje —
takrat meni je najhuje.*

*Ob oknu tam slonim,
po ljubezni hrepenim,
tebe pričakujem
in v upe srečo kujem.*

*A kaj če up zamre?
In nikdar več ne javiš se?
Tedaj ljubezni čar
ne vzcvete več nikdar.*

Slavka

Ob obletnici rojstva Ivana Cankarja

10. maja je minilo 81 let, odkar se je rodil na Vrhniki Ivan Cankar, eden izmed štirih velikih slovenske Moderne in naš prvi veliki socialistični pisatelj.

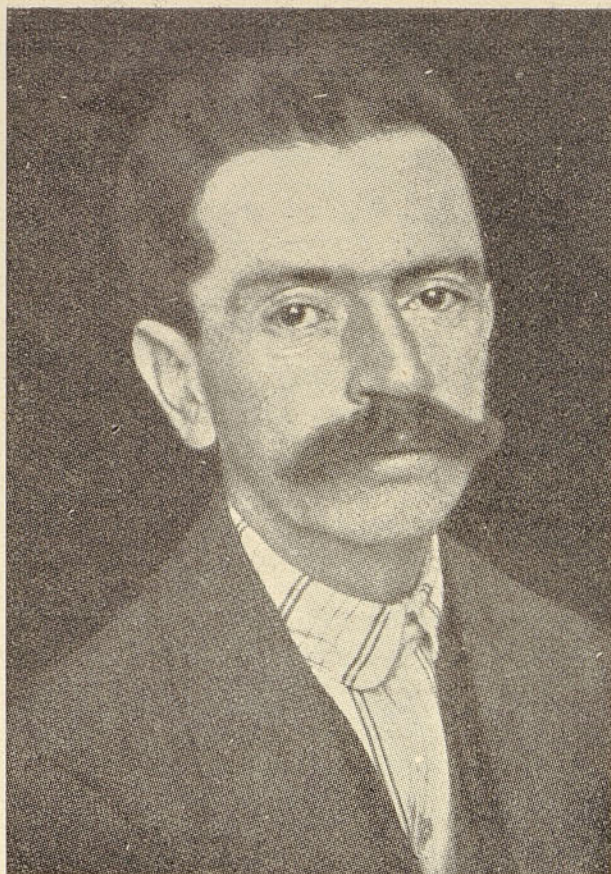
O samem življenju Ivana Cankarja ne bi pisali na široko in na dolgo, kajti Cankarjeva knjiga je tista, ki govori o njegovem življenju. V Beli krizantemi pravi pisatelj: »Moje delo je knjiga ljubezni — odpri jo domovina, da boš videla, kdo ti je pravičen sin! Dal sem ti, kar sem imel; če je bilo veliko ali malo, o tem razsodi. Dal sem ti svoje srce, svoj razum, svojo fantazijo in svojo besedo, dal sem ti svoje življenje — kaj bi ti še dal?«

Ob čitanju njegovih del pa se nam razodene še veliko več kot samo pesnikovo življenje, razodene se nam družbena resničnost zadnjih desetletij pred prvo svetovno vojno. V svojih dramah in sploh v vsem svojem ustvarjanju nam je prikazoval to resničnost, ki ni bila nič drugega kot silno obubožanje in revščina našega ljudstva, ki je bilo gospodarsko in kulturno zasluženo. Vedel je, da je njegov propad blizu če se kmalu ne zave samega sebe. Vihtel je bič na vse strani in udarjal po domačih hlapcih tujega kapitala in naukov, da bodi »hlapec hlapec in gospodar gospodar«.

Takratna nesvobodna domovina Cankarja ni popolnoma doumela. Šele sedaj, po zmagoviti ljudski revoluciji, je Cankar začel živeti tisto večno življenje, ki bo njemu in domovini v nevenljivo čast in slavo. Šele danes moremo kot resničen gospodar na svojih tleh v vsej globini doživeti Ivana Cankarja kot človeka in umetnika. Uresničilo se je Cankarjevo, iz najgloblje vere v naše vstajenje zapisano upanje:

»da si bo narod pisal sodbo sam;
ne frak mu je ne bo, ne talar.«

In tako se je zgodilo. Obsojen na smrt je šel slovenski narod z roko v roki z ostalimi narodi Jugoslavije v narodno-osvobodilno vojno in ljudsko revolucijo in se po 1300 letih otresel verig tujih gospodarjev in domačih zajedalcev. Sedaj gradimo domovino, socialistično domovino, o kateri je Cankar dejal: »Naša domovina je boj in prihodnost, ta domovina je vredna najzlahtnejše krvi in najboljšega življenja: Iz muke, trpljenja in suženjstva nešteti milijonov bo zrastle naša domovina: vsa ta lepa zemlja z vsem svojim neizmernim bogastvom.«



Odkril nam je neizmerno zakladnico svojega duha, naše ustvarjalne sile, ki ni klonila v najtežjem času naše zgodovine, ko sta nas germanski in romanski meč hotela dokončno zbrisati s površja zemlje. In ne zaman so naše brigade nosile imena največjih sinov našega naroda: Prešernova, Cankarjeva, Gubčeva, Kosovelova...

Vera velikega umetnika je zmagala in z njim je zmagal narod, tisti narod, ki so ga stoletja učili hlapčevati. S svojim socialističnim pisateljem je izbojeval svet, kjer bo ljudstvo gospodarilo in kjer »naša kultura ne bo več krizantema siromakova, temveč bogastvo bogatega.«

11. decembra 1918. leta je Cankar zatisnil svoje oči, ki so videle več žalosti in trpljenja ter bede kot pa sreče in veselja. Umrl pa je le telesno, kajti v naših srcih bo živel, dokler bo živelo slovensko ljudstvo.

Majhna je slovenska zemlja, a rodila je velike ljudi in ljudstvo, o katerem je glas segel vsepovsod. Cankarjeva pesniška beseda je zazvenela daleč na vzhodu, do Japonskih otokov je segla, na skrajni sever je poletela, ustavil je ni ne jug, ne zahod.

IGOR SLAVEC

Higiensko tehnična zaščita v podjetju

Vsi vemo in čutimo, da smo danes člani delovnega kolektiva, ki živi v novih prilikah, katere so sad 70-letnega boja delavskega razreda vsega sveta, ki je v tem boju doprinesel težke žrtve za dosego socialnih reform v odnosu delodajalca do delavca. Seveda so pa v naši novi Jugoslaviji najbolj občutne pridobitve naše socialistične revolucije, ki je dokončno obračunala z vsemi izkoriščevalci delavcev in je dala naši ženi in vsakemu delovnemu človeku tisto mesto in socialno zaščito v naši družbi, da se s ponosom lahko prištevamo med najbolj napredne države na svetu.

Naša zakonodaja o socialni in higieni tehnični zaščiti delavcev je takoj po osvoboditvi uresničila najbolj važne zaščitne mere v korist delavcev v proizvodnji. Pravilnik o higieni-tehnični zaščiti, ki je v začetku bolj okvirno in teoretično postavljala pravila zaščite, je v praksi po zaslugi delavskega samoupravljanja dobil počasi pravo vsebino in specifikacijo po posameznih panogah gospodarstva. Danes že obstojajo natančni predpisi za delo v rudnikih, črni metalurgiji, lesni, usnjarski in tudi elektroindustriji. Tudi naša tovarna že pripravljata interni pravilnik o varnosti pri delu za vsak oddelek in stroj. Proučevanje poklicnih obolenj pa nam že daje konkretna navodila, kako je treba zaščititi delavce pri zdravju škodljivih delih. Obratne nezgode, ki so prva leta po osvoboditvi povzročile ogromne materialne stroške in črpale milijardne vsote iz socialnega zavarovanja, so vsled zaščitnih ukrepov že znatno manjše in redkejše. Mreža ustanov, ki proučuje HTZ, se je v zadnjih letih zelo razširila in je postala HTZ referentom v podjetjih krepka opora. Zlasti plodno je delo Zavoda za proučevanje varnosti pri delu, ki s svojimi izkušnjami in nasveti uspešno pomaga industrijski sanitarni inšpekciji in inšpekciji dela, ki nato prenašajo svoja navodila na okrajne HTZ komisije in slednjič na vsako HTZ komisijo v podjetju.

V svrhu zaščite delavcev je bila pred 70 leti ustanovljena po zgledu drugih evropskih držav tudi v Sloveniji inšpekcija dela. Šele takrat se je začela resna borba za izboljšanje varnosti pri delu. Dolga desetletja je edino inšpekcija dela kontrolirala podjetja.

Vendar se je pokazalo, da je samo njena kontrola nezadostna, kajti inšpekcija dela lahko pregleda vsako podjetje komaj enkrat na leto. Za uspešnejše izboljšanje varnosti pri delu pa je v podjetju samem potrebna stalna, vsakdanja kontrola, pri kateri sodelujejo poleg vodilnega kadra tudi zastopniki delavcev. Po osvoboditvi so na tem področju delali varnostni odbori in leta 1953 so bile ustanovljene prve HTZ komisije v današnjem smislu.

HTZ komisija mora proučevati problematiko HTZ v podjetju in pripraviti na podlagi statističnih podatkov o nezgodah in obolenjih ter zapaženih pomanjkljivostih podroben program za načrtno izboljšanje HTZ.

Vsako večje podjetje ima svojo HTZ komisijo, ki dela po navodilih in pod nadzorstvom okrajne HTZ komisije pri zavodu za socialno zavarovanje.

Komisijo sestavljajo: predstavnik vodstva podjetja, šef varnostne službe (varnostni tehnik) eden ali več mojstrov, obratni zdravnik in ustrezno število zastopnikov delavcev. Vse dosedanje izkušnje so pokazale, da brez vidne opore pri vodstvu podjetja varnostna organizacija ne more doseči uspeha. Komisija HTZ bo tudi težko dosegla uspeh brez vnetega sodelovanja mojstrov in predelavcev. Zato jim mora dati vodstvo podjetja jasno na znanje, da vsak na svojem področju odgovarja za varnost pri delu. Poleg izrecnega naloga, ki ga vodstvo podjetja

izda mojstrom in predelavcem, da morajo skrbeti za varnost svojih delavcev prav tako, kot se brigajo za proizvodnjo, jih mora tudi prepričati, da je dvig proizvodnje odvisen od izboljšanja varnosti pri delu in da tudi njih prizadenejo ogromne izgube podjetja zaradi nesreč pri delu.

Naloga HTZ komisije je voditi evidenco o vseh nesrečah pri delu in o poklicnih obolenjih, njih vzrokih ter virih in predlagati ustrezne ukrepe za njihovo preprečevanje. Nadzirati mora celo podjetje glede izvajanja varnostnih in higienskih predpisov. Razvijati mora z vsemi sredstvi čut za varnost pri delu med vsemi člani kolektiva. Namen vzgoje ni v tem, da vzbudi pri delavcu zavest nevarnosti, temveč da ga tako usposobi, da mu previdnost preide v navado in da brez razmišljanja takoj, čisto avtomatično in instinktivno reagira na nevarnost.

Posebno važno je novincu takoj prvi dan razkazati delavnico in mu razložiti potek proizvodnje ter objasniti delovni red v podjetju.

Opozoriti ga moramo na nevarnosti pri delu in ga poučiti, kako se jih ubrani. Novinec je navadno zelo dostopen varnostnemu pouku, zato je treba z njegovo strokovno in varnostno vzgojo začeti takoj in jo potrpežljivo nadaljevati tako dolgo, dokler se popolnoma ne osamo-svoji. Znano je, da posebno mladinci kaj radi posnemajo starejše tovariše v načinu dela in v uporabi zaščitnih sredstev. Če ti delavci dajejo slab zgled, bodo ostali vsi naporji za preprečevanje nezgod brezuspešni. HTZ se mora skupno s personalno službo truditi, da pride res pravi človek na pravo delovno mesto.

Borba proti nesrečam pri delu se danes povsod vodi na zelo široki fronti od higiensko tehnične zaščite pa do varstvene vzgoje. V teku te borbe so bili doseženi že veliki uspehi, vendar je do popolne zmage še dolga pot. Kako črpajo gospodarstvo obratne nesreče, naj vam bo za zgled samo ugotovitev mednarodnega kongresa za varnost, ki je ugotovil, da je bilo samo leta 1954 na celim svetu 16 milijonov nesreč pri delu, od tega 70.000 smrtnih. To so ogromne številke. Število nesreč pri delu je mogoče znižati povsod tam, kjer je v podjetju dobro organizirana varnostna služba in kjer vsi sodelujejo.

Nezgode pri delu so imeli dolgo časa za naključja usode, katerim se pač ni mogoče izogniti. Danes pa vemo, da nezgode pri delu niso neizogiben rezultat nepredvidenih okoliščin. Vemo, da ima vsaka nezgoda svoj določen vzrok, ki ga z ustreznim znanjem lahko odkrijemo. Kakor hitro najdemo vzrok nezgode, je dana možnost, da odkrijemo tudi sredstvo, s katerim preprečimo ponovitev nezgode. Razlikovati moramo nezgodo od poškodbe. Poškodba je samo posledica nezgode, vsaka nezgoda pa ne povzroči poškodbe. Nas zanimajo predvsem nezgode ne pa njih posledice — poškodbe človeka — s katerimi se peča zdravnik.

Raziskovati moramo vse nezgode: tako tiste, ki so povzročile poškodbe, kot one, ki so slučajno ostale brez posledic. Te, zadnje vrste nezgod, so še posebno pomembne, saj nas opozarjajo na nevarnost in škodo, ki bi jo utegnile povzročiti in zato takega svarila ne smemo nikoli prezreti, češ, saj se še ni nič zgodilo. Vsak tak primer moramo skrbno raziskati ter dognati njegove vzroke in takoj ukreniti vse potrebno, da bi pri ponovni nezgodi ne prišlo do poškodbe.

Glavna naloga varnostnega tehnika in HTZ komisije je preprečiti nezgode, ne pa šele po nezgodi ukrepati; zato mora storiti vse da se odpravijo nevarnosti, preden povzročijo nezgodo. Prav tukaj pa naletimo v našem podjetju na velike težave in nerazumevanja. Mnogokrat sva z varnostnim tehnikom opozarjala mojstre ali šefe oddelkov na gotove pomanjkljivosti ali slabo zaščito strojev, toda vedno je bil isti odgovor: saj se še ni nič zgodilo. Zdi se mi predrag poskus čakati na nesrečo, ki hromi produkcijo. Ali ni boljše brez človeške žrtve odpraviti pomanjkljivosti? V inozemstvu sem videl zelo pameten ukrep. Inšpekcija dela ima namreč pravico na licu mesta kaznovati odgovornega mojstra, ki je do-

vollil delo na nezaščitenem ali pokvarjenem stroju. Za primerjavo pogledimo problem prometnih nesreč, ki je prav tako važen. Tam so nam preventivne kazni razumljive, v tovarni pa tega nočemo razumeti. Ali boste mogli pregovoriti prometnega miličnika, ki je ugotovil na vašem vozilu slabe zavore, da se še ni nič zgodilo in da vam bo zato odpustil kazen? Za vaše življenje in zdravje je mnogo bolje, če morete zato ker se niste pokorili predpisom varnosti in ste s tem hoteli ogroziti svoje in življenje drugih, ki bi jih srečali, plačati kazen in takoj popraviti vozilo. Kdor se vozi po temi brez luči, se bo gotovo enkrat zaletel in poškodoval sebe ali pa še koga drugega. Poglejmo, kakšno materialno škodo smo imeli v lanskem letu v našem podjetju zaradi obratnih poškodb. Vseh poškodb je bilo 202, od tega jih je bilo v staležu 130 in smo tako izgubili 1620 delovnih dni. Naši finančniki bodo gotovo lahko izračunali iz tega težke milijone izgube na naši produkciji. Med temi številkami je pa še važna ugotovitev, da je bilo 38 nesreč, ki so se zgodile med potjo na delo. Tudi tukaj bi se dalo z gotovo previdnostjo poškodbe zmanjšati. Zamisliti pa se je treba tudi ob številki 278 nezdod doma. Tudi te nam niso nič manj škodile kakor poškodbe pri delu, le s to razliko, da nanje ne moremo vplivati.

Nesreče pri delu povzročijo največjo škodo ponesrečencu samemu in njegovi družini. Izgube zdravja in življenja ni mogoče z ničemer nadoknaditi. Zmanjšana delovna sposobnost, kot posledica hujše nesreče pri delu, pomeni navadno tudi zmanjšane dohodke za delavce in s tem znižanje njihovega življenjskega standarda. Čeprav poudarjamo, da je človek najdragocenejše od vsega, kar v podjetju obstoja, se še vedno najdejo v podjetjih vodilni ljudje, ki se pehajo zgolj za proizvodnjo v podjetju in to ne glede na varnost pri delu. Taki ljudje so dostopni samo številkam, zato jim je treba predložiti račun, koliko stanejo podjetje in vse narodno gospodarstvo, nesreče pri delu. Leta 1952 je na primer izplačal zavod za socialno zavarovanje za vse nesreče pri delu v vsej državi 425 milijonov dinarjev. Celokupna materialna in gospodarska škoda zaradi teh nesreč pa je bila ocenjena na 6 milijard in 200 milijonov dinarjev. Mislim, da se pri takih številkah in izgubi narodnega premoženja že izplača malo zamisliti. To so ogromne izgube, ki prav gotovo niso bile potrebne in bi se jih z boljšo borbo proti nesrečam dalo dosti znižati v našo skupno korist.

Poglejmo na kratko najvažnejše vzroke nesreč pri delu. Delimo jih na več faktorjev. Pod faktor delovnega okolja štejemo okvare na strojih in drugih napravah, dalje neprimerno orodje in neprimerna ali neurejena oprema delovnih prostorov (na pr. pokvarjene električne in druge instalacije, slaba razsvetljava in ventilacija, spolzka tla in odprtine v tleh). Dalje so pogosto vzrok nesreč tesna delovišča in prehodi, pomanjkanje zaščitnih naprav in pomanjkanje ali neprimernost osebnih zaščitnih sredstev.

Tudi faktor v zvezi z organizacijo in slabimi metodami dela in kontrole je večkrat vzrok nesreč.

Najobčutljivejši faktor, ki povzroči mnogo nesreč in na katerega se najtežje vpliva je osebni faktor. On skriva v sebi vsa tajna dogajanja v človeku in na njega močno vpliva tudi okolica in trenutno razpoloženje. Dolga je vrsta teh osebnih momentov, ki v danem trenutku povzročijo za človeka usodno poškodbo telesa. Vrstijo se od utrujenosti, socialnih prilik, razburjenosti, telesnih in duševnih napak pa vse do pijanosti, bolezni, skritih skrbi in duševnih konfliktov. Večkrat ugotovimo kot vzrok tudi pomanjkanje sposobnosti in izurjenosti ter kršenje delovne discipline. Prav na te zadnje vsi najlaže vplivamo in jih skušamo omiliti. Vedimo pa, da večkrat prinese človek kal nerazpoloženja v okolico, kjer se pozneje zgodi nesreča prav od zunaj, saj nihče svojih problemov in težav pri vstopu v tovarno ne more odložiti pri vratarju in delati kot mrtev stroj. Naša načela socialistične etike in humanizma zahtevajo večjo skrb za zdravje in življenje človeka.

Pepe Iskrač

RESNAGEL TONE

Tone naš je kupil 'dile'
saj bil junak vam je od sile.

Privihra v Planico kot vihar,
da zmaga v tekmi, jasna stvar.

Brž prešteje favorite
in misli misli skrite:

»Le šopirite se pavi,
Resnagel z vami brž opravi,
lep odriv in lep predklon,
telemark in — točk vagon.«

Pohiti na zaletišče.
Po strmini se spusti —

že je v zraku, ubogo pišče,
že kot snop na tleh leži.

»Niso nade še splahnele
in kosti so tudi cele,

zato ponovno v naskok!«
Fantu šlo je skor' na jok.

Spet odriv. To pot je stal,
do kraja speljal in ni pal.

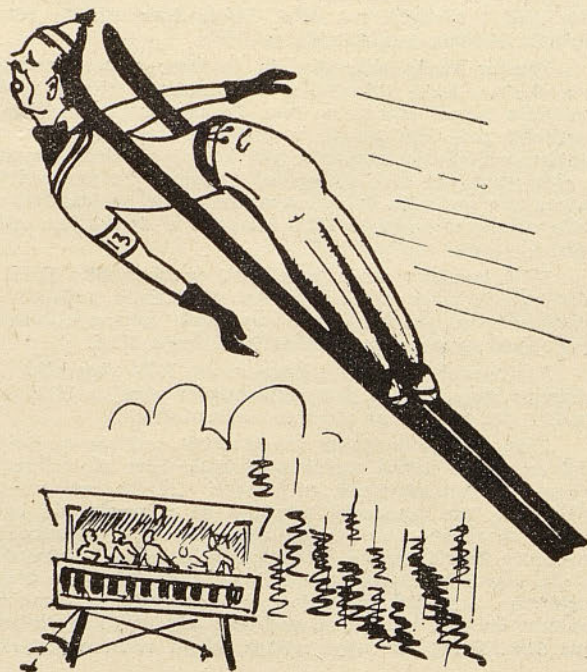
Tretji skok — naš fantič zal
spet je beli sneg oral.

A fortuna in sodniki
niso imeli ga na piki.

Ker so drugi slabši bili
so sodniki razsodili:

Prvi je Resnagel Tone,
drugi Janez, tretji Zvone.

Vsi nagrade so dobili,
saj so jih tud' zaslužili!



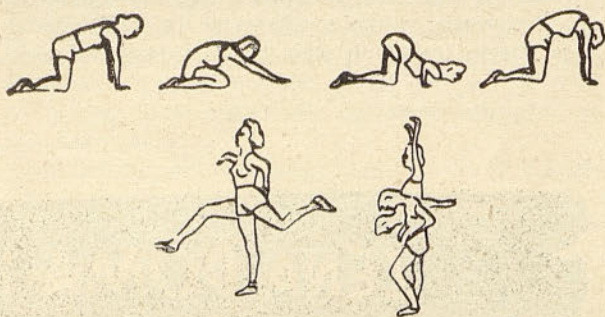


ŽENA IN ŠPORT

(Nadaljevanje)

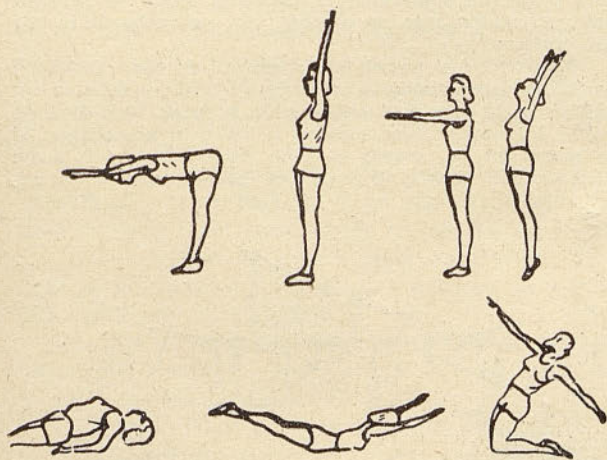
Po končanem dozorevanju nastopa zrela doba, v kateri pride do ravnotežja med obsegom prsnega koša in višino telesa. To se dogaja okoli 19. leta, ko doseže obseg prsnega koša okoli 50% telesne višine. Tudi srce doseže svojo najpovoljnejšo formo in moč. Organizmu ni potrebno več toliko snovi za rast, kot v dobi dozorevanja in razpolaga v zvezi s tem tudi z večjo močjo. Kljub temu, da je tudi treba obzirno in previdno trošiti moči, je situacija vendarle drugačna od one v prejšnjem obdobju. Okoli 24. leta se zaključuje rast in žena dobiva svoj končni anatomsko-fiziološki lik, ki se razlikuje od moškega lika. Te razlike izvirajo iz biološke funkcije žene in obstojajo v naslednjem: žensko telo je na sploh nekoliko manjše od moškega in je zaradi večje plasti podkožnega mastnega tkiva nekoliko oblejše. Tisto kar je za telesno vzgojo važno je to, da je ženski trup daljši in ožji od moškega, medtem, ko je prsni koš pri ženi nekoliko krajši (prsna kost pri ženi je cca 5 cm krajša kot pri moškem z isto višino). Razdalja od sramne kosti do prsne kosti je večja kot pri moškem, kar daje vtis, da je trup mnogo daljši in ustvarja večjo trebušno votlino. Najjasnejšo raz-

pod kotom, ki se giblje med 15 in 30°, medtem, ko pri moškem ta kot znaša 0 do 9°. Ta okoliščina otežkoča ženam razne vrste metov in suvanj (kopje, disk, krogla), pri vadenju različnih opor na orodjih pa zgoraj omenjeno lastnost še stopnjuje dolg trup in relativno nizko težišče. Kostni beder od kolčnega sklepa na kolenski sklep so zaradi široke medenice

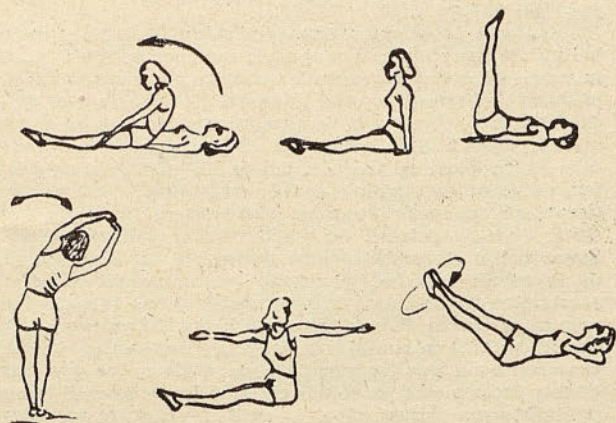


prav tako postavljene postrani, kar ženam onemoča razvijanje brzine (na pr. pri teku na kratke razdalje) v tisti meri kot je to možno pri moških. Tudi organi v trebušni votlini pri ženski niso fiksirani tako trdno kot pri moškem. Temu dejstvu je treba pri vadbi skokov posvetiti posebno pozornost. Tudi notranji organi (srce, pljuča) imajo manjši obseg in manjšo prostornino. Za žensko srce se računa, da je za 40 do 50 g lažje od moškega srca. Vitalna kapaciteta (količina zraka, ki jo po popolnem vdihu zopet izdahne) dosega pri ženi povprečno 2500 cm³ namram povprečno 3400 cm³ pri moških.

Če so nam poznana navedena dejstva bi bilo nesmiselno zahtevati od žene take rezultate, kot jih



liko predstavlja mednica, ki je pri ženi širša in nižja, njena odprtina pa je cilindrične oblike, pri moškem pa je višja, ožja in konusne oblike. Tudi širina medeničnih kosti je pri ženi v primerjavi s širino kosti ramenskega sklepa mnogo večja kot pri moškem. Moški pa ima sorazmerno daljše kosti rok in nog. Ženske mišice so oblejše, oblina pa ostane tudi takrat, kadar se bavi s športom. Nadlaktnice so pri ženski usmerjene nekoliko postrani navzven in to



dosegajo moški. Na orodju in v atletiki je cela vrsta vaj, v katerih žene zaradi svoje anatomske gradnje niti približno ne morejo doseči takih rezultatov kot moški. Seveda to ne pomeni, da zato ženskemu organizmu ni treba vaj za izdržljivost, moč in brzino. Odstraniti moramo napačno mnenje, ki je prevladovalo predvsem v pogledu vzgoje mestnih otrok, češ, da je treba ženo varovati vseh telesnih naporov, in katero je pripeljalo celo tako daleč, da se mnoge žene in dekleta ne gibljejo več kot to zahtevajo najnujnejša vsakodnevna opravila. S tem v zvezi se pojavljajo nekatere težave v menstruaciji pri mestnih deklicah in pogosto tudi težave v času nosečnosti ter pri porodu, zlasti kar se tiče razneženih slabotnih žen. Iz tega sledi, da so zgoraj naštetje vrste vaj ženi potrebne, vsekakor pa jih je treba vskladiti z realnimi zmoglostmi njenega organizma; meje naporov pa moramo postavljati individualno.

Posebno pozornost moramo v tem razvojnem obdobju posvetiti vajam za okrepitev hrbta, medeničnega dna in trebušnih sten. Pri tem je treba paziti,

da se obdrži elastičnost mišic medeničnega dna in trebušne stene, kar mnogo pripomore k pravilnemu razvoju nosečnosti, poroda in povratku teh mišic v normalni položaj po porodu. Zato je treba pri vsaki vadbeni uri vplivati v vseh smereh na mišice trupa, pri tem pa moramo našo pozornost posvetiti razvijanju in krepitvi poševnih in ravnih trebušnih mišic. Dobro je, če uporabljamo vaje obračanja ali s fiksirano medenico ali s fiksiranim prsnim košem, lahko pa tudi vaje z dviganjem trupa ali dviganjem nog. Poleg tega pa je treba vzporedno s krepitvijo mišic in medeničnega sklopa skrbeti tudi za izdatne vaje sprostitve, ki pospešujejo krvni obtok, pri čemer ne smemo pozabiti, da gredo skozi medenico zelo važne krvne žile.

Pri vajah moči je potrebno upoštevati individualne zmoglosti posameznih telovadk. V kolikor telovadka nima zadostno usposobljene ramenske in hrbtne muskulature, je treba pristopiti k vadbi mešanih opor na tleh in orodju, pa tudi k prostim vajam, ki služijo za krepitev tega mišičevja.

(Se nadaljuje)



ŽENA DOMA IN V PODJETJU



Tokrat, drage bralke, vam moram povedati, da sem v teku preteklega meseca, ko sem bila bolna in ležala, korenito spremenila moje mišljenje, kakšen naj bi bil sodoben mož. Namreč, zakaj bi vedno pisali samo o oženah, zakaj ne bi enkrat tudi o možeh, saj je tudi od njih odvisno dobro ali slabo družinsko življenje, dobro ali slabo počutje žene in delavke v podjetju.

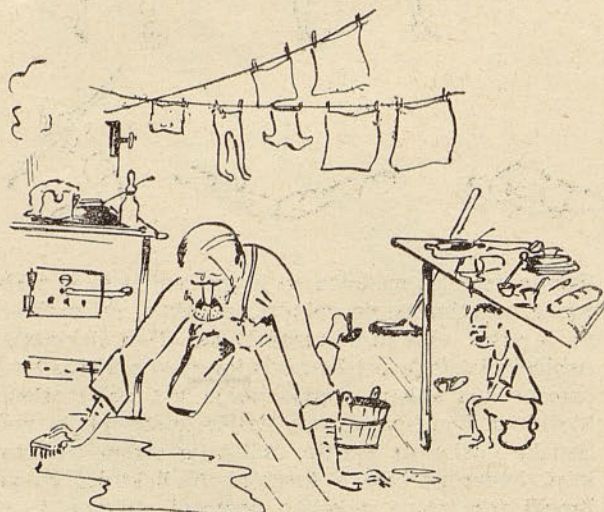
Naj začnem kar po vrsti. Do zdaj sem mislila, da so možje pač možje, ki jim je prva in edina dolžnost hoditi v službo in na sestanke, doma pa da nasekajo drva, opravijo še to ali ono težje delo, peljejo v nedeljah dopolodne sami otroke na sprehod (da sploh lahko skuhamo kosilo, ker so sicer vedno pod nogami) in da enkrat na mesec pomagajo pri generalnem čiščenju stanovanja. Tako do sedaj, danes pa to ni več tako. Sicer pa vam moram povedati vse po vrsti.

Kot sem že omenila, sem bila bolna in ves čas moje bolezni je moral kuhati moj mož, sam pospravljati, prati in pomivati posodo, pomagati otrokom pri pisanju nalog, nakupovati hrano, pometati in ribati. Ko sem ga tako gledala pri delu, sem prišla do prepričanja, da sem ga v teh najhujših desetih letih skupnega življenja pošteno razvadila. Pri vsakem od naštetih del je bil tako zelo nespreten, da se mi je resnično smilil; smilila pa se mi je tudi denarnica, ki se je posušila tokrat še veliko preje kot sicer. Vode je potrošil da nikoli tega, pustil enkrat prižgano luč v stranišču, drugič v shrambi ali kot drugod, da je gorela celo noč, prismodil mleko, požgal pečenko, pomival in polival, grel in spet hladil. Garal je s pravim pomenom besede, da mu je pot curkoma lil, pa vendar so otroci dvakrat zamudili zaradi pozno skuhanega kosila. O nakupih na trgu in trgovinah pa sploh ne bi govorila. Dobro, da sem zdaj že toliko pri močeh, da ga vsaj doma pri kuhi zamenjujem, sicer bi prišli popolnoma na kant. No in ko sem tako ta čas moje bolezni ležala in se raz-

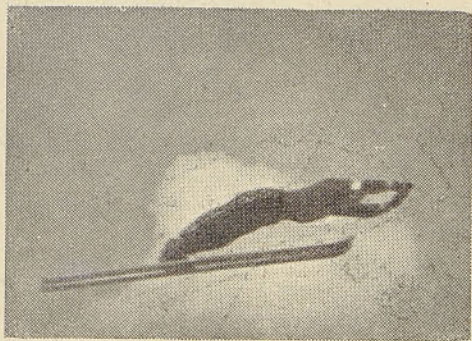
burjala in imela tudi za premišljevanje časa na pretek, sem prišla do spoznanja, da mojemu možu, ki je sicer dober in priden, manjka gospodinjska izobrazba. In morda tudi vašemu?!

Naši možje bi morali biti sposobni, da nas v kritičnih trenutkih nadomestijo — saj hočejo biti glava družine, ali ne? In če bi tako izobrazbo imeli, bi znali tudi drugače ceniti delo svoje žene, materé, delavke in gospodinje, ki se mora kot on, morda še bolj, truditi za dobro svoje družine. Kaj pravite k temu ve, drage bralke? Vas pozdravlja

Slavka



57... 58... 59... SMUK!



»Ta šmentana zima nam je popolnoma prekrižala račune. Ravno smo hoteli organizirati sankiško tekmovanje s Šmarjetne gore, ko je že nastopila odjuga. In tudi smučarsko prvenstvo Iskre za letošnje leto nam je šlo po vodi,« je jadikoval marsikateri športni funkcionar in ljubitelj belega športa.

Toda v Iskri vedno najdemo kak originalni izhod iz zadrege in tako smo ga tudi tokrat: »Če v Kranju ni snega, kaj za to — v Planici ga je gotovo še zmeraj toliko, da bi naši 'dilcarji' prišli na račun, Iskra do prvakov, sindikat pa ob denar,« so dejali najpogumnejši. In res. S pomočjo Upravnega odbora in Sindikalne podružnice smo razpisali smučarsko prvenstvo v skokih in veleslalomu. V nekaj dneh je športna komisija prejela preko 50 prijav za tekmovanja v Planici.

Najbolj vnete skakalce je skrbelo, če bo na 40 metrski skakalnici še kaj snega, pa jih je veteran Šparovec znal kmalu potolažiti: »Če ga na štiridesetmetrski ne bo, gremo pa na 'uno', potem naj pa gleda Reknagel...« Zlobni jeziki so vedeli povedati, da se resno pripravlja na skakanje: sposodil si je skakalne smuči in pripravil smučarske čevlje, ker noče, da bi se mu primerilo kot lani na kranjski skakalnici, ko bi moral v nizkih čevljih čez most, če bi hotel malo pokriliti po zraku.

Zaradi takih junaških izjav, so se začele tudi naše ženske resno bati, če ne bi bilo snega na štiridesetmetrski in bi zato fantje morali na velikanko.

Vse priprave so bile v redu zaključene in v nedeljo 24. marca 1957 smo ob 7. uri zjutraj v dveh avtobusih odrinili v Planico.

Že v Kranju smo opazili, da 'glavnega' skakalnega konkurenta ni, zato so ostali favoriti, takoj ko je avtobus potegnil, napravili veselejše obraze. Strah v kosti jim je vlival samo še Prosenov Janez, lanskoletni skakalni prvak Iskre.

Tudi slalomisti so morali računati na dva težka kanona: Jaka in Luđvika...

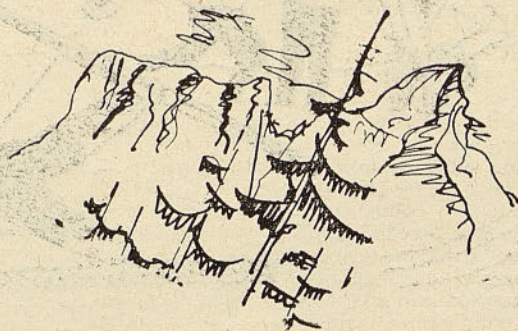
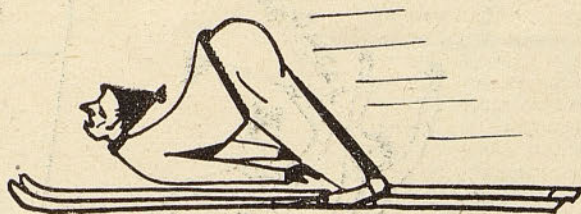
Brez nezgod smo vozili mimo vseh občestnih kamnov in gostila in prispeli v Planico še pred začetkom letošnjega slovenskega prvenstva v skokih za člane in mladince, uverture v skakalno prvenstvo Iskre. Nekaj minut pred deveto uro smo se ustavili pred Smučarskim domom v Planici, kjer nas je v imenu nepregledne goste megle pozdravil rahel dež, in nas kasneje v kratkih intervalih spremljal ves

čas našega bivanja v tem najoddaljenejšem kotu Gorenjske. Kljub neprimernemu vremenu in pomanjkanju snega tudi v Planici, je bilo naše razpoloženje na višku, morala odlična, kondicija pa času primerna.

Medtem ko je Gašper že hitel na štiridesetmetrsko, mi je Zvone, ki se je že nekaj dni pripravljaval v Planici na slovensko prvenstvo, pripovedoval, da ne bo tekmoval na osemdesetmetrski, ker je v soboto trikrat padel in ga 'vse' boli. Zagotovil pa mi je, da je ni bolečine, ki bi mu lahko ubranila nastop na prvenstvu Iskre danes popoldne. Pri tem je napravil tako resen obraz kot tisti, ki so ga presenetili z 'veselo' novico, da je dobil trojčke. Pustil sem ga v njegovi bolečini in se povzpел na stolp, da bi čim bolj videl naše slovenske skakalce pri njihovem 'delu'.

Kako so skakali možje bleščečih imen Langus, Rogelj, Zidar, Ciglič..., ne bom opisoval, saj ste o njih gotovo čitali v dnevnem časopisju. Pripominjam le, da nič slabše od naših asov.

Medtem ko je potekalo na obeh skakalnicah 'garanje' v slovenskem merilu in so 'nepregledne množice' gledalcev nagrajevale 'prav vsakega' skakalca za izveden skok, ta čas se je odvijala srdita borba za prvo in zadnje mesto med slalomisti Iskre na plazu, od skakalnic oddaljenem kak kilometer. Tekmovanje je potekalo nemoteno, elektronski računski stroj je že izračunal čas za vsakega tekmovca, ko je ta šele vozil skozi cilj, brezžične zveze so delovale odlično, reporterji in filmski snemalci pa so imeli velikega konkurenta v televiziji. Poleg



teh pa smo tudi mi, navadni smrtniki, napravili nekaj posnetkov s tekmovanja, a smo jih morali takoj odstopiti Društvu neporabnih amaterjev v študijske svrhe. Predsednik tega društva se namreč že nekaj časa pripravlja na senzacionalno predavanje: kako se napravijo dobri posnetki neporabni, in mi že sedaj opozarjamo na to predavanje vse, ki so se nadejali kakršnih koli slik s tega tekmovanja.

Ker je pri slalomistih Jaka opravljal vse mogoče funkcije in se na startu ni pojavil s startno številko na prsih, je vsem postalo jasno, da glavni favorit odpade in je zato vrsta na ostalih, da pokažejo kaj znajo.

Tekmovanje se je pričelo in naši asi so se spuščali drug za drugim ter z nezaslišano naglico drveli proti cilju; nekateri skozi vratca, drugi pa kar po bližnjici. Da, obnašali so se kot pravi profesorji, od katerih bi se kak Erikson, Prawda ali Molterer imel pač dosti naučiti.

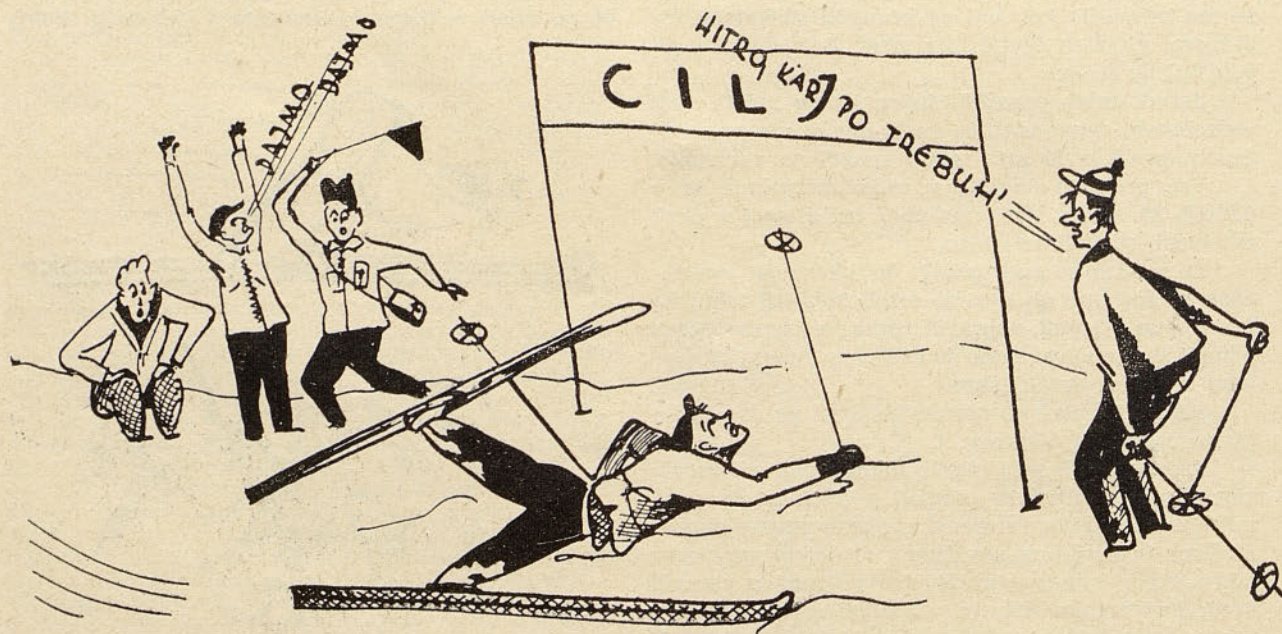
Da je bil boj nadvse oster nam pove že dejstvo, da je bil od vseh tekmovalcev samo eden prvi, vsi ostali pa so bili za njim. Rezultati prvih desetih pa so bili naslednji:

- | | |
|--------------------------|----------------------------|
| 1. Ludvik Dornik s časom | 0.50,6 (25,3 in 25,3 sek.) |
| 2. Lado Stritih | 0.56,6 (27,3 in 29,3 sek.) |
| 3. Štefan Vidic | 1.03,1 (30,1 in 33,0 sek.) |
| 4. Franc Šilar | 1.06,2 (33,0 in 33,2 sek.) |
| 5. Ivan Stružnik | 1.06,3 (33,3 in 33,0 sek.) |
| 6. Pavel Zupan | 1.09,3 (31,0 in 38,3 sek.) |
| 7. Danilo Aleš | 1.10,3 (35,0 in 35,3 sek.) |
| 8. Robert Ležaja | 1.14,0 (35,0 in 39,0 sek.) |
| 9. Pavel Blažič | 1.14,5 (34,3 in 40,2 sek.) |
| 10. Jože Peklenik | 1.17,3 (40,0 in 37,3 sek.) |



Pri dekletih je v izredno močni konkurenci premočno zmagala edina tekmovalka Marija Blažičeva.

Takoj po končanem tekmovanju v slalomu in obilnem kosilu (kolikor ga je pač kdo s seboj imel), so se tudi naši skakalci povzpeli na zaletišče 40-metrške skakalnice. S ponosom smo zrli na te naše neustrašene junake Planice, ko so nesli svoje težke smuči na štart. Zavedali so se, da so v tem tre-



nutku oči vseh Iskrašev obrnjene na tisto stran neba, kjer naj bi bila Planica. Čutili so to težko odgovornost, ki jih je še bolj pritisnila k tlom in kar preveč je koga pritisnila... Favorit tega tekmovanja in lanskoletni prvak Janez Prosen se je letos podal med mednarodni sodniški zbor, ki sta ga dopolnjevala še Jože Ahačič, orodjarna, in Peter Križaj, splošni. Prisotni so vedeli povedati, da Janez in Jaka nista imela za skakanje »hišne dozvole«, jaz pa mislim, da je to golo natolcevanje in jima je le skromnost velikega športnika narekovala naj odnehata, da bi še komu drugemu svetila dinamca. Petru je pa itak 80-metrška toliko skočila v glavo, da je imel za ta dan svetlikanja dovolj.



Vsak tekmovalc je izvedel tri skoke in po prvi seriji skokov nam je bilo jasno ob nejasnem vremenu, da ni še čisto jasno kdo bo nosilec rumene majice. Do mostička so pač vsi vozili v mednarodnem stilu, naprej pa je šlo popolnoma individualno: ta se je pretepal po zraku, drugi spet je bil po kraljevski otvoritvi v treh sekundah v matnem položaju, tretji je zamenjal prosto plavanje s hrbtnim, večina pa se je držala trdno, skakala v vseh mogočih stilih, variantah in variacijah in žela viharen

aplavz. Imena kot Kordež, Kozjek, Mastnak, bodo vsekakor prišla v zgodovino. Da pa bi rezultati tudi ostalih tekmovalcev bili ohranjeni poznejšim rodovom, jih tu navajamo:

1. Gašper Kordež, skupna ocena 185,95 točk, skoki: 35,5 m, 38 m in 38,0 m. 2. Janez Kozjek, skupna ocena 184,35 točk, skoki: 33 m, 33 m in 32,5 m. 3. Zvone Mastnak, skupna ocena 182,70 točk, skoki: 31,5 m, 32,5 m in 33,5 m. 4. Rudi Drol, skupna ocena 181,60 točk, skoki: 31,5 m, 27,5 m in 32,5 m. 5. Rado Baganel, skupna ocena 168,55 točk, skoki: 33,5 metrov, 35,5 m in 35 m. 6. Edo Mikič, skupna ocena 143,20 točk, skoki: 25,5 m, 26,5 m in 25,5 m.

Po končanem uradnem tekmovanju sta za poslatico poskrbela s serijo skokov na 80-metrski skakalnici neutrudna Mastnak in Ciglič.

Ker smo hoteli čim slavnostneje prebrati rezultate in podeliti nagrade, smo se kmalu po tekmovanju odpravili na pot. Ustavili smo se v Kranjski gori pred hotelom »Razor«, v katerem pa, zahvaljujoč svojemu hitremu poslovanju, še niso imeli pospravljene druge gostinske sobe od zadnje veselice, in sploh niso kazali nobenega veselja, da je prišlo 60 novih gostov. Zato smo morali dalje in se oglasili v njegovi podružnici. Tam nas je kaj neprijazno sprejela točajka, ki je dejala, da sicer lahko vstopimo, da pa »nima niti kaj za pojediti niti kaj toplega za popiti« in da bodo hotel itak kmalu zaprli ker je sezona mimo. O sveto neznanje, ki je iz tega cvetočega turističnega kraja ustvarilo možnost, da ima eno gostinsko podjetje na nedeljo »dan počitka«, v drugem ti pa že med vrati povedo, da ti nimajo s čim postreči!

Razglasiti zmagovalce in podeliti nagrade smo mogli šele v Radovljici in tu je bila tudi poslednja postaja naše vseskozi lepe, prijetne in zmagoslavne poti v Planico in nazaj.

Noč je že padala na zemljo, ko smo hiteli proti domu, prepričani, da nam je smučarsko tekmovanje za prvenstvo Iskre popolnoma uspelo in da nam bo še dolgo ostalo v prijetnem spominu.

Igor Slavec