

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA ZP ISKRA — INDUSTRIJE ZA ELEKTROMECHANIKO, TELEKOMUNIKACIJE, ELEKTRONIKO, AVTOMATIKO IN ELEMENTE, KRANJ

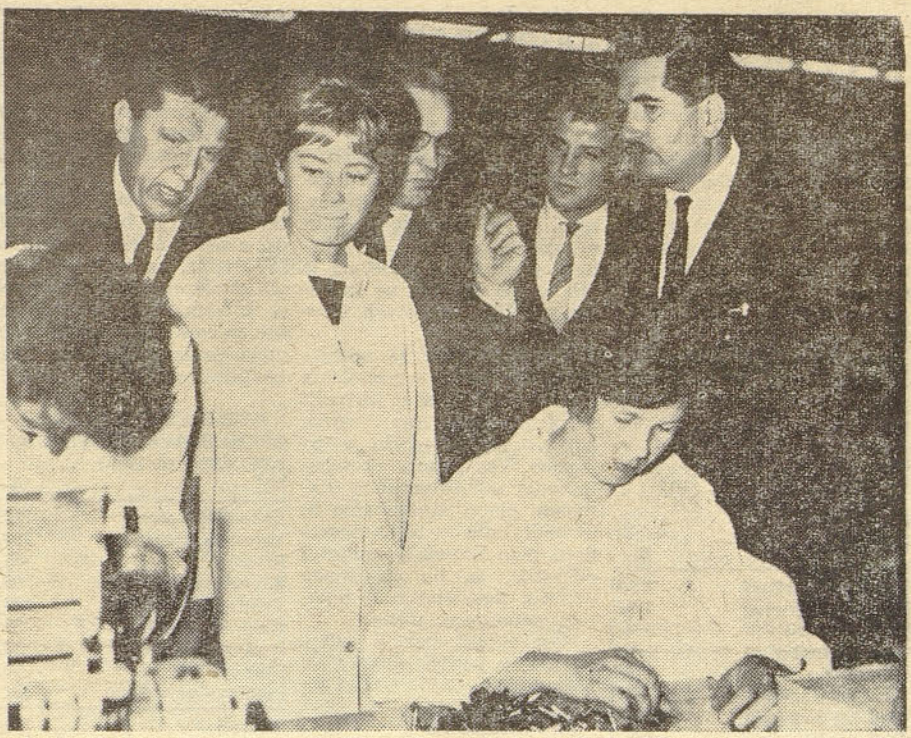
# Slovesna otvoritev tovarne v Trbovljah

Ob občinskem prazniku na dan 1. junija so v Trbovljah slovesno odprli novozgrajeno tovarno polprevodnikov. Svečanosti so se pričele pred tovarno v Gabrskem, kjer se je zbrala precejšnja množica ljudi iz Trbovelj in okoliških krajev. Pred vhod tovarne, ki je ta dan služil kot nekaj governiški oder je stopil najprej predsednik Delavskega sveta tovarne tov. Ivan Pikelj in pozdravil navzoče med njimi povabljenе goste: Franca Leskoška, predsednika republiške ZB, Silva Hrasta, nekdanjega gen. direktorja »Iskre« in zveznega poslanca, Draga Dolinška, predsednika gospodarske zbornice SR Slovenije, generala Jana, Ada Naglava, predsednika občinske skupščine Trbovlje, Vladimira Logarja gen. direktorja »Iskre« in druge predstavnike našega podjetja ter družbeno političnih organizacij zasavskih občin.

Po tem kratkem pozdravu je stopil pred mikrofona direktor tovarne Leon Štirn in med drugim dejal: »Prijetno je odpirati nov objekt, saj v hipu pozabimo na vse težave, ki smo jih prebrodili pri nekajletnih investicijskih gradbenih delih. Naš začetek pa sega še bolj nazaj, ko se je okrog 90 delavk vozilo vsak delavnik na prakso v Kranj. Vsak delavnik leto do leto in pol z odhodom ob štirih zjutraj iz Trbovelj. To je bila naša največja investicija. In pozneje, ko smo organizirali proizvodnjo v zasavskih in za tovarniško redno proizvodnjo v nemogočih pogojih. Delali smo v dveh gostilnah, sindikalnem domu, privatnih stanovanjih, glasbeni šoli, vendar smo zdržali in še več — bili smo vseskozi rentabilni. Stevilke najbolj verno ilustrirajo vse naše napore v tem obdobju: Leto 1963 smo dosegli bruto proizvodnjo 600 milijonov S dinarjev in hkrati izvozili izdelkov v vrednosti 17 tisoč dolarjev. Že naslednje 1964 leto smo povečali proizvodnjo na milijardo in 140 milijonov S dinarjev ter izvozili za vrednost 110 tisoč dolarjev. Preteklo 1965. leto je dosegla naša proizvodnja milijardo in 650 milijonov S dinarjev in izvozili smo v vrednosti 303 tisoč dolarjev. Tudi v letošnjem letu so uspehi zavidanja vredni. Že dosedaj smo realizirali 670 milijonov S dinarjev in izvozili za 200 tisoč dolarjev izdelkov.

Zatem je direktor tov. Leon Štirn podrobneje obrazložil še sedanji proizvodni program tovarne in zaključil: »Proizvodnja polprevodnikov je tista panoga, brez katere si sodobne elektronike niti zamisliti ne moremo, še zlasti pa bo to veljalo za prihodnje. Naša naloga je, da bomo čimprej osvojili celotni sortiment te panoge in z velikoserijsko proizvodnjo dosegli svetovni nivo cen ter čimprej tudi prešli na sodobno planarno tehniko, ki zavzema v tehniškem svetu vedno večji obseg. Zatem je podpredsednik trboveljske občinske skupščine tov. Lojze Kočar prezrel trak in tako simbolično odprl novo tovarno. Navzoči so si nato ogledali tovarniške prostore in proizvodnjo, tehniški strokovnjaki tovarne pa so navzočim tolmačili posamezne faze tehnoloških postopkov. V stranskih prostorih je medtem direktor tovarne izročil še simbolična darila nekaterim članom investicijske grupe, ki so sodelovali pri gradnji nove tovarne. Slovesnost so zaključili člani trboveljskega kolektiva s kolektivno zabavo. Ob pomenkih, plesu in petju narodnih pesmi so ustvarili prijetno tovariško vzdušje in zaključili dan, ki se ga bo kolektiv še dolgo lepo spominjal.

Marjan Kralj



Gostje si ogledujejo proizvodnjo polprevodnikov v Trbovljah

## Nekaj misli o planiranju

Planiranje je predvidevanje razvoja dogodkov. V Iskri je služba planiranja postavljena na pravo mesto in ni zapostavljena. Že vsak delavec, vsaj naše tovarne, priznava, da je planiranje nujno potrebno. Vprašanje pa je, če za vse naše tekoče delo uporabljamo res najboljše metode dela? Nekoliko bi se rad ustavil pri uporabi in razumevanju minimalnih in maksimalnih zalog — jaz jih imenujem omejitvene zaloge, ki jih uvažamo pri našem delu. Moram priznati, da sem dokaj pesimistično gledal na ta način obravnave zalog in evideince, ker sem v svoji praksi uporabljal že zelo različne metode, ki pa so že vse preživele. Po treznem premisleku pa smatram, da je to dobra osnova za solidno planiranje. Zelo rad bi v našem listu prebral kakšen znanstveni sestavek o tem vprašanju. Istočasno pa prosim sodelavce ostalih tovarn, ki že dalj časa uporabljajo to metodo, da objavijo o njej svoje poglede. Že samo določanje minimalnih in maksimalnih zalog je zelo zanimivo. Mislim, da bi morali različno obravnavati omejitvene zaloge pri nabavljenih kot pri domačih izdelkih. Za tuje izdelke bi minimalne zaloge določali oddelki planiranja, dočim bi pa maksimalne določili skupno planski oddelek in nabava. Osnova bi morala biti izračunana naročilna količina po metodi notranje ekonomike, istočasno pa bi upoštevali tudi trgovske pogoje. V naši tovarni določamo omejitveno zalogo s preprosto operacijo deljenjem (npr. minimalna zaloga je 1/4 letne porabe, maksimalna pa 1/2 letne porabe). Za lastne izdelke uporabljamo isti način določanja omejitvenih zalog.

Ta zaloge tudi ne določamo loge v višini maksimalnih po pravilnem vrstnem redu. Zaloga planerja delov. To je Zaloga bi moral najprej določiti planer domačih delov, se določeni materiali uposaj mora planer surovin rabljajo za zelo različne izdelati svoje minimalne za-

(Dalje na 6. strani)

## Sesti kongres SZDLJ

Beograd, 7. junija 1966 — V dvorani doma sindikatov se je danes dopoldne začel VI. kongres socialistične zveze delovnih ljudi Jugoslavije, katerega prisostvuje okrog 1.400 delegatov in gostov ter predstavnikov 52 delegacij tujih naprednih gibanj. Na prvem plenarnem delu kongresa je sodeloval tudi predsednik republike, ki se je po uvodnih besedah predsednika zveznega odbora SZDL Lazarja Koliševskega prvi oglašil k besedi. Predsednik Tito je v svojem polurnem govoru zlasti govoril o pomembnih bodočih nalogah te naše najbolj množične družbene organizacije. Poudaril je med drugim tudi to, da je vloga SZDLJ dovolj jasna, jasno pa je tudi vse okrog pristojnosti ZKJ in SZDLJ. Predsednik republike je nato poudaril, da moramo dosledno spremljati izpolnjevanje sklepov VIII. kongresa in III. plenuma ZKJ. Treba je zlasti izpolniti sklepe o zmanjšanju investicij in uveljaviti usmeritev v modernizacijo gospodarstva, učinkoviteje poskrbeti za razvoj šolstva, zdravstva, prav tako pa dati več sredstev v izboljšanje življenjske ravni delovnega človeka. Vso skrb je torej treba posvetiti idelovnemu človeku, današnjemu in bodočim generacijam. V svojem govoru se je predsednik republike dotaknil tudi dosedanjih uspehov pri uveljavljanju gospodarske reforme, kakor tudi zunanje političnih dogodkov, ugotovil pa je, da si je Jugoslavija zaradi svojih prizadevanj za mir in aktivno koeksistenco med narodi pridobila velik mednarodni ugled. Uvodno besedo k razpravi o osnutku resolucije o nalogah SZDLJ je imel Milentije Popović, govorec zlasti o razvijanju samoupravljanja in neposredni socialistični demokraciji. Osman Karabegović je govoril o nalogah SZDLJ pri nadaljnjem razvijanju kmetijstva, Latinka Petrović o družbeno-ekonomskem položaju, izobraževanju in vzgoji ter udeležbi mladine v samoupravljanju, Rato Dugonjić pa o spremembah v mednacionalnih odnosih, razvijanju in krepitvi enakopravnosti ter bratstva in enotnosti. Tahir Camuren je govoril o tem, zakaj nov statut SZDLJ. Kongres so nadalje pozdravili predstavniki številnih tujih delegacij naprednih gibanj.



# Proizvodnja »Elektromehanike« v maju

Če bi naš mesečni operativni plan znašal točno eno dvanajstino letnega plana, potem smo po novem planu ob koncu maja v zaostanku za 1.248.000 N din. Ker je naša želja, da bi bila ob polletju izvršena tudi polovica letnega plana, bi morali plan, ki je predviden za junij, preseči za dva odstotka. To ni tako velika zahteva, saj je bila v aprilu dosežena že višja proizvodnja. Posamezne panoge so v maju dosegle naslednje uspehe:

PROIZVODNJA V MAJU 1966	
DE	Izvrš. %
Rotacijski stroji	106,4
Montaža števecv	103,7
Obrat stikal	114,4
Kinoakustika	108,5
Telefonija	111,3
Urni mehanizmi	352,4
Deli za avtomat.	128,-
Deli za PE	140,7
Proizv. usluge	71,1
<b>Skupaj</b>	<b>110,7</b>

Uspehi so bili povsod dobri in precej izenačeni, le obrat urnih mehanizmov kaže razmeroma visoko presežanje, ker je izdelal celotno količino časovnih števecv, kolikor je bilo na razpolago motorjev.

**MONTAŽA ROTACIJSKIH STROJEV** je izdelala večje število garnitur sestavnih delov EVS-06. Vrtnih strojev je bila izdelana le manjša količina, ker je zmanjkalo kolektorjev. Da je bil plan dosežen, je bilo izdelanih nekaj vrtnih strojev EVS-13, EVS-08 in EVS-3.

**MONTAŽA ŠTEVCEV** ni uspela izdelati predvidene količine dvotarifnih števecv, ker obrat urnih mehanizmov zaradi pomanjkanja osi ni uspel izdelati dovolj dvotarifnih številčnikov. Zato pa je bila izdelana večja količina enotarifnih števecv, kar v sedanjih situaciji ustreza tudi prodaji.

**OBRAT STIKAL** je bil zelo uspešen tudi v maju. V tem mesecu je bila izdelana tudi nekoliko večja količina enopolnih avtomatov.

**MONTAŽA KINOAKUSTIKE** ni uspela izdelati predvidene količine projektorjev za ozki film, ker ni prejela priključnega kabla iz uvoza. Težave so bile tudi pri ojačevalnih napravah zaradi pomanjkanja kondenzatorjev 40 uF iz uvoza in potenciometrov. Razlika je bila pokrita z registrofoni, za katere smo prejeli sredi meseca mehanizme.

**OBRAT AVTOMATSKIH TELEFONSKIH NAPRAV** je imel v maju večje težave kot v prejšnjem mesecu, saj smo imeli na posameznih trakovih precejšnje zastoj. Za telefone je zmanjkalo magnetov, za rele vijakov, pri koordinatnem stikalniku pa ni bilo mogoče pravočasno izdelati kotev. Problematika materiala za obrat avt. tel. naprav je še vedno precejš-

nja, čeprav se je v zadnjih mesecih zmanjšala.

**OBRAT URNIH MECHANIZMOV** ni uspel izdelati dovolj dvotarifnih številčnikov, zato pa je v maju dosegel precejšnjo vrednost pri eks-terni proizvodnji. Izdelana je bila večja količina ur in celotna količina časovnih števecv.

Vrednost delov za poslovne enote je bila v preteklem mesecu zelo visoka. Največji delež pri tem ima livarna, ker vsi stroji tečejo v tri izmene. Vse panoge presega-jo svoje zadolžitve po operativnem planu. Kakor smo že omenili, nam je treba operativni plan preseči samo za 2 odstotka, da bo ob koncu polletja dosežena tudi polovica povišanega plana.

Dosežki posameznih panog ob koncu petega meseca so naslednji:

PETMESECNA PROIZVODNJA 1966	
DE	%
Rotacijski stroji	111,-
Montaža števecv	102,8
Stikala	114,3
Kinoakustika	105,2
Telefonija	102,6
Urni mehanizmi	751,-
Deli za avtom.	121,-
Deli za PE	103,1
Proizvodne usluge	159,1
<b>Skupaj</b>	<b>107,1</b>

V juniju lahko dosežemo razmeroma ugoden uspeh, dočim bo v mesecu juliju in avgustu proizvodnja nižja zaradi letnih dopustov. Istočas-

no bo stekla proizvodnja novih izdelkov, ki bodo letne dopuste nekoliko kompenzirali.

Ob koncu aprila smo ugotavljali, da je bila proizvodnja v prvih štirih mesecih za 25% višja, kot v lanskih prvih štirih mesecih. Ta uspeh se je v maju še povečal, saj izkazujejo kar preko 30% višjo proizvodnjo, kar kaže naslednji pregled:

PETMESECNA PRIMERJAVA PROIZVODNJE (1965 in 1966)	
DE	%
Rotacijski stroji	110,9
Montaža števecv	164,-
Stikala	175,1
Kinoakustika	95,-
Telefonija	120,6
Urni mehanizmi	39,1
Deli za avtom.	34,1
Deli za PE	90,7
Proizvodne usluge	131,-
<b>Skupaj</b>	<b>130,5</b>

Kljub uspehom pa lahko ugotavljamo, da imamo v tovarni še rezerve. Še vedno je v tovarni precej delavcev, ki svojega časa povsem ne izrabijo, čemur je v precejšnji meri krivo pomanjkanje materiala, deloma pa zaradi nerestnosti poedincev. Še vedno se vsi ne zavedajo, da so večji OD v veliki meri odvisni od večje proizvodnje, zato morajo vse službe v tovarni skrbeti, da bo proizvodnja preskrbljena z vsem kar potrebuje.

Šef proizvodnega sektorja: inž. Alojz Grčar

## Počitniška skupnost Iskra in naše letošnje letovanje

Novi upravnik Počitniške skupnosti Iskra tov. Tone Lap, je naprosil naše uredništvo naj napišemo nekaj o možnostih letovanja naših ljudi in svojcev v domovih Počitniške skupnosti, kajti sezona je tu, regresni več ali manj izplačani, domovi pa še vedno niso v taki meri zasedeni, kot bi bili lahko.

Iskra je prav zadnje leto doživljala mnogo težkih trenutkov, mnogi pojavi so pretresali njeno organizacijo, in nastankom »Združenega podjetja« se pričenjajo odnosi znotraj podjetja normalizirati. Naporu samoupravnih organov za normalizacijo poslovanja in stabilizacijo normalnega planskega odvijanja proizvodnje pričenjajo roditi prve sadove: večina naših tovarn izpolnjuje svoje proizvodne in izvozne plane! In po teh polpreteklih časih, polnih razburjanj, razprav in polemik ter nenehnih naporov, se je treba spočiti, treba je tako ali tako spet spraviti svoje duševno in telesno zdravje in počutje v red, orestiti se moramo naših dnevnih skrbi, pustiti nekatere svoje nervoze, z eno besedo,

treba se nam je ODPOČITI (ali učno povedano REKREIRATI). To niso prazne besede, kajti človeško telo prav tako rabi počitek in sprostitve, kot motor avtomobila, po prevoženih določenih kilometrih, servisni pregled ali pa celo generalno popravilo! Zato smo tudi vsi Iskraši dobili za sebe, za svoje nezaposlene zakonske družice in za svoje otroke REGRES, z namenom, da ga porabimo prav za odpočitek. Vem, da nas vse skupaj tarejo večje ali manjše denarne skrbi, da so se tudi cene letovanja dvignile, kajti ukinjene so bile vozne olajšave (K 15 a smo za to dobili nekaj denarja kot nadomestilo), pa tudi naši organi upravljanja so sprejeli znani sklep, da morajo biti cene v naših domovih »ekonomske«, kar je povzročilo dvig cen in, vsaj za sedaj, znižan obisk, vendar vse to ne bi smelo biti razlog za to, da naši ljudje ne bi šli na oddih! In to na oddih v gore ali pa na morje! V planinske kočice, planinske domove, ali pa v naše domove in kampe — vseeno kam, samo ven iz mest, ven iz zidov, v naravo!

(Dalje na 6. strani)

# Razpis štipendij

**ZDRUŽENO PODJETJE ISKRA KRANJ — INDUSTRIJA ZA ELEKTROMECHANIKO, TELEKOMUNIKACIJE, ELEKTRONIKO, AVTOMATIKO IN ELEMENTE**

**Študentje, dijaki, učenci,**

**ZA SOLSKO LETO 1966/67 RAZPISUJEMO NASLEDNJE ŠTIPENDIJE:**

**TOVARNA ELEKTRONSKIH INSTRUMENTOV HORJUL**

- fakulteta za elektrotehniko — šibki tok  
1 štipendijo — smer avtomatska in industrijska elektrotehnika
- fakulteta za strojništvo  
2 štipendiji — smer tehnološka
- tehniška šola elektro stroke  
2 štipendiji — šibki tok
- tehniška šola za strojništvo  
2 štipendiji

**TOVARNA ELEKTROTEHNIČNIH IN FINO MEHANIČNIH IZDELKOV KRANJ**

- fakulteta za elektrotehniko — šibki tok  
2 štipendiji — smer telefonija telegrafija
- fakulteta za elektrotehniko — jaki tok  
1 štipendijo — smer merilna tehnika
- fakulteta za strojništvo  
6 štipendij — smer tehnološka
- fakulteta za naravoslovje in tehnologijo  
2 štipendiji — odsek kemijska tehnologija
- ekonomska fakulteta  
2 štipendiji
- tehniška šola elektro stroke  
2 štipendiji — šibki tok
- tehniška šola za strojništvo  
10 štipendij
- tehniška šola za kemijo  
1 štipendijo

**TOVARNA ELEKTROMOTORJEV ZELEZNIKI**

- fakulteta za strojništvo  
2 štipendiji — smer tehnološka
- ekonomska fakulteta  
1 štipendijo
- tehniška šola za strojništvo  
2 štipendiji
- ekonomska srednja šola  
1 štipendijo

**TOVARNA ELEKTRICNIH MERILNIH INSTRUMENTOV OTOČE**

- fakulteta za strojništvo  
1 štipendijo — smer tehnološka

**TOVARNA ZA ELEKTRONIKO IN AVTOMATIKO LJUBLJANA-PRŽAN**

- fakulteta za elektrotehniko — šibki tok  
1 štipendijo — smer avtomatska in industrijska elektronika
- fakulteta za strojništvo  
2 štipendiji — smer tehnološka
- tehniška šola elektro stroke  
1 štipendijo — šibki tok
- tehniška šola za strojništvo  
2 štipendiji

**TOVARNA KONDENZATORJEV SEMIČ**

- fakulteta za elektrotehniko — šibki tok  
1 štipendijo — smer splošna elektronika in mikro valovi
- ekonomska fakulteta  
1 štipendijo
- tehniška šola elektro stroke  
1 štipendijo — šibki tok



— tehniška šola za strojništvo  
1 štipendijo

#### TOVARNA ELEKTRONSKIH NAPRAV LJUBLJANA

— fakulteta za elektrotehniko — šibki tok  
1 štipendijo — smer telefonija — telegrafija  
1 štipendijo — smer splošna elektronika in mikrovalovi  
— ekonomska fakulteta  
1 štipendijo  
— tehniška šola elektro stroke  
3 štipendije — šibki tok

#### TOVARNA POLPREVODNIKOV TRBOVLJE

— fakulteta za elektrotehniko — šibki tok  
1 štipendijo — smer splošna elektronika in mikrovalovi  
1 štipendijo — smer avtomatska in industrijska elektronika  
— fakulteta za strojništvo  
1 štipendijo — smer tehnološka  
— fakulteta za naravoslovje in tehnologijo  
1 štipendijo — oddelek za tehniško fiziko  
1 štipendijo — oddelek za tehniško kemijo  
— višja šola za socialne delavce  
1 štipendijo

Kandidati za štipendije naj pošljejo svoje vloge na naslov: Zdrruženo podjetje ISKRA — Strokovne službe — referat za štipendije Ljubljana, Miklošičeva 28, kjer so na voljo tudi vse informacije. K vlogi je treba priložiti letno spričevalo oz. potrdilo o vseh do sedaj opravljenih izpitih z ocenami, potrdilo o premoženjskem stanju in o višini osebnih dohodkov staršev. V vlogi naj bo navedeno, za katero tovarno želi kandidat biti štipendiran. Upoštevane bodo le vloge, ki jim bodo priloženi vsi potrebni dokumenti. Razpis velja do 25. junija, kandidati pa bomo obvestili o sklepu komisije za štipendije do 15. avgusta 1966.

## Kako vzdržujemo merilne instrumente?

Voznik motornega vozila ve, da je treba vozilo redno vzdrževati in da so sistematični periodični servisni pregledi potrebni, če želi zagotoviti čim daljšo življenjsko dobo in potrebno zanesljivost vozila. Zanimivo pa je, da se večina zelo malo zaveda, da so merilni instrumenti in naprave prav tako potrebni rednega vzdrževanja in periodičnih pregledov, saj so mnogi na ključnih kontrolnih mestih in je od njihove točnosti odvisna kvaliteta izdelkov, od njihove zanesljivosti pa morda izpolnitev plana. Od merilnih instrumentov ne smemo povsem nekritično zahtevati, da leta in leta pravilno in točno delujejo. V njih so prav tako kot v vseh izdelkih sestavni deli, ki so podvrženi staranju in okvaram ter so potrebni tem pogostejši pregledi, čim bolj je merilna naprava komplicirana in čim zahtevnejše je kontrolno mesto, na katerem jo uporabljamo.

V potrditev tega moramo navesti nekaj konkretnih podatkov. V neki raziskovalni organizaciji so ob uvedbi periodičnih pregledov instrumentov ugotovili presenetljivo velik delež instrumentov,

ki so bili potrebni ponovnega merjenja, kalibriranja ali celo popravila.

Naslednja tabela navaja podatke samo za nekatere skupine instrumentov:

Vrsta instrumentov	Število pregledanih instrumentov	% instrumentov, ki jih je bilo treba popraviti, kalibrirati ali usmeriti
Osciloskopi	20	55
Elektronski generatorji	38	59
Univerzalni instrumenti	55	58
Elektronski voltmetri	50	60
Dekadni upori in kondenzat. ipd	133	16

K temu je treba dodati, da so bili instrumenti v pretežni meri izdelki rešomiranih firm in so jih uporabljali izključno strokovnjaki, tako da so bile možnosti okvar zaradi slabe kvalitete instrumentov kakor tudi zaradi nestrokovnega ravnanja zmanjšane na najmanjšo mero. Razen tega so vsi omenjeni merilni instrumenti »delovali« in ni bilo nikakršnih vidnih znakov za kako okvaro, tako da uporabljavci še niso čutili potrebe za popravilo. Odstopanja so bila prav različna, od majhnih odstopanj točnosti v velikosti okoli 0,5 indeksa razreda nad dopustno

mejo do velikih napak tudi nad 10 odstotkov do manjših okvar podsestavov ipd.

Zaradi tega imajo instituti kakor tudi industrije povsod po svetu urejene službe za periodično kontrolo in vzdrževanje merilne opreme. Tudi v ZZZ se zavedamo, da sta možnost in zanesljivost merilnih instrumentov pogoja za uspešno in kvalitetno delo. Zato smo vložili mnogo truda, da smo uvedli sistematično periodično kontrolo merilne opreme. Glede na obstoječo kapaciteto in možnosti se vsa električna merilna oprema pregleda najmanj enkrat na leto, osciloskopi pa še pogostje. V ta namen smo uvedli ustrezno kartoteko, v kateri so za vsak instrument vpisani tehnični podatki in v katero se vpisujejo periodični pregledi in popravila. To nam omogoča razen že omenjenih koristi tudi zasledovanje kvalitete merilnih instrumentov posameznih proizvajalcev kakor tudi lažje planiranje za nabavo rezervnih in nadomestnih delov. Po pregledu se instrument opremi z nalepko, na kateri je označeno, kdaj je bil instrument kontroliran oziroma ponovno zjustiran.

Dosedanja periodična kontrola v ZZZ je pokazala zelo koristne rezultate. Zato bi bilo prav, da bi jih prenesli tudi na naše proizvodne enote, saj bo to pomemben korak dalje v borbi za doseg čim boljše kvalitete izdelkov »Iskre«.

dipl. inž.  
France Mlakar

## O zalogah materiala

Zaloge materiala predstavljajo za celotno naše gospodarstvo in za posamezne tovarne nek poseben, važen in težko rešljiv problem. Zalogam materiala ne posvečamo dovolj pažnje, saj se nam dogaja, da imamo po vrednosti prekomerne zaloge, dočim pa te zaloge materiala niso sortirane in nimamo na zalogi vseh materialov, ki so za redno in nemoteno proizvodnjo potrebni. Kljub velikim zalogam pa občutimo močno pomanjkanje materiala, paradoksa, ki je možen samo zara-

di neurejenih tržnih razmer kar sledi iz prevelikega povpraševanja za določenimi materiali in preslabotne ponudbe. Pa tudi devizni režim po svoje vpliva na nabavno politiko, toda o tem kdaj drugič.

Kakšno vlogo torej igrajo zaloge materiala v gospodarskem življenju naše države, nam povedo nekatere številke, vzete iz statističnega biltena Narodne banke, čeprav že stare, vendar za naš problem ne čisto nepomembne. Poglejmo si jih:

4 ljudi pomeni to mesto z 28.000 prebivalci) odnosno po 3600 stanovanj letno več kot sicer. To je v državi. Pri nas v Iskri pa situacija ni dosti drugačna, le da številke niso tako ogromne. Morda bi nam tovariši iz strokovnih služb lahko postregli s podobnimi podatki, ki bi bili vsekakor zanimivi, saj so del naših težav in sanacijskih ukrepov. I. S.

	Zaloge v milijardah din I. 1958	I. 1959
1. Zaloge surovin, materiala ter ostalega v	440,4	547,2
2. Zaloge nedovršene proizvodnje in polizdelkov	169,7	212,3
3. Zaloge gotovih izdelkov	461,7	588,6
<b>ŠKUPAJ:</b>	<b>1071,8</b>	<b>1348,1</b>

V teh dveh letih so naše gospodarske organizacije plačale obresti na obratna sredstva v skupni vrednosti 145 milijard dinarjev. Zamislimo si, da bi gospodarske organizacije v teh dveh letih imele zaloge za 15% nižje — kaj bi to predstavljalo? Poglejmo račun:

	V milijardah din I. 1958	I. 1959
Zaloge po vrednosti	1071,80	1348,10
Znižanje zalog za 15%	160,77	202,22
Zmanjšane zaloge	911,03	1145,88
od tega 6% obresti	54,66	68,75

Iz tega sledi, da bi zaradi manjših zalog plačale gospodarske organizacije manj obresti in bi znašal prihranek v letu 1958 9,65 milijard in l. 1959 12,14 milijard dinarjev — za toliko bi se povečal njihov dohodek.

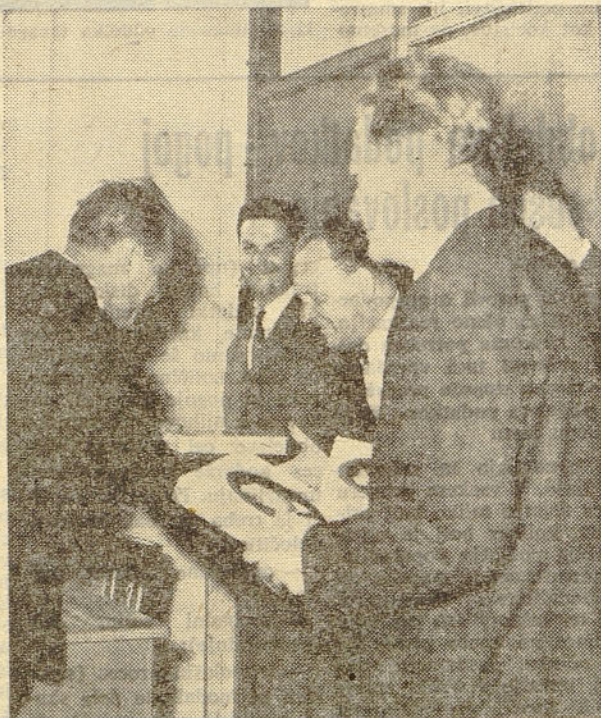
Če ta prihranek 21,790 milijonov S. dinarjev preracunamo na stanovanja po takratni ceni (dvosobno stanovanje cca 3 milijone din) potem bi iz tega denarja lahko v dveh letih zgradili 7.263 dvosobnih stanovanj (x

## Težave zaradi pomanjkanja kablov

Montažni sektor PSO v zadnjem času močno ovira pomanjkanje raznega materiala, zlasti pa kablov, da bi

lahko začeli z deli na vseh tistih objektih, ki so bili planirani v mesecu maju. Ne samo, da tovarna kablov v Svetozarevu neredno dobavlja svoje izdelke in v občutno manjših količinah, pač pa je nekatere vrste kablov celo prenehala izdelovati, kar nedvomno povzroča nove težave našim montažnim skupinam na gradbiščih. Tako bi na primer morali v drugem trimesečju dobiti 25 km kablov, dobili pa so ga komaj osmino, kar pa komaj zadošča za dovršitev del na že začelih gradbiščih.

Zaradi pomanjkanja kablov in še nekaterih materialov in opreme se je zavlekel začetek del na vrsti novih objektov, kar prav gotovo onemogoča montažnemu sektorju doseganje planskih nalog in povečuje poslovne stroške. Tako bi na primer v maju morali začeti z deli na novi glavni ATC v Postojni, na glavni ATC v Čačku in Kruševcu, nadalje na vozelnih centralah v Sežani, Strugi, Čičevcu, Brusu in Bujanovcu, prav tako pa še na nekaterih končnih centralah v državi.



Direktor tovarne polprevodnikov v Trbovljah, tov. inž. Leon Stirn izroča simbolične nagrade zaslužnim članom investicijske grupe, ki je pomagala uresničevati novo tovarno.



# Naš razgovor

Na vprašanja UREDNISTVA odgovarja šef tehničnega sektorja v tovarni elektronskih naprav v Ljubljani — dipl. inž. STANE FON.

Kakšna je sedanja raven procesa proizvodnje v tovarni elektronskih naprav Ljubljana — glede na sodobna podjetja v Jugoslaviji in inozemstvu?

Raven procesa proizvodnje v naši tovarni šele dobiva svojo primerno obliko, ker so praktično vsi izdelki v fazi osvajanja proizvodnje. Ker pa je tovrstna proizvodnja povsod maloserijska, se tudi sam način proizvodnje bistveno ne more razlikovati. Drug problem pri tovrstni proizvodnji pa je raven poslovanja služb, ki pripravljajo proizvodnjo in pogoji v katerih delajo. Prav v tem pa daleč zaostajamo za podjetji v inozemstvu.

Kakšen vpliv na izboljšanje procesa proizvodnje bo imelo uvajanje tehnološke specializacije po skupinah ali posameznih izdelkih?

Tehnološka specializacija je vsekakor potrebna, ni pa dana možnost, da bi jo koristili v vsakem primeru. Težave bodo nastopile v trenutku, ko bo treba specializirati posamezne skupine in pri tem upoštevati potrebe vseh zainteresiranih ob najboljšem sodelovanju. Na žalost ni avtarkija le plod ambicij in organizacijskih nesposobnosti posameznikov, temveč rezultat grenkih iz-

kušenj. Le v kolikor bodo znali izpeljati tako specializacijo, da bo izboljšala ekonomsko poslovanje vseh koristnikov, bo imel študij o tehnološki specializaciji praktično vrednost.

Kakšne (katere) so ovire pri uvajanju in uporabi sodobne tehnologije v našo proizvodnjo?

Glavni oviri pri uvajanju in uporabi sodobne tehnologije v našo proizvodnjo sta znanje obstoječih kadrov in potreba po spreminjanju operativnih planov zaradi pogojev pri nabavi in prodaji.

Ali je v naši proizvodnji ekonomičnejše sproti uvajati posamezne konstrukcijske spremembe pri izdelkih ali skupinsko po izteku celotne serije?

Zavislo predvsem od značaja spremembe ter vrste izdelka in sta zato lahko oba načina upravičena. Praviloma bi smeli uvajati spremembe le po izteku celotne serije. Žal je razvoj naših izdelkov tako pomanjkljiv, da so stalne in hitre spremembe nujne.

Kako vpliva pogostost teh sprememb na proizvodnjo?

Spremembe so velik povzročitelj zastojev v proizvodnji in zalog nekurantnega materiala, ki pri nas nekajkrat presegajo normalno stanje prav zaradi pogostosti.

Kako vplivajo pogoste (sprotne) spremembe na stroške,

Kadar so spremembe takega značaja, da pocienijo proizvodnjo ali da bistveno izboljšajo kvaliteto izdelkov kljub podražitvi, jih smatramo kot koristne, ne moremo

pa upravičevati potrebnih sprememb, ki podražijo proizvodnjo in so nastale zaradi porušnosti v razvoju.

Kakšna je pri vas soodvisnost (korelacija) teh sprememb z nabavo materiala?

Spremembe so v glavnem pri izboru elementov, ki jih kupujemo. Ker pa zahtevajo naši izdelki specialne elemente, ob spremembah naročil ne moremo stornirati, niti uporabiti elemente za druge namene.

Kakšna je zasedba kapacitet in kako jo ugotavljate?

Zasedbo kapacitet ugotavljamo s primerjavo razpoložljivih ur z efektivnimi urami, ki so bile opravljene na posameznem delovnem mestu ali skupini. Zasedba je trenutno zelo slaba, ker smo dobili veliko novih strojev in postopoma prevzemamo izdelavo od kooperantov. Poleg tega je bil vzrok slabi zasedbi tudi precejšnja fluktuacija zaradi 80% plač v lanskem letu.

## R A Z P I S

**ISKRA — tovarna polprevodnikov Trbovlje**  
razpisuje naslednja prosta delovna mesta:

### VODJA KONSTRUKCIJE

**Pogoj:** VS z najmanj 5-letno prakso na ustreznem delovnem mestu ali SS z najmanj 10-letno ustrežno prakso. (Nastop službe takoj, OD po dogovoru.)

### SIFRANT GOTOVIH IZDELKOV

**Pogoj:** SS izobrazba ali trgovska šola s prakso.

### KV ELEKTRICAR

### KV KLJUČAVNICAR

### 2 NK DELAVCA

V vseh primerih je nastop službe takoj ali po dogovoru. Razpis velja do 25. 6. 1966.

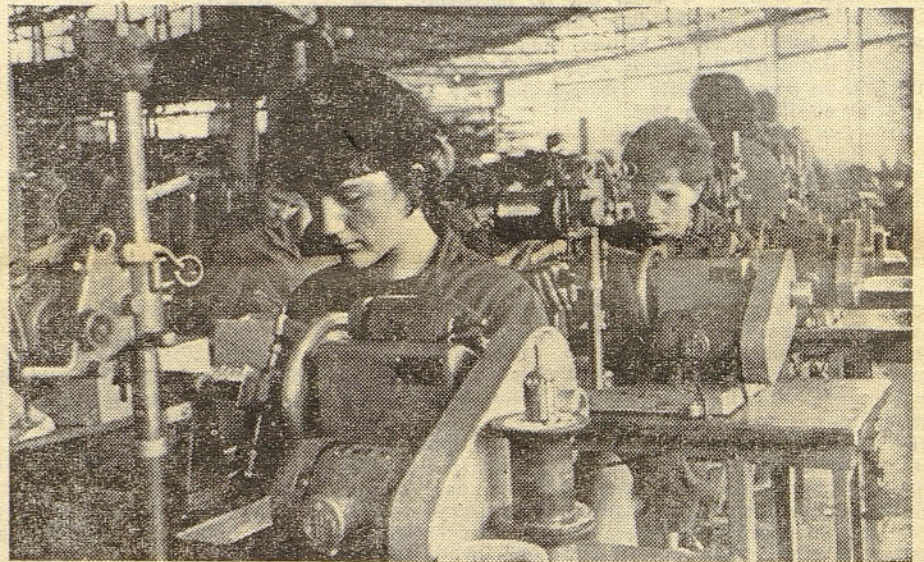
**ISKRA — tovarna polprevodnikov Trbovlje**

sprejme v uk 3 vajence, in sicer:

- 1 za elektro stroko
- 1 za strojnega ključavničarja
- 1 za kovinostugarja

**Pogoj:** Dokončana popolna osemletka.

Prijave sprejema kadrovska služba tovarne do 30. 6. 1966.



Iz montažnega oddelka tovarne elektromotorjev v Železnikih

## DOPISUJTE V »ISKRO«!

## Elektronska obdelava podatkov - pogoj za uspešno poslovanje

(Nadaljevanje iz prejšnje številke)

V prvem delu je B. C. Orlovič govoril o gospodarski kibernetiki in o sredstvih za njeno realizacijo. Ker je za izvedbo takšnega koncepta potreben dolgotrajen proces, moramo reševati tudi vprašanja vmesnih stopenj. Takšno vmesno stopnjo predstavlja takozvana »integralna obdelava podatkov«, ki je izvedljiva v relativno kratkem času.

### 4. INTEGRALNA OBDELAVA ELEMENTARNIH PODATKOV

Ko je poudaril, da je kot filozofska osnova te koncepcije služila ideja o možnosti atomizacije akcij, tako procesov dela, kot procesov mišljenja, je tov. Orlovič prešel na pojasnjevanje koncepcije integralne obdelave podatkov. Pri tem je izhajal iz dejstva, da se skoraj vsi delovni in poslovni procesi v sodobni industrijski organiza-

ciji ponavljajo in zakonito razvijajo. V vsakem primeru je to dejstvo toliko bolj prisotno, kolikor bolj je organizacija podjetja popolnejša. Potemtakem je mogoče, da se modalitete in elementarni deli ter faktorji teh procesov speljani na enoto proizvoda oz. učinka, posamejno vnaprej, izrazijo v obliki specifičnih meril, prevedejo na kodo elektronskega računskega in komunikacijskega sistema ter vnesejo v odgovarjajoči (zunanji) memorijski

organ (npr. na magnetske trakove, bobne, diske itd.). Ti podatki predstavljajo konstante, katerim je treba dodati samo še spremenljivke (npr. količine proizvodov, roke in pogoje dobave), naker se z njihovo programsko obdelavo cel poslovni proces podvrže programskemu upravljanju. Po tej koncepciji je treba za vsak proizvod določiti:

- optimalno velikost serije;
- normalni režim dela (proizvodnje);
- tehnološki proces (sredstva in modalitete dela skozi vse delovne operacije in faze proizvodnje);
- vrste surovin, pomožnega materiala, energije, stori-

tev, polizdelkov, orodja in drugo, kar se troši v teku proizvodnje;

— vrste dela;

— veličine potroškov: čas dela, sredstva in predmeti dela na enoto proizvoda, razčlenjeno na faze proizvodnje odnose delovne operacije in to po količini, ceni in vrednosti;

— veličine učinkov po enoti časa: po delovnih mestih, delovnih enotah, obratih, delovnih organizacijah itd.

Kot rečeno, vsi ti podatki, speljani na vrsto in enoto proizvoda in razčlenjeni na elementarne (najprej nedeljive) dele, fiksirani na odgovarjajočih medijih ali v odgovarjajočih memorijskih organih sistema, urejeni na način, ki odgovarja logiki toka tehnoloških procesov, predstavljajo konstantne podatke. Manjkajo samo še variabilni podatki, to so tisti, ki se nanašajo na količine posameznih vrst proizvodov, na rok in pogoje dobave ipd. V do-

bro organiziranem podjetju mora imeti 90% in več elementarnih informacij značaj konstant tako, da se samo 10% naknadno vnaša v obliki spremenljivih podatkov.

V čem je prednost takšnega pojmovanja organizacije obdelave informacij? Poskušali bomo to razložiti s primeri.

Pri izdelavi proizvodno-finančnega plana zadostuje, da sistemu poleg konstantnih, posredujemo (kot spremenljive) podatke o količinah posameznih proizvodov, katere je treba v teku leta proizvesti. Ves nadaljnji proces se lahko izvede popolnoma avtomatično po programu za funkcioniranje sistema in tako pridemo do gotovih proračunov in pregledov o:

- potrebnih, razpoložljivih in razpoložljivih kapacitetah;
- vrstah in količinah potrebnega živega dela, surovin, materiala, energije tujih storitev, orodja itd.;



# Problematika embalaže

V prejšnji številki smo objavili članek »Kako je z našo embalažo«, kjer pisec, ki si je ogledal eno izmed skladišč gotovih izdelkov pri PSO — kritično presoja našo embalažo. Uredništvo meni, da mora naša embalaža iti v korak s sodobno embalažo v svetu, zato danes priobčujemo vtise z mednarodnega sejma »INTERPACK« v Düsseldorfu, ki je bil posvečen izključno embalaži. Konstruktor embalaže v ZZA tov. Franc Perčič, ki si je ogledal omenjeni sejem, je na vprašanje uredništva poslal takle odgovor:

»Sejem sem si ogledal v mesecu maju. Na sejmju so prikazali celotne postopke

## Gost iz Egipta

Konec marca je prišel iz Egipta v obrat avtomatskih telefonskih naprav v »Elektromehaniki« Kranj, na prakso g. Sabri Abdel Halim, z namenom, da spozna naše izdelke. G. Sabri je v službi



pri firmi Engineering General Company v Egiptu, t. j. pri firmi, ki montira in servisira naprave za telefonijo, za elektrarne in teleprinterne naprave, kot zastopnik zunanjih firm. V okviru te firme je bil na novo organiziran oddelek za sodelovanje z Iskro, katerega šef je g. Sabri.

embaliranja, in to mehansko na traku, od izdelane embalaže do pakiranja (vse avtomatsko). Prikazali so vse vrste embalaž od komercialne-kosovne, skladiščne, transportne, kakor tudi atestiranja, nakladanje na palete, skladiščenje, transportne naprave in sam transport.

Embalaže so bile izdelane v različnih izvedbah in materialih (karton, papir v različnih kvalitetah, les). Lesena embalaža je posebno prikladna za nakladanje na palete. Kovinska embalaža je bila razstavljena v različnih izvedbah in to največ s pločevinastimi folijami. Vse našteje vrste embalaže pa v izredni meri zamenjujejo plastične mase: stiropor, moltopen, umetna guma, gumirana žima in plastificirana embalaža; na splošno so (glede na artikle) uporabljali največ to embalažo.

V kartonskih škatlah embalirajo elektronske naprave, elemente, radio sprejemnike, transistorje, merilne naprave, fotokamere in slične visoko občutljive predmete. Vse te predmete vlagajo v vlagotesne vrečke, z dodatkom silikogela, ki je namenjen za prekomorski transport ali za skladiščenje v tropskih krajih.

Tako embalirajo tudi večje in težje visoko občutljive naprave, le da v tem primeru zamenjajo kartonske škatle

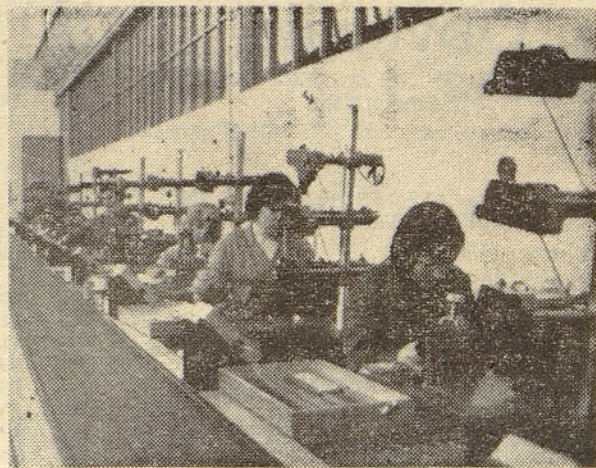
leseni zaboji. V primeru težjih transportnih zahtev, glede na občutljivost artiklov jih še posebno embalirajo v stiropor embalažo, moltopen lesno in gumirano volno. V vsakem primeru so občutljive naprave zavarovane v dveh ali treh embalažah predmet pa je še dodatno zavarovan pred oksidacijo s silikogelom. Vsako skladiščno ali transportno embalažo imajo tudi ustrezno opremljene v dveh ali treh barvnih tiskih, s katerim je točno določen asortiman izdelkov, vse transportne zahteve in pogoji.

Velik poudarek dajejo tuji proizvajalci zunanji opremi embalaž artiklov široke potrošnje z motivacijo, da se z estetsko oblikovano embalažo artikli v trgovini že sami prodajajo. Obširen del sejma je prikazal visoko tehniko embaliranja v prehrambni industriji. Tu so uporabljali polietilenske vrečke, kakor tudi pločevinaste, plastične in plastificirane tube in posode. V skladiščnih in transportnih embalažah pa so bile največ zastopane razne palete in standardizirane kasete v različnih materialih in izvedbah.

Vse embalaže so atestirane in preizkušene. Atestiranje kosovne embalaže in paletizacije za skladiščenje in transport imajo zelo izpopolnjeno in urejeno. Zaradi cenenegega transporta imajo celo palete izdelane iz valovitega kartona, samo da se uporablja za manjše teže. Skratka, sejem je bil poln vtisov in glede na panogo, ki jo je obravnaval, zelo strokoven in poučen.

V Jugoslaviji imamo na področju embalaže dokajšno zmešnjavo, ker smo vse pre-

(Dalje na 8. strani)



Obrat avtomatskih telefonskih naprav: tujca navijačnih strojev

## O kontroli kvalitete v tovarni polprevodnikov

Le kvaliteta izdelkov nam lahko hitreje utira še ne dovolj uhojeno pot na inozemski trg. Tega se zaveda tudi kolektiv Iskrine tovarne polprevodnikov. — Na zadevna vprašanja UREDNISTVA je tov. JANEZ BARLIC, dipl. inž. — poslal o kontroli kvalitete v TPT naslednje pismo:

Pri prevzemanju naprav in tehnologije za izdelavo germanijevih diod in tranzistorjev od italijanske firme SGS — Milano, smo si ogledali tudi organizacijo za kontrolo kvalitete, ki je organizirana po sodobnih teoretičnih doganjanjih po ameriškem vzoru. Z osnovo, ki smo jo dobili pri SGS in s študijem tovrstne problematike, ki jo obravnava tuja literatura, smo dobili o kvaliteti in kontroli osnovno znanje, ki je potrebno za organiziranje ustrezne dejavnosti v naši tovarni.

Ker se zavedamo, kako važna je kvaliteta polprevodniških elementov, smo osnovali v tovarni samostojni oddelek, ki je zadolžen za dejavnost v zvezi s kvali-

teto. Ta oddelek ima glede na dosedanje oblike kontrole precej sprememb, ki so verjetno zanimive tudi za ostale organizacije podjetja, zato ga bom opisal malo podrobneje.

Namen oddelka je ugotovljati kakšno kvaliteto zahteva tržišče in kakšno kvaliteto dosegamo mi. Organizirati moramo kontrolo materiala, postopkov in izdelkov in ugotoviti koliko določena stopnja kvalitete stane. Končno je namen tega oddelka da zagotovi, da so izdelki res tako kvalitetni kot predpisujemo, to se pravi, da dela teste, ki garantirajo ugotovljeno kvaliteto. Glede na dejavnost je oddelek razdeljen na tri skupine, ki se ukvar-

(Dalje na 6. strani)

— vrstah in količinah potrebnih finančnih sredstev;

— poslovnih rezultatih, ki jih lahko dosežemo: skupni dohodek, dohodek itd.

Pri tem lahko dobimo podatke v poljubno razčlenjeni obliki ali pa sintetizirane do potrebne mere in na odgovarjajoči način. Iz takih podatkov je razvidno, česa nam primanjkuje in s tem, kaj je treba še narediti in preskrbeti.

Z ozirom na to, da se taka izdelava planske dokumentacije izvede z veliko hitrostjo, je podana možnost, da se obdelava v mnogih variantah plana in da se med njimi izbere tista, ki se ocenjuje kot najprikladnejša. Operacijske raziskave, izvedene preden sta definirana obseg in struktura proizvodnje po posameznih variantah, mora omogočiti lažji izbor optimalne variante plana in pripomoči k temu, da se številni varianti, za katere se izdeluje celotna planska dokumentacija omeji na mini-

mum. Kakšne so prednosti takega načina dela, se vidi iz tega, ker se ocenjuje, da izdelava planske dokumentacije samo za eno varianto plana v industrijskem podjetju z zapletenim poslovanjem, zahteva tudi po nekaj desetih milijonov računskih operacij.

Kot drugi primer lahko služi možnost preciznega programiranja proizvodnje (operativni plan). Ker se plan izdeluje za daljše obdobje, ne more biti povsem precizen in je zaradi tega podvržen reviziji. Z operativnim planom je treba ugotoviti precizne naloge vseh sodelavcev in omogočiti razvoj procesa z vnaprej določenimi optimalnimi pogoji.

Operativni plan se lahko izdela na osnovi fiksnih obvez, npr. pogodb. Iz pogodb in naročil se lahko vzamejo in vnesejo v sistem za obdelavo podatki o vrstah in količinah proizvodov, katere je treba proizvesti, kdaj, komu, pod kakšnimi pogoji, po

kakšnih cenah in na kakšen način jih je treba dobaviti. To so tisti variabilni podatki, ki dopolnjujejo konstante in s katerimi tvorijo kompleten sistem elementarnih informacij neobhodnih za programsko reguliranje proizvodnje in poslovanja. Z avtomatsko obdelavo teh informacij je mogoče v obliki odgovarjajoče dokumentacije ugotoviti:

— kaj je treba narediti v planiranem obdobju s točno določenimi roki izvršitve;

— do kdaj se morajo posamezne potrebe rešiti;

— kaj se sme potrošiti in kakšne rezultate je treba doseči.

Z dnevno obdelavo operativnega plana v obliki lansirne, kontrolne in obračunske dokumentacije se lahko vsak dan povsem avtomatično ugotavlja, kdo, kaj, koliko in kako bi moral narediti, kakšni so bili predvideni in stvarni učinki ter potroški, kaj je programirano, a ni izvršeno (zaostajanje), kaj je iz-

delano preko plana (prekoračitve) in kaj je treba po planu za posamezno pogodbo ter skupno še izvršiti in na ta način, kaj je treba planirati za naslednji dan in za naslednje obdobje (teden, dekad, mesec, kvartal itd.).

Na ta način je mogoče na tok in kvaliteto dela neposredno vplivati, povsem avtomatično kontrolirati in obračunavati rezultate dela za vsako delovno mesto, organizacijsko in ekonomsko enoto, obrat in celo podjetje ter, da so vsi ti podatki na razpolago neposrednim proizvajalcem. Pri tem moramo poudariti, da ta proces zajema tako vse interne (računovodstvo, preskrbo proizvodnje in notranjo delitev), kakor tudi vse zunanje delovne in poslovne odnose (prodaja, fakturiranje, plačilo itd.).

V takih pogojih je možno s popolno preciznostjo meriti rezultate dela vsakega posameznega sodelavca v kom-

plicirani industrijski proizvodnji. In kar je prav tako važno, možno je za vsakega sodelavca določiti kaj, kako, kdaj in s kakšnimi potroški mora napraviti, da celoten skupni napor, ki je popolnoma usklajen, obrodi najboljše plodove.

## 5. ZAKLJUČEK

Ob zaključku svojega izvajanja je tovariš B. Orlovič še enkrat poudaril, da je prepričan, da pogojem in potrebam Iskre odgovarja koncepcija postopne izgradnje enotnega in integriranega sistema komuniciranja informacij, zasnovanega že v prvi fazi, na principih integrirane obdelave elementarnih poslovnih podatkov. Pri tem se mora ta sistem izgrajevati na tak način, da se že ob začetku usmeri h končnemu cilju, ki je lahko samo popolna avtomatizacija poslovanja.



# Obvestilo

## SOLSKI CENTER ZDRUŽENEGA PODJETJA ISKRA KRANJ

bo vpisoval učence za šolsko leto 1966/67 v naslednje šole:

### TEHNIŠKA ŠOLA ELEKTROTEHNIŠKE IN STROJNE STROKE V KRANJU

- v redno šolo
- 25 kandidatov v elektrotehniški oddelek
  - 25 kandidatov v strojni oddelek
  - v oddelek za odrasle
  - 25 kandidatov v strojni oddelek

### POKLICNA ŠOLA ELEKTROTEHNIŠKE IN KOVINARŠKE STROKE V KRANJU

- v redno šolo
- 20 kandidatov za poklic orodjar
  - 13 kandidatov za poklic finomehanik
  - 7 kandidatov za poklic strojni ključavničar
  - 14 kandidatov za poklic rezkalec
  - 20 kandidatov za poklic strugar
  - 10 kandidatov za poklic telefonski mehanik
  - 14 kandidatov za poklic elektromechanik

### POKLICNA ŠOLA ELEKTROTEHNIŠKE IN KOVINARŠKE STROKE V LJUBLJANI

- v redno šolo
- 24 kandidatov za poklic orodjar
  - 24 kandidatov za poklic finomehanik
  - 26 kandidatov za poklic str. ključavničar
  - 4 kandidate za poklic rezkalec
  - 18 kandidatov za poklic strugar
  - 26 kandidatov za poklic elektromechanik
  - 11 kandidatov za poklic TT mehanik
  - v redno šolo
  - 25 kandidatov za poklic elektromechanik

Izbiro kandidatov bo opravila posebna komisija za sprejem na podlagi doseženih uspehov pri sprejemnem izpitu, ki obsega

#### za tehniško šolo

- pismeni in ustni izpit iz slovenskega jezika
- pismeni in ustni izpit iz matematike
- psihotehnični test
- za poklicni šolj
- pismeni izpit iz slovenskega jezika
- pismeni izpit iz matematike
- preizkus iz praktičnega dela
- psihotehnični test.

Za vpis v šolo morajo kandidati ali njihovi starši predložiti osebno v tajništvo Zavoda najpozneje do 25. junija 1966 naslednje listine:

- vlogo za sprejem, kolkovano z drž. kolekom za 0,50 N din
- spričevalo o dokončani osemletki
- lastnoročno napisan življenjepis
- zdravniško spričevalo.

Ob vpisu bo Zavod prijavitelcem ustno sporočil datum opravljanja sprejemnega izpita.

Kandidati ne smejo biti starejši od 17 let.

Lastnega internata Solski center združenega podjetja Iskra Kranj nima.

Oddelek za odrasle do Zavod odprl le v primeru, če se bo prijavitelj pridostno številu kandidatov.

Vloge z vsemi prilogami sprejema Solski center združenega podjetja Iskra Kranj, Savska loka 2, telefon 21-567, kjer so na voljo tudi vse informacije.

Solski center združenega podjetja  
ISKRA Kranj

### POČITNIŠKA SKUPNOST ISKRA IN NASE LETOS- NJE LETOVANJE

(Nadaljevanje s 3. strani)

Počitniška skupnost Iskra ima še dovolj prostih mest v Sukošanu pri Zadru, v Kampu Mir na Dugom otoku, v Trenti, in nekaj manj v Počreču. Prevozi tja so organizirani, zato s te strani ni bojazni; in čeprav je rok za prijave že potekel, Vas tudi danes radi sprejmejo in vzamejo v seznam, vendar pa bodo konec meseca resnično vse preostale proste kapacitete oddali turističnim organizacijam in potovalnim agencijam (to predvsem velja za Bled) in se kasneje verjetno ne bo več mogoče prijaviti. Ta sestavek je bil napisan vsem, ki se še niso mogli odločiti glede letovanja, v premisslek in vzpodbudo in ne nazadnje za to da se tudi prijavijo za letovanje. Živimo samo enkrat in zdravje moramo znati ceniti. I.S.

# Nekaj misli o planiranju

(Nadaljevanje s 1. strani)

delke. Kdo bi vse to računal? Najlažje je to določiti na osnovi letne porabe. Tu bi prosil za strokovno obrazložitev tega problema. Mislim, da bi morali vsaj dražje materiale pazljiveje obravnavati. Vprašujem se tudi, če so smiselne omejitve zaloge tudi za planerje sestavov. Planerji domačih sestavov dajejo v delo izdelke samo po naročilu. Pri nas smo za te planerje uvedli samo opozorilne zaloge. To je — planer dobi samo obvestilo, ko so prekoračene maksimalne zaloge, če je slučajno preveč planiral.

Važnejše, kot samoodločanje omejiteljnih zalog, je za dobro planiranje pravilno uporabljanje podatkov, ki nam jih nudi ta metoda. Te podatke, vsaj v naši tovarni, ne znamo pravilno uporabljati. Kartoteke urgenčnih delov sploh nimamo. Planerji bi morali vse materialne čerke dati v pregled planerju osnovnih delavnic ali gradiva in ti bi morali urgenčne dele iz kartoteke »v delu« prenesti v kartoteko »v urgenciji« ali kako drugače označiti in izdelati spisek urgenčnih zalog, ki so običajno imenovane kontrola. Vhodna inšpekcija izvaja kontrolo surovin in polizdelkov, glede na njeno odločitev je pošiljka sprejeta ali ne. Medfazna inšpekcija izvaja kontrolo delovnih postopkov, tako da kontrolira polizdelke po posameznih fazah proizvodnje ali pa nastavitve raznih parametrov na napravah (n. pr. temperatura profil peči) in opozarja na potrebna popravila ali večjo pazljivost, v skrajnem primeru lahko predlaga prekinitev dela. Izhodna inšpekcija kontrolira izdelke predno jih pošljemo kupcem, da ugotovi če ustrežajo specifikacijam ter preveri količino in embalažo. Če ugotovi, da je kvaliteta neustrezna, zavrne pošiljko in je treba vse elemente ponovno. Skupina za kontrolo kvalitete ugotavlja kakšno kvaliteto zahteva tržišče, ugotavlja razmerje med kvaliteto in stroški zanjo in rešuje organizacijske probleme v zvezi s tem. Pomaga pri organiziranju kontrol, ki spadajo v proizvodni postopek, zato v proizvodni postopek, zato, da so ti postopki učinkoviti spadajo v medfazno inšpekcijo, ne preveč dragi čeprav ne cijo. Ta skupina dela tudi predpise za izvajanje vseh inšpekcijskih služb in odgovarja za učinkovitost predpisov in izdeluje programe za izvajanje testov, ki zagotavljajo kvaliteto. Njena naloga je tudi analizirati podatke, ki jih zbirajo ostale skupine in planirati akcije, ki so potrebne za to, da se po potrebi spremeni stanje, ki so ga ugotovili z analizami. Oddelek za zagotovilo kvalitete izvaja teste, ki so potrebni za to, da se ugotovi stopnja kvalitete izdelkov. Za razliko od inšpekcije, ki ugo-

rabi. Pomanjkljivost take urgence pa je, da se urgira samo za izdani nalog, ne pa za daljše obdobje. Razumljivo je tudi, če bi se pravočasno izdelali vsi deli po spisku planerja, da do urgenc iz montaže sploh ne bi prišlo. Najboljša rešitev bi bila, da bi razdelilnica dajala spiske manjkajočih delov planerjem, ne pa direktno delavnicam in ta bi določal vrstni red izdelave delov. S tem bi se izognili nepotrebnemu raznovrstnemu urgiranju. Mislim, da ni bistveno kam organizacijsko spada razdelilnica, ampak da vse urgence prihajajo samo iz enega mesta. Ni napačno, da

tudi vodje oddelkov urgirajo material, toda to ne bi smela biti stalna praksa. Zelo koristni so proizvodni sestanki pri vodji oddelka, kjer se dogovorimo o skupnih akcijah. Vodje skupin pa morajo poznati materialno problematiko, da lahko pravočasno opozorijo planerje, kdaj bo zastoj.

S tem sestavkom sem hotel samo nakazati nekaj problemov, s katerimi se srečujemo pri delu v tovarni. Verjamem, da imajo vodilni sodelavci že rešitve za te probleme, toda jih prepočasno uvajajo. Moj namen je tudi, da v našem listu obravnavamo tudi take teme. B.B.

## O kontroli kvalitete v tovarni polprevodnikov

(Nadaljevanje s 5. strani)

jajo vsaka z svojo vrsto problemov. To so skupina za inšpekcijo, skupina za kontrolo kvalitete in skupina za zagotavljanje kvalitete.

Skupina za inšpekcije združuje vse dejavnosti, ki so običajno imenovane kontrola. Vhodna inšpekcija izvaja kontrolo surovin in polizdelkov, glede na njeno odločitev je pošiljka sprejeta ali ne. Medfazna inšpekcija izvaja kontrolo delovnih postopkov, tako da kontrolira polizdelke po posameznih fazah proizvodnje ali pa nastavitve raznih parametrov na napravah (n. pr. temperatura profil peči) in opozarja na potrebna popravila ali večjo pazljivost, v skrajnem primeru lahko predlaga prekinitev dela. Iz-

hodna inšpekcija kontrolira izdelke predno jih pošljemo kupcem, da ugotovi če ustrežajo specifikacijam ter preveri količino in embalažo. Če ugotovi, da je kvaliteta neustrezna, zavrne pošiljko in je treba vse elemente ponovno. Skupina za kontrolo kvalitete ugotavlja kakšno kvaliteto zahteva tržišče, ugotavlja razmerje med kvaliteto in stroški zanjo in rešuje organizacijske probleme v zvezi s tem. Pomaga pri organiziranju kontrol, ki spadajo v proizvodni postopek, zato v proizvodni postopek, zato, da so ti postopki učinkoviti spadajo v medfazno inšpekcijo, ne preveč dragi čeprav ne cijo. Ta skupina dela tudi predpise za izvajanje vseh inšpekcijskih služb in odgovarja za učinkovitost predpisov in izdeluje programe za izvajanje testov, ki zagotavljajo kvaliteto. Njena naloga je tudi analizirati podatke, ki jih zbirajo ostale skupine in planirati akcije, ki so potrebne za to, da se po potrebi spremeni stanje, ki so ga ugotovili z analizami. Oddelek za zagotovilo kvalitete izvaja teste, ki so potrebni za to, da se ugotovi stopnja kvalitete izdelkov. Za razliko od inšpekcije, ki ugo-

tavlja samo odstotek izmeta, testira ta oddelek dobre elemente pri različnih pogojih obremenitve ali vpilnih okolišč, da ugotovi njihovo odpornost in zanesljivost, ki postaja že tudi bistven element v specifikacijah elementov. Ta oddelek tudi preverja rezultate sprememb postopkov.

Metode dela so v glavnem statistične in dajo poljubno zanesljive podatke, seveda glede na ceno, ki raste z zahtevano stopnjo zanesljivosti. Pri tem se poslužujemo kontrolnih listov (kart), ki rezultate kontrole prikazujejo zelo pregledno in zahtevajo minimalno administrativnega dela. Vzorčne plane izbiramo po mednarodnih ABC tabelah, bolj znanih kot ameriških vojaški standard MIL-STD-105 D. Ta standard vsebuje vzorčne postopke in ustrezne tabele za planiranje in izvajanje kontrole lastnosti.

S predpisano stopnjo kvalitete, (n. pr. AQL = 1) pove, da je 95% verjetnost, da bo po teh planih kontroliran delež zavržen, če vsebuje manjši odstotek defektnih enot kot predpisuje AQL (v našem primeru 1%), da pa kontrolirani delež ne bo imel večji odstotek defektnih enot kot želimo, lahko s tabelami ugotovimo kakšen AQL rabi. Podanih je sedem stopenj stopnosti, ki predpisujejo različne velikosti vzorcev in dajo različne stopnje zanesljivosti kontrole, tako da lahko izberemo najekonomičnejšo. Ker AQL neposredno pove stopnjo kvalitete je ugodno, če stopnjo kvalitete v pogodbah podajamo v AQL, ker standard vsebuje plane, po katerih jo kontroliramo in tako ne pride do razlik v ugotovitvah kontrolnih služb proizvajalca in kupca.

Na liniji točkastih diod, kjer je bila navedena inšpekcijska služba najprej, se je v času izvajanja medfazne inšpekcije zmanjšal izmet za več kot polovico, kar tudi že praktično potrjuje umestnost takega oddelka.



# Izvillečki iz sklepov samoupravnih organov

## Sklepi

### 4. seje UO

#### »Elektromehanika« (30. 5. 1966)

Upravni odbor je obravnaval in sprejel predlog organizacijskega biroja za nekatere spremembe v notranji organizaciji tovarne, ki so bile predvidene in potrjene s statutom tovarne.

Po predlogu organizacijskega biroja se s 1. 7. 1966 uveljavijo v organizaciji tovarne naslednje spremembe:

— ukinejo se dosedanja sektorji in se formirajo službe za posamezne strokovne dejavnosti,

— spremeni se delitev dela na področju gospodarskega sektorja

— formira se obrat za proizvodnjo števcev,

— iz dosedanjega razvojnega sektorja se vključi v organizacijski sestav obrata ATN, obrata stikal in obrata števcev razvojna dejavnost teh panog,

— iz dosedanjega tehničnega sektorja se v organizacijski sestav orodjarne vključi konstrukcija orodja in kontrola orodja iz STK

— ustanovi se delovna enota za panogo kinoakustike in panogo rotacijskih strojev, ki v svoj organizacijski sestav vključita plansko službo in montažo posameznih panog

— v organizacijski sestav nabavne službe se vključi prevozni oddelček.

V zvezi s predlaganimi spremembami je potrebno do 1. 7. 1966 pripraviti vse konkretne rešitve, predvsem s pomočjo sistematizacije delovnih mest DE, poslovanja in samoupravljanja.

Te rešitve pripravi organizacijski biro skupno s posameznimi strokovnimi službami, ki so dolžne pri tem sodelovati.

Upravni odbor je sprejel na znanje poročilo tehničnega sektorja o investicijski izgradnji tovarne, iz katerega je razvidna predvidena nabava domače in tuje opreme ter manjše gradnje v obratu ATN.

Letošnji investicijski plan bo dokončan, ko bo Splošna gospodarska banka določila višino finančnih sredstev.

Upravni odbor je razpravljal o problemu norm na tekočih trakovih, predvsem na traku ATA aparata in ATA številčnika, kjer so tehnične službe že začele norme korrigirati.

Nadalje je UO razpravljal tudi ob prehodu na W-F sistem normiranja in se v celoti strinja, da se ta sistem normiranja uvede za vsa dela po normi. Da bi tehnične službe to nalogo lahko čimprej izpolnile, naj jim še ostale strokovne službe v tovarni nudijo potrebno pomoč in podporo.

Upravni odbor je obravnaval poročilo finančnega sektorja o porabljenih sredstvih za službena potovanja za obdobje januar — april 1966,

po katerem je plan stroškov za službena potovanja v tem obdobju delno presežen.

Upravni odbor potrjuje predlog obrata ATN, da se s 1. julijem 1966 uvede nagrajevanje po kvalitetni normi za spajkarice v obratu ATN. Normativi se računajo enako kot za umerjalnico števec.

Upravni odbor je sklenil, da se tistim osebam, ki imajo prost izhod iz tovarne, ne obračunava stimulacija za prisotnost na delu.

## Sklepi

### 3. seje DS strokovnih služb ZP (27. 5. 1966)

Delovski svet strokovnih služb je na svoji 3. redni seji soglasno sprejel »Pravilnik organizacije in poslovanja strokovnih služb« in »Pravilnik organizacije in poslovanja strokovnih služb« z vsemi pripombami.

DS strokovnih služb smatra za potrebno, da za prekoračitve planiranih stroškov in pismeno obrazložitev direktor posameznega področja.

Pri majskem obračunu stroškov strok. služb naj bodo prekoračitve v stroškovniku prikazane in pravilno razdeljene po področjih. Za izdelavo tega poročila je zadolžen finančni sektor.

Finančni sektor naj »Počit. skupnost ISKRE« od 1. 3. 66. dalje obravnava ločeno kot samostojno dohodkovno enoto in s počitniško skupnostjo razčisti poravnavo stroškov poslovanja strokovnim službam.

Na naslednji seji je treba predložiti poročilo o financiranju orodjarne, ker v stroškovniku strokovnih služb ni kritja za njeno vzdrževanje. Za sestavo poročila so zadolženi: tov. Janko Kralj, Alojz Vidmar, Pavel Gantar in Maksimiljan Golec.

V zvezi s problematiko stanovanj, last strokovnih služb, ki so bila posojena drugim organizacijam, je DS sprejel naslednje sklepe:

Vlogo Tovarne elektronskih naprav za odgovitve vračila posojenega stanovanja je DS zavrnil in zahteva vrnitev posojenega stanovanja pri letošnji delitvi stanovanj.

Glade stanovanja pod točko 12, ki ga zaseda tov. Zupanec, je bil soglasno sprejet naslednji sklep:

1. Izvrši se prenos lastništva od Občinske skupščine Bežigrad.

2. Izterja se vključno s tožbo zapadle zneske plačila za leto 1965 in za leto 1966 s strani Izobraževalnega centra — Ljubljana

3. PSO se ponudi prenos solastništva, ker je žena tov. Zupanca tam zaposlena.

Gen. direktorja tov. Logarja se naproša, da zahteva od PSO, da prevzame in izvrši obvezo napram IS v zavedi Banič v določenem roku,

Predlog programa dela DS strokovnih služb v prihodnjem obdobju je DS potrdil z dodatkom, da se Organizacijsko-kadrovsko področje zadoljuje še za izdelavo koncepta o perspektivnem razvoju strokovnih služb in to z rokom 15. 9. 1966.

## Sklepi

### 3. redne seje UO Tovarne radijskih sprejemnikov (25. 5. 1966)

Zaradi previsokega procenta bolevanja članov kolektiva, UO postavlja službeno kontrolo in sicer tov. Jožico Kocmur in Rudija Vitca, da opravljata občasno kontrolo po nalogu SS. O ugotovitvah in ukrepih mora SS sproti poročati UO.

V zvezi z zastoji v proizvodnji, ki so bili od 18. do 25. t. m. in predstavljajo 389 ur je UO ugotovil, da so za te zastoje krive naslednje službe:

— Gospodarski sektor zaradi pomanjkanja materiala — 65 ur;

— gospodarski in proizvodni sektor, zaradi menjave izdelka na traku — 60 ur;

— proizvodni sektor — zaradi nepravilne organizacije dela 264 ur (montaže 180 in navijalnice 84 ur).

V bodoče mora uprava tovarne takoj ukrepati v takšnih in podobnih primerih izpada proizvodnje na podlagi poročila vodje proizvodnega sektorja.

UO odobrava predlog proizvodnega plana za junij in istočasno zadoljuje vodjo proizvodnega sektorja, da pripravi točno analizo proizvodnih kapacitet. Vodja gospodarskega sektorja naj pripravi do prihodnje seje UO materialno problematiko, medtem ko je potrebno proizvodni plan za naslednji mesec obdelati s kompletno problematiko, t. j. proizvodno in materialno.

Na podlagi trenutnih kadrovskih potreb v tovarni in v zvezi s perspektivnim razvojem v tovarni zadoljuje UO upravo ter ji daje istočasno pooblastilo, da istice in dobi potrebne visokostrokovne kadre.

Na podlagi pristanka kolektiva, da se v letu 1965 ne izplača iz fonda osebnih dohodkov 290.000 N din, se morajo ta sredstva odvesti v sklad skupne porabe.

UO odobrava III. predlog splošnega sektorja o izplačilu denarnega nadomestila za kritje prevoznih stroškov pri potovanju na letni dopust in sicer v naslednji višini: člani kolektiva 130 N din, zakonci članov kolektiva 90 N din, otroci članov kolektiva 60 N din.

UO odobrava prvi predlog splošnega sektorja počitniškega regresa in sicer: čla-

ni kolektiva 80,00 N din, otroci 30,00 N din, zakonci 30,00 N din.

## Sklepi

### 2. seje DS Tovarne za elektroniko in avtomatiko (25. 5. 1966)

Delavski svet je razpravljal o doseženi finančni realizaciji glede na postavljeni plan za I. kvartal in ugotovil, da je bila prodaja v letošnjem letu namesto 25% na letni plan, dosežena le z 19%, odnosno v višini 57.905.830,00.— N din, kar zneske za 3.424.370,00 N din zaostanka.

Delavski svet je poročilo o izvršitvi v I. kvartalu, v predloženi obliki potrdil. Ker pa je iz obrazložitve razvidno, da so na tako slabo realizacijo plana vplivali predvsem subjektivni momenti, DS zadoljuje upravo tovarne in vse odgovorne službe, da vse tovrstne pomanjkljivosti odpravijo, predvsem pa je treba:

— zmanjšati proizvodne stroške in v zvezi s tem izboljšati kvaliteto dela in materiala t. j. zmanjšati izmet,

— za vsako ceno izpolniti postavljeni gospodarski plan kosovno in finančno, ker le izvršitev tega, nam zagotavlja izplačilo 100% osebnih dohodkov in pokritje ostalih obvez.

Delavski svet je sprejel sklep (po predlogu UO), da se v letu 1966 na zaposlenega člana kolektiva izplača po 9.000.— S din regresa in po 12.000.— S din iz sredstev K-15;

na zakonca brez osebnih dohodkov po 6.000.— regresa in po 6.000.— S din iz sredstev K-15,

ter na otroka po 3.000.— iz sredstev K-15 in po 3.000.— S din regresa.

Dopustniški regres in sredstva iz naslova K-15 bo izplačan 10. julija 1966 skupaj z OD za mesec junij.

Pravico do regresa in nadomestila K-15 ima član kolektiva, kateremu pripada redni letni dopust, ki izpolnjuje ostale pogoje po členu 65 Pravidnika o delitvi osebnih dohodkov.

Pravico do dopustniškega regresa in nadomestila za K-15 za otroke, imajo samo tisti, ki prejema otroške doklade v tovarni. Vsi ostali to lahko uveljavijo le s pismenim potrdilom, da tega regresa in nadomestila K-15 ne bodo prejeli drugje.

Delavski svet je sprejel sklep, da se drugi odstavek o investicijskem programu za proizvodnjo KE — glej sklep 15. redne seje DS z dne 18. marca 1966 — spremeni in sicer v toliko, da sta za podpis pogodbe za rjem investicijskega kredita za obrat Mokronog pri SGB-Ljubljana pooblaščen generalni direktor tov. Vlado Logar in direktor finančnega

sektorja tov. Alojz Vidmar, ki naj omenjeni kredit podpišeta pod najugodnejšimi pogoji.

## Sklepi

### 4. seje UO Tovarne elementov za elektroniko

UO je obravnaval obračun osebnih dohodkov za mesec april 1966 in potrdil obračun oziroma predlog finančne službe tovarne (obračun razviden iz priložene tabele), pri tem pa sprejel naslednje priporočilo:

UO priporoča DS obrata Ker. kond. Žužemberk, Magnetni in Orodjarne, da po obračunu OD ne izplačajo med 110% z ozirom na situacijo kakršna je, ostanek pa ali posodijo drugim obratom ali pa zadržijo v rezervi.

Istočasno opozarja vse obrate, da v roku 2 dni sporoče finančni službi tovarne svoje odločitve oziroma spremembe v kolikor so dobili od drugih obratov posojila za izplačilo višjih OD sicer se bo obračunalo po predlogu UO.

UO je obravnaval in vzel na znanje pregled boleznin in nesreč pri delu na poti na delo in z dela za mesec april 1966.

V zvezi s tem je UO sprejel sklep, da se v bodoče preprečijo nesreče, da se takoj in tudi redno vršijo pregledi strojev z ozirom na varnost pri delu in tudi takoj popravijo kot to predvidevajo predpisi.

Istočasno zadoljuje vse ODS, da na svojih sejah obvezno obravnavajo pregleda boleznin in nesreč v njihovem obratu.

## Sklepi

### 5. seje UO »Elektromehanika« (6. 6. 1966)

Upravni odbor je sprejel na znanje poročilo proizvodnega sektorja o izpolnitvi plana proizvodnje za mesec maj. Po podatkih znaša vrednost proizvodnje v mesecu maju 15.918.198 N din, kar je za 10,7% nad plansko obveznostjo.

V mesecu juniju bo tovarna po predvidevanjih dosegla proizvodnjo v vrednosti 16.428.000 N din.

Upravni odbor je ugotovil, da oddelki v pretežni meri oddajajo izdelke v skladišča gotovih izdelkov ob koncu meseca, s čimer otežujejo normalno poslovanje PSO.

Ker je finalizacija proizvodnje predvidena po dekadah in vezana na penale oziroma premije, je nujno, da se zagotovi enakomerna finalizacija proizvodnje. Zato UO zadoljuje strokovne službe, da do 1. julija 1966 pripravijo ustrezen predlog za stimuliranje tistih vodilnih oseb, ki za finalizacijo proizvodnje odgovarjajo.

(Dalje na 8. strani)



# Problematika embalaže

(Nadaljevanje s 5. strani)  
malo polagali pozornost na sodobno embalaranje, čeprav je embalaža sestavni del artikla. Pri ogledu sem si nabral vrsto prospektov in strokovne literature, ki je vsem zainteresiranim na ogled v konstrukciji embalaže.

Prav je, če na kratko pogledamo kaj in kako embalarimo v Iskri. Konstrukcija embalaže konstruiramo nove embalaže, tako kosovne-komercialne, skladiščne in transportne, kjer uporabljamo naj-sodobnejše materiale in konstrukcije. Ravno tako orjemo ledino na področju transporta (prevoz, nakladanje, razkladanje, skladiščenje) z znatno pocenitvijo. Nadalje vodimo celotno dokumentacijo embalaž za naše izdelke, ki so se razvile v našj konstrukciji. Pripomniti moram, da se odgovorni premalo zanimajo za naš oddelek. Nadalje je velika »zavora« tudi v tem, ker se vse embalaže, ki so bile konstruirane pri nas, ne uporabljajo takšne, kot so bile predpisane. Največkrat posamezne tovarne oz. organizacije embalarajo po svoje, kakor se pač komu zdi prav in zato ni čudno, če pride do takih anomalij, kot so uporaba »špage« in raznih drugih materialov, ki se ne smejo uporabljati. Čeprav smo vse etikete, lepilne trakove in transportne znake že standardizirali, se jih skladišča oziroma za to delo od-

govorni ne poslužujejo!?

Če hočemo urediti sistem embalaranja, se morajo vsi ki so za embalaranje odgovorni, držati predpisov in pogojev, ki so postavljeni. V nasprotnem slučaju bo prav, da se organizira neko končno kontrolo, kot obstaja kontrola izdelkov. Skratka, organizirati moramo našo embalažno službo tako, da bo prilagojena sodobnim zahtevam embalaranja, predvsem pa zunanjega trga.

## Ugoden faktor stimulacije tudi za maj v Kranju

Na podlagi kumulativnega izračuna proizvodnje v obdobju januar—maj je upravni odbor potrdil naslednji izračun faktorjev stimulacije za mesec maj 1966:

— Produkcija delov	1,032
— Umetne mase	1,026
— MEA	1,017
— Mont. rotac. strojev	1,056
— Montaža števecv	1,035
— Montaža kinoakustike	1,037
— Obrat ATN	1,036
— Obrat mehanizmov	1,035
— Obrat stikal	1,033
— Orodjarna	1,028
— Vzdrževanje	1,033
— Prevozni oddelek	1,031
— Razvojni sektor	1,033
— Tehnični sektor	1,026
— STK	1,036
— Skupne službe	1,034
— Gospodarski sektor	1,029
— Skupni stroški	1,034

## Izvillečki iz sklepov samoupravnih organov

(Nadaljevanje s 7. strani)

● Upravni odbor je obravnaval poročilo razvojnega sektorja o osvajanju novih izdelkov, pri čemer je bil dan poseben poudarek sodobnim konstrukcijskim rešitvam.

● Upravni odbor odobrava predloge komisije za tehnične izboljšave in racionalizacije za nagraditev naslednjih racionalizatorjev:

— Tov. Aton Tringer, ključavničar v obratu ATN je prijavil izboljšavo na vpenjalnih kleščah P 44405, ki služijo za pocinjenje peresnega stavka.

UO odobrava, da se mu izplača enkratna nagrada v višini 150 N din.

— Tov. Jerala Silvo iz pomožne orodjarske produkcije

je prijavil predlog izboljšave na naslednjih pripravah: za rezanje navojev M 4 x 0,5 P 25888, na orodju za končno krivljenje P 27384.

UO odobrava, da se mu izplača enkratna nagrada v višini 400 N din.

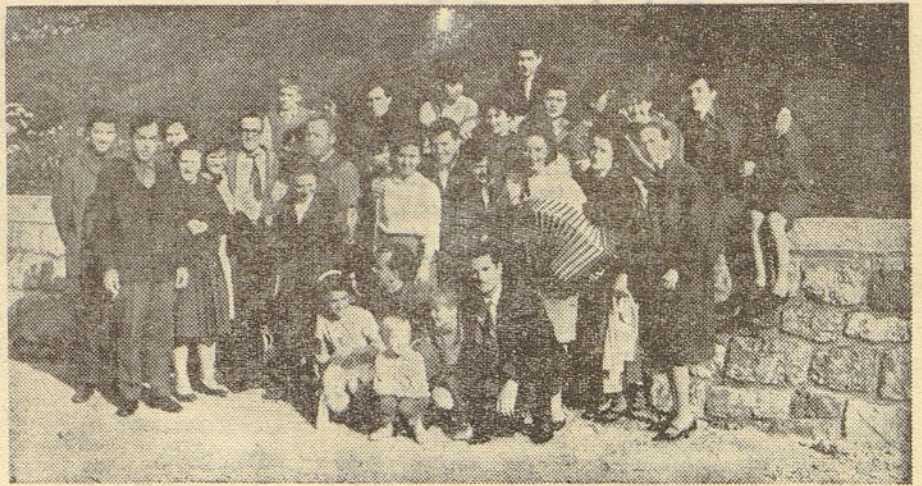
— Tov. Vinko Martinčič, kontrolor na strojnih stiskalnicah je prijavil koristen predlog, ki se nanaša na prihranek materiala pri izdelavi ogrodja za trofazni števec.

Po pravilniku o tehničnih izboljšavah in racionalizacijah mu za enoletni prihranek 7.349,76 N din pripada premija v višini 223 N din.

● Upravni odbor zadolžuje stanovanjsko komisijo, da do 1. julija 1966 izdela pregled vseh individualnih graditeljev, ki prosijo za dodelitev posojila. Pregled naj vsebuje tudi dejansko stanje gradenj prosilcev ter dodeljena posojila.

● Upravni odbor je sklenil, da se za praznik šoferjev »13. julij« dodeli šoferjem in avtomehanikom v prevoznem oddelku skupna nagrada v višini 1.000 N din.

ISKRA — glasilo delovnega kolektiva Iskra industrije za elektromehaniko telekomunikacije elektroniko in avtomatiko — Urejuje uredniški odbor — Glavni urednik: Pavel Gantar — odgovorni urednik: Igor Slavec — izhaja tedensko — Tisk in klješji: »CP Gorenjski tisk« Kranj



»Se si želimo takšnih izletov.« so dejali udeleženci izleta k narcisam pod Golico, ki ga je organiziral sindikat DE montaže števecv v Kranju

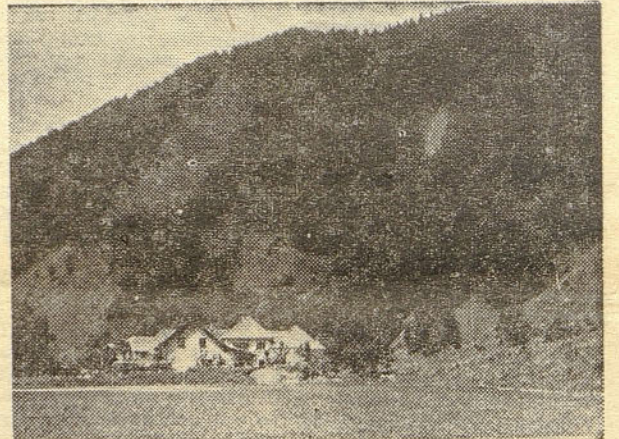
## 4. julij - Dan borca bomo slavili v Železnikih

Dvrat je aktiv ZB Iskre organiziral slavlje za dan borca prvič na Tavčarjevi domačiji v Poljanski dolini, drugič pa v Dražgošah. Pobuda ZB »Elektromehanike« je našla ugoden odmev predvsem lani, ko je bilo organizirano »Partizansko slavlje« v Dražgošah za člane ZB vseh tovarn.

Na sestanku zastopnikov ZB v Ljubljani, je bil dan predlog, naj bi se letošnje slavlje za dan borca preselilo v Semic. Po predračunu pa je ta varianta predraga zaradi precejšnje oddaljenosti od drugih tovarn in ker so finančna sredstva v letošnjem letu izredno skrčena.

Prav zato je bil dan nov predlog: slavlje za dan borca naj ne bo za vse organizacije podjetja ISKRA v enem pač pa naj ZB v posameznih organizacijah sami organizirajo proslave, izlete in podobno. Možno pa je tudi, da se aktivni ZB tovarn oz. organizacij, ki niso preveč oddaljeni druga od druge, povežejo in priredijo skupno slavlje.

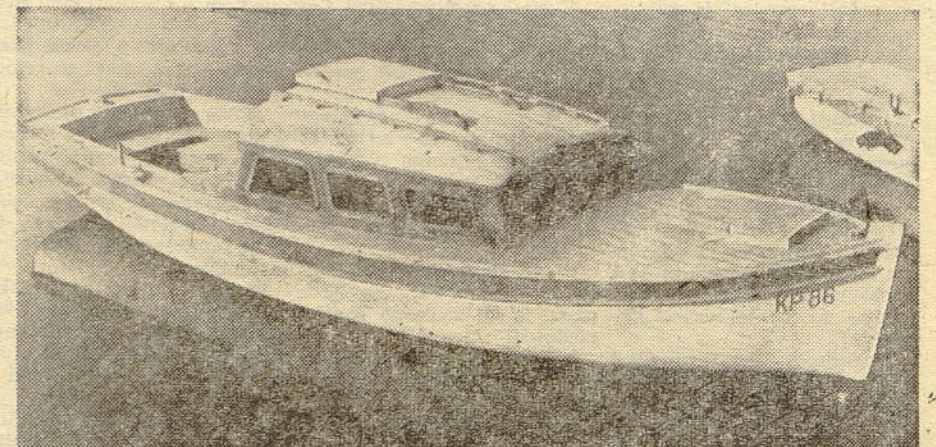
To zamisel so sprejeli tudi skupno slavlje 4. julija na zastopniki aktivov ZB »Elektromehanike« Kranj z obratnost je tudi v tem, da so in tovarnami v Železnikih in bile organizirane prireditve Otočah, ki bodo priredili namenjene predvsem članom



»Njivec« — v Železnikih — prostor, kjer bo za dan borca slavlje Iskrašev

ZB in svojcem, letos pa bo kolektivov.

O organizaciji sami bomo poročali v naslednji številki. mo vsem članom omenjenih



Ta motorni čoln bo iz Sukošana pri Zadru (o letovanju v Sukošanu smo obširneje pisali že v 16. številki) v 2 1/2 urah in za ceno 500 st. din prevažal dopustnike v kamp Iskre na Dugem otoku, s čimer bo pot na cilj krajša za 3 ure vožnje. Z njim bodo možni tudi izleti na Kornatske otoke ali po želji dopustnikov tudi drugam. Za ugodje dopustnikov v Sukošanu bo skrbela dobra znanka — Stanka Konda, bivša upravnica doma v Ankaranu. SAP bo po dogovoru s počitniško skupnostjo ISKRE 10., 20. in 30. v mesecu za ceno 4.500 st. din pripeljal iz Ljubljane v Sukošan (in za Dugi otok) novo izmeno, odpeljal pa prejšnjo. Ne bo vam torej žal, če boste letovali v Sukošanu ali v Kampu ISKRE na Dugem otoku!