

Osnovne značilnosti osnutka



Leto IX.
Št. 21
27. 10. 1965

Emajlirac

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE EMAJLIRANE POSODE

SPOMNIMO SE NANJE

DRUŽBENEGA PLANA

Nastala situacija v gospodarski reformi ni za podjetje preveč roznata. Pri vsem tem, da si prizadevamo dvigniti produktivnost v proizvodnji, se bomo v bližnji prihodnosti srečali s pomanjkanjem reprodukcijskega materiala. Zato tudi pripombe na osnutek proizvodnega plana potekajo v smeri korišćenja zmogljivosti in možnega plasmana na tuzemskem in inozemskem tržišču. Tisti, ki so za to, da se izkoristijo možne zmogljivosti, so predlagali, da povečamo osnutek plana še za 3%. Tisti, ki so pa imeli v vidu težave z devizami v letu 1966, so predlagali, da se osnutek količinskega plana zniža 10%, medtem ko naj bi vrednostni plan ostal na višini plana v letu 1965. Upravni odbor je na podlagi razprave in vseh pripomb zavzel dokončno stališče in sklenil, da ostane plan po količini na nivoju leta 1965, po vrednosti pa naj bi se vključile ali vpeljale nove zmogljivosti orodjarne, za proizvodnjo finalnih izdelkov (orodij) za trg po vrednosti v višini ca. 3% naše

Razprava o osnutku proizvodnega plana za leto 1966 poteka od prve polovice septembra. Osnutek je za 7-8% večji, kakor je plan v letu 1965. Pri tem naj bi porastla produktivnost za 5-7%. Diskusija se razvija v glavnem v treh smereh in sicer:

- 1. kako izkoristiti trenutno razpoložljive proizvodne zmogljivosti ter kako jih postopoma usposabljeti v smeri dviga produktivnosti;**
- 2. kako zagotoviti surovine (reprodukcijski material) za obstoječe kapacitete;**
- 3. končno kolikšen naj bo plasman izvoza, da bi zagotovili nemoten potek proizvodnje v letu 1966.**

bruto letne realizacije (prodaje). V taki višini bo predložen centralnemu delavskemu svetu v potrditev. S tem bomo nekoliko omilili težave za nabavo repromateriala, ki so povezane z deviznimi sredstvi. Torej, proizvodni plan po vrednosti naj bi po sklepu upravnega odbora bil

povečan le za 3% v primerjavi z letošnjim proizvodnim planom. Z dvigom proizvodnje v orodjarni bo treba na novo zaposliti ali usposobiti ca. 2% nove delovne sile. Pri tem je računati na znižanje delovne sile v isti višini v drugih obratih in režiji.

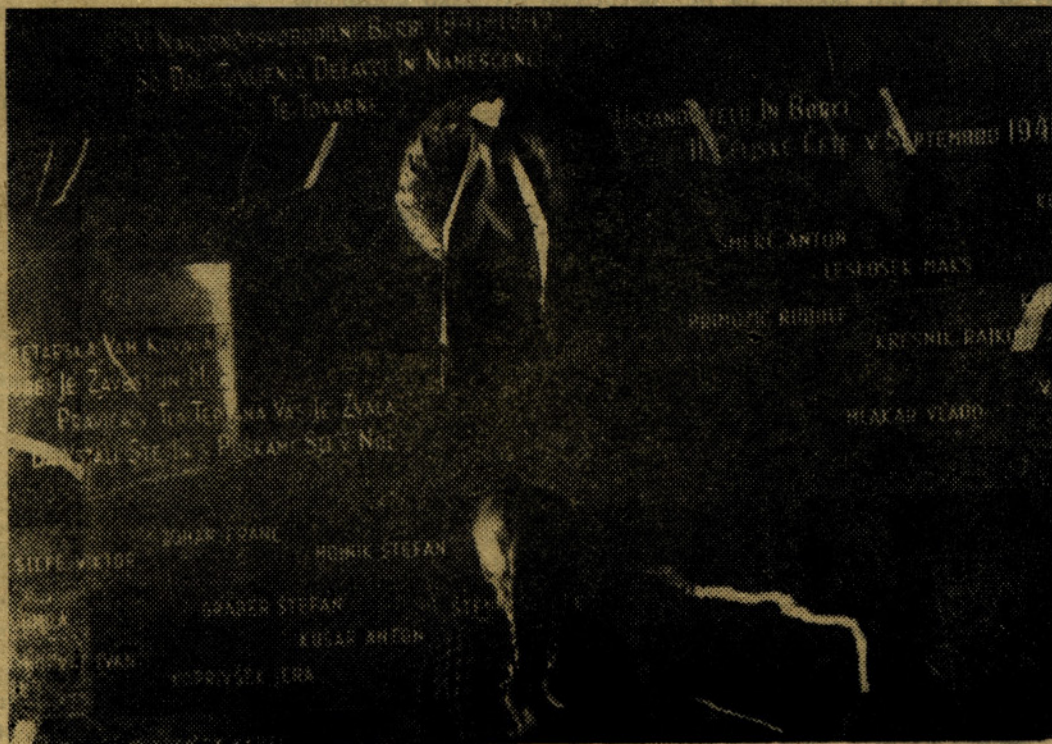
Vsako leto se vrste drug za drugim štirje letni časi. Vsi jih spremljamo in odhajamo z njimi v neskončnost. Z njimi jesen in zima. Za našo zimo pa ni več pomladi. Tu je za nas postavljen mejnik življenja na parobku večne teme. Ko stopimo vanjo nas ni več. Izginemo kot mala neznanska drobtinica v njeni brezmejni črni prostranosti.

V vsej dobi našega kratkega življenja pa se v jeseni narave radi spomnimo na tiste, ki jim je prej ali pozneje ugasnila luč življenja. Za vse je naša misel enaka, za vse, ki so mlajši ali starejši opravili zadnjo pot kot junaki ali preprosti zemljani, ki so živeli v objemu človeškega dostojanstva.

Kolikor daleč nam sega naš spomin, toliko jasnejše so nam njihove podobe zarisane v njem. Vidimo jih izmučene in sestradane v taboriščih smrti, ponosne silhuete zmage in slave kako se vzpenjajo po strmih gorskih stezah, junake v strašnem boju s sovražnikom, ki je pregazil našo domovino in nas hotel izbrisati iz spiska živih. Vidimo jih ob domačem ognjišču, na domačem vrtu, v tovarni za strojem in povsod čutimo njihovo bližino. Zdi se nam, da jih ne preveva dih smrti temveč dih življenja. Njihov dan mrtvih je naš skupen dan življenja z njimi saj smo jim tako blizu, da čujemo njihov tihi šepet, ki se spaja s šelestenjem jesenskega rumelega listja na drevesih.

Čimbolj razmišljam o tembolj prodira naš spomin daleč v brezmejno črno prostranost ter obstane ob samotnem in ponosnem hrastu v prostranem gozdu, ki ljubosumno čuva v svojem zavetju grob padlega partizana. Tu je našel svoje zavetje in mir v ljubečih nedrih slovenske zemlje za katero je dal svoje življenje.

Poleg naših dragih naj velja še posebej drag spomin vsem našim padlim borcem za svobodo, žrtvam velike tragedije v zgodovini naših narodov. Vsem nam in našim bodočim pokolenjem pa naj bo izpolnjena velika želja po miru in sožitju med vsemi narodi sveta. Naj sončni žarki nikdar več ne obsevajo krvave morije podivjanih izvržkov človeške družbe. Naše sonce naj ogreva spoštovanje človekovega dostojanstva v slehernem kotičku sveta.



BILI SO V ČSSR

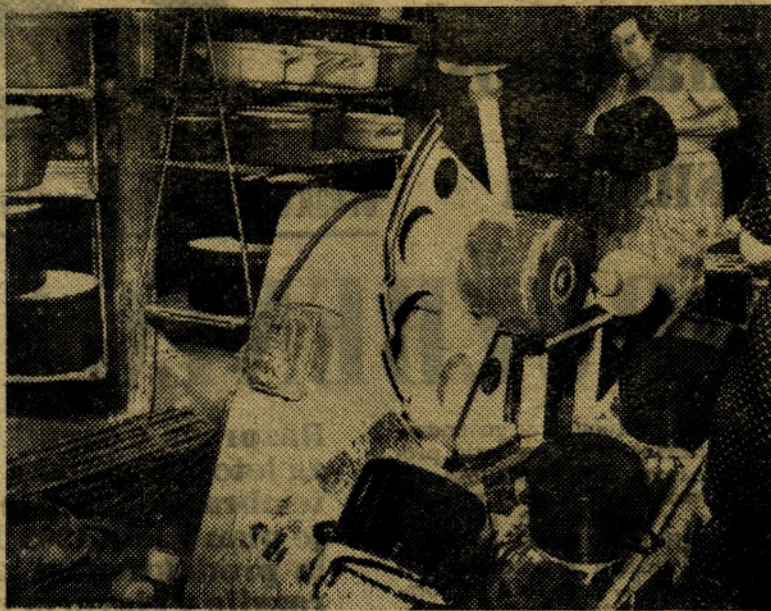
PRETEKLI MESEC SO BILI NA STROKOVNI PRAKSI V ČSSR NASI DELAVCI ING. JOŽE VAJDETIČ, ING. DIMITRIJ ČERNE IN MARJAN REJC. STROKOVNO PRAKSO SO OPRAVLJALI V NEKATERIH EMAJLIRNICAH, KJER SO BILI ZELO PRIJATELJSKO SPREJETI IN SO TUDI MARIKAJ ZANIMIVEGA VIDELI. DA BI SEZNANILI NAŠE ČLANE KOLEKTIVA S TEM KAR JE S TEGA POTOVANJA RES ZANIMIVO, SMO PROSILI ING. JOŽETA VAJDETIČA NAJ NAM ODGOVORI NA NEKATERA VPRAŠANJA.

Emajlirca: »V katerih emajlirnicah ste opravljali strokovno prakso, kako ste bili sprejeti in kaj ste tam zanimivega videli?«

Vajdetič: Najprej smo bili v emajlirnici SPINX v Čeških Budejovicah. Tam nas je zelo prijazno sprejel direktor te emajlirnice tov. Vaclav Klima. Pri njem smo izdelali tudi program naše prakse. SPINX je namreč

koncern, ki združuje sedem podjetij, ki imajo enega ali več obratov. Koncern vodi glavni direktor, tov. Vladislav Miloš.

V emajlirnici v Čeških Budejovicah nas je sprejel direktor tega podjetja tov. Vaclav Klima in nas vodil po obratih. V tej emajlirnici proizvajajo gladko in dekorirano emajlirano posodo. Ta emajlirnica je sedaj v rekonstrukciji, ki bo končana



Stroj za nanašanje temeljnega emajla v Č. Budejovicah.

približno leta 1970 in takrat bodo proizvajali dvakrat več kot proizvajajo sedaj.

Surova posoda poteka pri njih skozi prerezovalnico pločevine, vlačilnico, oblikovalnico in žarilnico. Za nas je bila posebno zanimiva oblikovalnica kjer se izvrši izdelava votlih in cilindričnih oblik posode na kopirnih oblikovalnih strojih ter izdelovalnica ročajev, kjer izdelujejo ročaje odprtih in zaprtih oblik na večstopenski stiskalnici.

Emajliranje posode poteka skozi lužilnico, varilnico ročajev, emajlirnico in oddelek za dekoriranje. Za nas je bilo izredno zanimivo mehanično nanašanje notranjega emajla, sistem polnjenja in praznjenja mlina za emajle in emajliranje v raznih občutljivih pastelnih barvah. V emajlirnici SFINX v Brnu proizvajajo emajlirano gladko posodo, kopalne kadi, sanitarne izdelke in dekorirano posodo. Delajo tudi kose in srpe.

Ker imajo proste zmogljivosti na stiskalnicah, izdelujejo tudi razne odpreske za dele traktorjev, emajlirane izpušne cevi in drugo. V obratu surove izdelave je zanimiva proizvodnja varjenih in vlečenih kopalnih kadi ter oblikovanje posode na kopirnih polavtomatih. V emajlirnici pa je bila glavna zanimivost bradavičasto varjenje ročajev in okovja.

Emajlirnica SFINX v Frydlantu proizvaja emajlirano gladko in dekor posodo ter lakirano kuhinjsko pohištvo. Tu je bila za nas zanimiva predvsem tehnična in tehnološka dokumentacija izdelave kuhinjskih garnitur.

V vseh teh podjetjih koncerna SFINX smo bili prisrčno in (Nadaljevanje na 4. strani)

OSNOVNE ZNAČILNOSTI OSNUTKA DRUŽBENEGA PLANA

(Nadaljevanje s 1. strani)

Dotok surovin bo treba zagotoviti večji del z uvozom, ker se naše železarne preusmerjajo na proizvodnjo debelejših pločevine, ki je za njihovo proizvodnjo trenutno donosnejša. Ta njihova preusmeritev bo močno prizadela naše podjetje, saj bazira naša proizvodnja v glavnem na veliki porabi tanke pločevine. Zato nam nova nastala situacija narekuje postopno preorientacijo proizvodnje na izdelke, v katere ne bo treba vlagati mnogo materiala ampak več umskega dela.

Domači reprodukcijski material je za ca. 30 % dražji v primerjavi z uvoženim in na prvi pogled kaže ugodnejše razmerje v korist boljšega poslovanja podjetja. Toda stvar ni tako enostavna. Cela zadeva je bolj zamotana, kakor izgleda. Prodaja naših izdelkov je na tuzemskem tržišču v večini primerov zagotovljena in lahko prodamo doma veliko več kakor na inozemskem tržišču. Na domačem tržišču prodajamo dražje, na tujem precej ceneje in celo izpod lasne cene. Na domačem prodamo veliko serijsko proizvodnjo in slabšo kvaliteto, na tujem pa bogat asortiman in boljše kvaliteto. Na domačem ustvarjamo veliko več dohodka, na tujem pa manj in celo z izgubo. Zakaj ta razlika? Razlike so nam veča ali manj znane in jasne. So odraz manjše produktivnosti v našem gospodarstvu. V enoti časa, v odnosu do tistih, ki so produktivnejši, manj proizvajamo. Potekajo (se javljajo) od črpanja surovin, transporta, raznih medfaznih predelav, pa vse do finalnih izdelkov. Zato se teh te-

žav ne bomo mogli zlepa otresti, vse dokler ne povečamo produktivnost v celotnem našem gospodarstvu. Rezultat vsega tega je pomanjkanje deviznih sredstev v družbenem merilu in pri nas v podjetju. Za naš plan v letu 1966 kaže, da bo primanjkovalo precej deviznih sredstev, ki jih bo težko ustvariti. Naš izvoz ne krije potrebe uvoza reprodukcijskega materiala, zato nam je problem takoj jasen in se nam v zvezi s tem nameče določeno vprašanje. Kaj storiti? Rešitev je v večjem izvozu. Toda ne v izvozu za vsako ceno. Izvoz mora biti takšen, da bi predstavljal aktivno bilanco podjetja. Vemo pa, da je na tujem trgu, prav zaradi prej omenjenih dejstev, težko doseči aktivno poslovanje med močno svetovno konkurenco. Če gremo pod proizvodno ceno, bo dohodek podjetja manjši. S tem v zvezi tudi standard naših delavcev nižji. Skratka posledice je cela veriga. Če bi pa plasirali več naših izdelkov na tujem trgu po neki znosni ceni, ki jo podjetje lahko prenese, bi si zagotovili uvoz reprodukcijskega materiala, katerega bi predelali v take finalne izdelke, ki so doma na domačem trgu aktivni, bi potem s to aktivno razliko krili izgubo na tujem tržišču. Seveda je tak izračun le prehodnega značaja, ker v končni fazi te razlike mora nekdo v družbenem merilu pokriti. Ta pojav se v nerazvitih deželah odraža v gospodarstvu v obliki nenehnih inflacij in povzroča razne nestabilnosti v razvoju teh dežel.

Kakor vidimo, bo treba precej globčino v poslovanju, če hočemo v bodoče obdržati ali

dvigniti sedanji standard v kolektivu. Za dvig produktivnosti bo treba vložiti mnogo umskih in fizičnih naporov, da se bomo v bodoče približevali zahodno-evropski ravni produktivnosti. Položaj nas sili v to, da proizvodnjo avtomatiziramo in jo s tem tudi pocenimo. V bodoče bo treba s planom navzgor, ne pa z večjim odpustom delovne sile. Delovna sila naj bi v bodoče mnogo počasneje rastle kakor proizvodnja. To razmerje bi moralo biti (10 : 90) odstotkov. Naše gospodarstvo moramo v prihodnosti dvigniti nad povprečno evropsko optimalno velikost, ker se edino na ta način lahko vključimo v mednarodno delitev dela. S takim položajem podjetja se bomo lahko prebijali na svetovno tržišče, na katerem bomo zboljšali poslovne rezultate in s tem odprli pot podjetju v prihodnost.

Leto 1966 bo prepleteno z močnimi težavami, zato ni pričakovati kakšnih večjih gospodarskih uspehov v poslovanju podjetja. Standard naših delavcev je odvisen le od večje produktivnosti. Skratka, od modernizacije proizvodnje.

Naša družbena gospodarska rešitev ni v tem, da znižujemo proizvodnjo, temveč v povečanju proizvodnje. Da bi to dosegli, moramo opraviti od časa do časa tudi selekcijo v strukturi delovne sile. Predvsem je treba nenehno delovati na področju usposabljanja in izbora strokovnega in vodilnega kadra v podjetju, če hočemo doseči prej nakazane cilje, ki jih predvideva tudi naš perspektivni razvoj podjetja.

CENDAK

RAZVOJNI PROGRAM- OSNOVNA ORIENTACIJA

Pri tako dinamičnem razvoju v svetu, kjer vsak počasen razvoj pomeni obenem relativno stagnacijo podjetje lahko računa na toliko bolj uspešen razvoj in stabilnejšo perspektivo v koliki meri pač posveča pozornost vprašanju razvoja. Vendar uspešen razvoj ni odvisen samo od subjektivnega odnosa do razvoja, ampak predvsem od materialnih zmogljivosti finansirati tak razvoj, s katerim bi bilo možno uspešno slediti tržni dinamiki. Če smo glede subjektivnega odnosa do razvoja nekoliko le napredovali, smo pa glede materialnih možnosti za finansiranje razvoja v slepi ulici. To trditve, v katero že tako ni treba dvomiti, bom kljub temu pokrepil z nekaterimi dejstvi. Razvojni program podjetja je v zaključni fazi. Že dognane analize razvojnega programa podjetja do leta 1970 nudijo grobo sliko o možnostih in potrebah razvoja podjetja z ozirom na tržne potrebe in možnosti plasmana. Vendar takšen razvoj kot ga terjajo tržne potrebe, je zvezan z investicijskimi vlaganji. Čeprav se dela razvojni program in čeprav osnovne intencije programa zaradi neugodnega finančnega stanja govorijo le o tistih investicijskih vlaganjih, ki so nujno potrebna za odpravo ozkih grl in vskladitev kapacitet, je kljub temu realizacija razvojnega programa otežkočena. Toda neozirajoč se na to, da finančno nismo zmožni za investicijska vlaganja, razvojni program bo ostal osnovna naše orientacije poslovanja. Celotno moramo težiti za njegov realizacijo z drugimi metodami poslovanja. Namreč moramo težiti da osvojimo takšne oblike proizvodnje, ki bi jih bilo možno proizvajati na obstoječem asortimanu kapacitet. Pri tem je potrebno misliti na rentabilnost poslovanja, zniževati je potrebno stroške poslovanja, v največji možni meri in pri merodajnih nadaljevalni zahteve za priznanje naših stroškov poslovanja oz. povečanje prodajnih cen. Pri delitvi čistega dohodka na osebne dohodke in sklade, je potrebno zelo tehtno določiti ta odnos v skladu z vedno večjimi potrebami razvoja.

Programiranje razvoja podjetja v sedanjih pogojih nestabilnosti ekonomskega sistema je otežkočeno do akutne mere. To predvsem zaradi tega, ker vse poslovne odločitve podjetja bazirajo na rentabilnostnem kriteriju. V igri instrumentov pa se dogaja, da družbeno po-

trebna proizvodnja postane čez noč nerentabilna. Žal je naša proizvodnja tarča takšne igre gospodarski instrumentov. Vseh to nam stopnjuje težave. Namreč, imamo toliko problemov z reševanjem tekočih težav oz. težav okrog enostavne reprodukcije sploh in vsak praktičen razvoj, ki je zvezan z investicijskimi vlaganji pa naj bo še tako programsko utemeljen, je obsojen na čakanje.

Tudi samo programiranje razvoja terja posebne težave. Uspehi v razvoju so toliko boljši, kolikor so predvidevanja realnejša, to pa je spet odvisno od dobrih podatkov. Vprašanje dobrih osnov oz. dobrih podatkov potrebnih za ustrezne analize, ter poslovne odločitve je zelo problematično. Nekateri podatke je potrebno zbirati na terenu, druge pa bi nam morala nuditi naša interna evidenca. Interesantno je pripomniti,

da nam nepričakovano skoraj večje težave povzročajo zbiranje internih kot pa zunanjih podatkov. Vendar ni zadosti imeti na razpolago samo podatke. Posebni problem je priti do zanesljivih podatkov. Kljub tem težavam in pomanjkljivostim so analize razvoja nekaterih proizvodnih grup, tako obdelane da njih rezultate uveljavljamo pri svojem akcijskem delu. Pri delu na razvoju kot pri določanju plana oz. programa razvoja vsake grupe, se vprašamo predvsem:

- a) kaj hočemo — kakšni so naši cilji,
- b) s kakšnimi sredstvi in ljudmi lahko realiziramo naše cilje,
- c) v kakšnem času in pod kakšnimi pogoji,
- d) kakšne rezultate si obetamo od realizacije ciljev.

Na zgornja vprašanja večkrat ni enostavno dati pravih od-

govor, ki bi zadostoval za reano optimalno poslovno odločitev.

Obseg naše proizvodnje je po asortimanu in količini tako velik, da ga je težko tehnično, ekonomsko in posebej organizacijsko-proizvodno obvladati. Razen tega, poleg objektivnih slabosti, razne in predvsem subjektivne slabosti povzročajo, da nismo v zadostni meri vitalni pri našem razvoju. Te in druge težave ne izključujejo potrebe imeti v naprej določeno perspektivo jasno splošno poslovno politiko in osnovna načela razvoja. Zato kljub sedanjim težavam, za katere mislimo in težimo, da ne bodo dolgotrajne si moramo prizadevati, za dokončanje razvojnega programa ki predstavlja osnovno orientacijo našega razvoja in za katerega uresničitev se moramo boriti.

RAHLO IZBOLJŠANJE

Sklepi samoupravnih organov sprejeti v zvezi z uvajanjem gospodarske reforme po podatkih s katerimi razpolagamo po septembrskem obračunu že nakazujejo, da se je kolektiv trdno odločil, da poskuša v okviru teh sklepov in smernic vodstva podjetja se čim preje vključiti v novo gospodarsko dogajanje.

Čeprav pravi pregovor, da »ena lastovka še ne pomeni pomladi«, vendar je finančni rezultat ob koncu meseca septembra pokazal rahlo izboljša-

nje v smeri večjega dohodka in nekaj višjih skladov kot so pa bili izkazani v julijskem in avgust. obračunu. Razveseljivo je tudi to, da se je proizvodnja emaljirane posode tako količinsko kot tudi kvalitativno izboljšala in, da je finančno prvokrat izkazan za to grupo naše proizvodnje, dohodek. Na podlagi teh rezultatov je CDS na svoji izredni seji dne 18. 10. 1965 sprejel sklep, da se začasno za mesec oktober še izplača že določeni znesek za kompenzacijo

povišanja cen, vendar se bo na podlagi dokončnih analiz septembrskega obračuna sklepalo naknadno ko bodo za to dani vsi pogoji. Septembrski obračun je pokazal, da so nekatere grupe proizvodnje za katere smo bili doslej seznanjeni, da so rentabilne, postale prav zaradi instrumentov v zvezi z gospodarsko reformo, nerentabilne.

V sredini oktobra smo na podlagi prvih finančnih rezultatov že obvestili predstavnika Zveznega sekretariata za industrijo in trgovino, ki je bil pri nas na obisku, o stanju podjetja, ki se nakazuje v septembrskem obračunu. Izredno povišanje cen osnovnemu materialu, predvsem pločevini nikakor ne ustreza odrejenemu povišanju cen nekaterim našim grupam ter bi bilo, vsled tega nujno v tej smeri podzveti potrebne korake, kajti kolektivu nikakor ne bo mogoče z notranjimi ukrepi povsem kompenzirati negativni vpliv povišanja cen repro-materiala in slug.

Sklep organov upravljanja kakor tudi akcijski programi, ki so jih sprejeli posamezni obrati in službe, se morajo po skrbni analizi in pripravi izvesti, stvar vsakega posameznega člana kolektiva pa je, da s svojimi močmi doprinese k nadaljnjemu izboljšanju situacije v podjetju.

INVENTURA

Kakor vsako leto bo tudi leto v smislu navodil za izvrševanje inventure izvršen popis vseh sredstev podjetja in njihovih virov po stanju 31. 12. 1965.

V ta namen je imenoval upravni odbor na zadnji seji centralno komisijo za inventurni popis v naslednjem sestavu: Ladislav Delakorda predsednik, Horst Hafner namestnik predsednika ter člani Franc Vrabič, Tomislav Knez, Amalija Ribič, Jože Potočnik, Mirko Ekselenski, Anton Polak, Stane Globočnik, Vili Svet, Matija Krempuš in Vida Čonkaš.

Ta komisija ima nalogo, da pripravi potrebni popisni material, določi roke za izvedbo popisa, da pred začetkom inventure seznanjeni člani komisij z vsemi določbami za inventuro, da spremlja potek celotne inventure, d adaje navodila v primerih nejasnosti pri dejanskem opravljanju inventure ter, da sestavi poročilo o celotnem poteku dela pri inventuri.

Poleg te komisije je upravni odbor imenoval še komisijo za analizo letne bilance v navratnik, Ivo Brenčič, Ivan Čendak in Čedomir Deletič.

BILI SO V ČSSR

toplo sprejeti. Na razpolago so nam bili strokovni izvedenci iz teh področij. Odnosi in razgovori so bili odkriti z namenom, da se tehnično sodelovanje tudi v bodoče čim bolj pogloblja. Izrazili so željo, da bi bilo potrebno skupno vlaganje v razvoj študija novih tehnoloških postopkov, za kar naj bi vzdrževali stalne medsebojne stike.

Emajlirci: »Gotovo ste se zanimali tudi za delovne pogoje delavcev, za delovno silo in druga podobna vprašanja. Nam lahko tudi o tem kaj poveste?«

Vajdetič: Seveda: Tudi za to smo se zanimali. V podjetjih občutijo močno pomanjkanje delovne sile, ki je nastalo zaradi velikega razmaha industrije v ČSSR. Zaradi pomanjkanja delovne sile imajo podjetja velike težave pri izvajanju plana. V podjetjih je zaposlenih 80 do 90 odstotkov žena, ki delajo tudi na takih delovnih mestih, na kakršnih so pri nas zaposleni izključno moški. Tako pomanjkanje delovne sile jih sili v nenehni študij racionaliziranih tehnoloških postopkov in k uvajanju avtomatizacije. Njihov strojni park je novejšega tipa in je 50 odstotkov izkoriščen. Stroji so večinoma opremljeni z varnostnimi napravami. Tovarniške zgradbe so stare in jih obnavljajo. Notranji transport ni posebno dobro urejen in se izvaja z ročnimi vozički, šele v zadnjem času se delno mehanizira z raznimi gumijastimi transporterji.

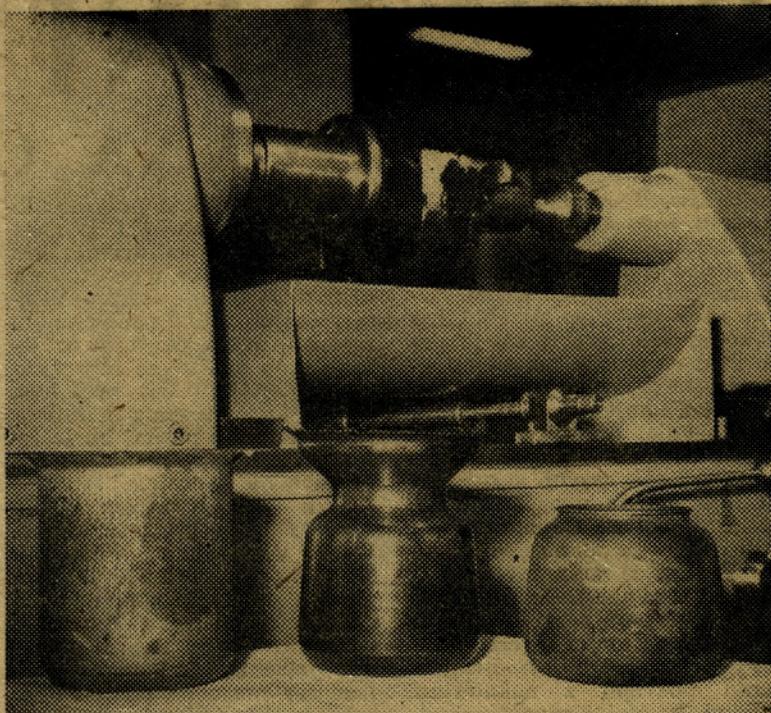
Oni imajo osemurni delavnik. Odmor med delom traja petnajst minut, na dan sobote pa delajo samo po šest ur. Delajo v dveh izmenah. V treh izmenah delajo samo žarilne in žgalne peči v emajlirnici. Zaradi pomanjkanja delovne sile morajo obvezno delati nadure, ki so plačane samo s 25-odstotnim pribitkom. Ženske in mladoletniki pa ne smejo delati v nočni izmeni. Zaradi pomanjkanja delovne sile je tudi fluktuacija iste precejšnja. Zaradi tega so uvedli devetmesečni odpovedni rok.

Njihov tempo dela je umirjen in delajo na akord. Mesečno zaslužijo povprečno 1.560 čeških kron, razmerje plač med kvalificiranimi delavci in vodilnim osebjem je 1 : 2.

Letni dopusti znašajo pri njih najmanj 12 delovnih dni pri začelnih, največ pa 24 delovnih dni. Poleg tega imajo še dodatne dni dopusta za težja in zdravju škodljiva delovna mesta.

Videli smo, da imajo vsa podjetja v katerih smo bili na strokovni praksi, svojo menzo v kateri imajo delavci na razpolago malico, kosilo in večerjo po znižanih cenah in s precejšnjo izbiro jedil.

Omenim naj še to, da smo si ogledali velesojem v Brnu na katerem so bili razstavljeni eksponati češke industrije in ostalih držav. Velesojem je bil zanimiv, ker so bili izloženi najnovejši dosežki sodobne tehni-



Kopirni stroj za kopirno oblikovanje čajnikoy iz enega kosa.

ke. Sejem je zanimiv tudi po tem, da so paviljoni razporejeni po vejah industrije v katerih so zastopane vse države, kar omogoča boljši pregled sejma in tudi boljšo primerjavo med enakimi izdelki posameznih držav.

Emajlirci: »Iz vsega, kar ste nam povedali, lahko sklepamo,

da je bil obisk emajlirnic v ČSSR zelo koristen.«

Vajdetič: Vsi, ki smo se udeležili strokovne specializacije v emajlirnicah ČSSR smatramo, da je bilo to za nas in podjetje zelo koristno, saj smo videli marsikaj novega, kar bomo lahko koristno uporabili v našem podjetju.

Domača proizvodnja frit nadomešča izvoz

Kakor na drugih področjih, tako gre razvoj na področju osvajanja in proizvodnje domačih frit nezadržno pot naprej. Napredek na področju proizvodnje frit je plod študijskega dela in naporov več služb in obrata, ki jim je skupna naloga razvoj in proizvodnja frit.

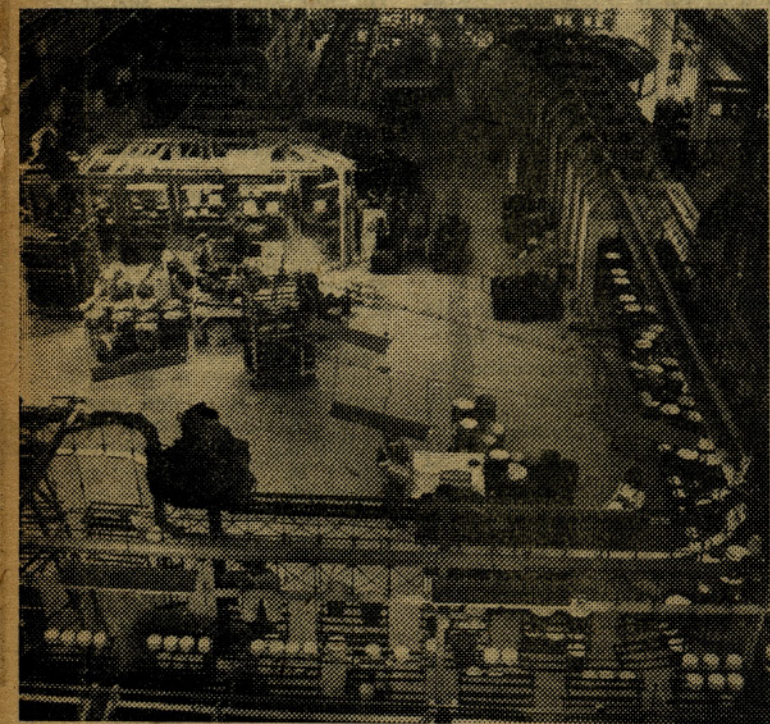
Rad bi opozoril, da so napor na tem področju v zadnjem času rodili kar lepe gospodarske rezultate. Še do lanskega leta smo nekatere emajle za potrebne namene in potrebe uvažali iz Holandije. To so bile predvsem sledeče frite: titanova, razne temeljne in eterna glazura. Njihova skupna količina je dosegla letno okrog 230.000 kg, kar je stalo preko 200.000 holandskih guldinov. Ta izdatek, ki ni majhen, je popolnoma odpadel ker se vse odgovarjajoče frite, ki smo jih uvažali izdelujejo v naši domači topilnici. Tako je posledica osvajanja domačih frit na podlagi študijskega dela, znaten

prihranek in prispevek za izboljšanje gospodarskega položaja našega podjetja.

Zmogljivosti proizvodnje frit, pa je danes večja kot je potreba naše domače emajlirnice. Viške naših frit prodajamo in s tem krijemo del jugoslovanskih potreb po fritah. Kupci in porabniki naših frit dobijo v glavnem pri nas vse kvalitete in vrste frit, ki jih potrebujejo za svojo proizvodnjo. V glavnem so vsi z našimi fritami zadovoljni in dobro delajo z njimi.

Seveda gre razvoj na področju proizvodnje frit svojo pot naprej. Pred nami so naloge katerih rešitev bo privedla k zvišanju kvalitete naših frit, osvojitve in proizvodnje specialnih emajlov in k razširitvi asortimana. Poleg tega pa bomo morali v bodočnosti povečati zmogljivosti delavnice, da bomo lahko zadostili potrebam naše domače emajlirnice in potrebam tržišča.

P. S.



Del emajlirnice v Č.Budejovicah. V sredini je stroj za nanašanje tem. emajla.

TUDI ONI MARSIKAJ VEDO

V našem uredništvu smo se odločili, da izvršimo kratek intervju z našimi delavci, ki delajo v neposredni proizvodnji. Povprašali smo jih kako in koliko so seznanjeni z akcijskimi programi, ki so jih zadnji čas sprejeli delavski sveti ekonomskih enot in obratni delavski sveti. Razgovor z njimi je bil na delovnem mestu kjer delajo.

dali pa nam je odgovorila sledeče: o tem je čital moj mož v EMAJLIRCU. Nekaj sva se tudi doma pogovarjala o teh programih. Tudi pri delu sem nekaj slišala o tem. Gre za boljše disciplino in dobro kvaliteto naših izdelkov. Moramo več napraviti in tako tudi več zaslužiti. V tovarni delava oba, jaz in mož. Mož dela pri acetilenski napravi».

smo mnogo razpravljali o nastali gospodarski situaciji po gospodarski reformi. Mnogo si prizadevamo, da izboljšamo kvaliteto naših izdelkov. Težave kot drugod so tudi pri nas. Te nastajajo predvsem zaradi materiala. Disciplina se je pri nas mnogo izboljšala kar mnogo pomeni. Jaz mislim, da bomo v stanju premagati težave saj te ne morejo trajati vedno. Premalo je racionalizacij in to predvsem ker ne teče proizvodnja v našem obratu v polnem razmahu. Če je dela mnogo sč boljše počutimo in smo bolj si gurni v naš uspeh. O akcijskem programu našega obrata smo mnogo govorili in bomo tudi storili vse kar je v naši moči, da se bo izvajal in še izpopolnil.»



Erna Korbar

Jožka Primožiča smo našli v kleparskem oddelku kjer si je na yso moč prizadeval, doseči in preseči določeno količino dela. V kleparskem oddelku dela že petnajst let. Čeprav ni imel mnogo časa nam je na naše

vprašanje zelo rad odgovoril. Povedal nam je tole: »o teh akcijskih programih za katere me sprašujete ne vem nič. Za akcije vem, da so bile v narodno osvobodilni vojni. Sedaj pa nič (Nadaljevanje na 8. strani)



Dimček Marija, varilka

Dimček Marija je zaposlena v kleparskem oddelku kot varilka. To delo opravlja že od leta 1941. Ko smo jo vprašali kaj nam ve povedati o takzvanih akcijskih programih ni vprašanja takoj razumela. Ko smo ji to bolj preprosto pove-

Na vprašanje, če ve kdo je predsednik njihovega zbora proizvajalcev in kdo je predsednik delavskega sveta njihove ekonomske enote nam je odgovorila: »ne vem kdo je predsednik našega zbora proizvajalcev, vem pa da je predsednik delavskega sveta naše ekonomske enote Poklšek».

Tovarišica Erna Korbar, dela v emajlirnici pet let. Na vprašanje kaj ve o akcijskih programih nam je povedala: »o tem sem čitala v EMAJLIRCU. Mislim, da je to dobro. Nekaj sem slišala o tem tudi pri delu. Menim, da je treba pri delu zelo paziti na kvaliteto izdelkov, da se prepreči škoda. Pa tudi red mora biti».

Tudi ona ni vedela povedati kdo je predsednik njihovega zbora proizvajalcev, čeprav je stal ta zraven nje. No ko ga je malo bolje pogledala, ga je pa le spoznala.

Ivan Orožen je skupinovodja v delavnici koles in odpreskov. V tovarni je že 33 let. O tem kaj ve o akcijskih programih nam je povedal sledeče: »načrtno delo pomeni uspeh. Tako je tudi z akcijskimi programi. Mi

PLAN JE BIL DOSEŽEN, VENDAR SO TEŽAVE

Delavski svet obrata odpreskov in avtokoles je na zadnji seji ugotovil, da je bil plan proizvodnje za mesec september dosežen po količini 108 %, po vrednosti pa 115 %.

Na tej seji so sprejeli plan za mesec oktober. Ugotovili so, da je možnost prodaje manjša kot pa bi želeli po planu izdelati. Zato bodo iskali še dodatna dela za njihov obrat. Če teh dodatnih del ne bo bodo morali odvišno delovno silo zaposliti v drugih obratih. Zaradi

nediscipline so odpustili šest delavcev in nove delovne sile ne bodo najemali.

Razpravljali so tudi o finančnem poročilu za mesec september in sklenili, da se presežek njihovega obrata v celoti razdeli med člane njihove enote. Presežka pa ne bosta dobila Edvard Kvartič, ki je imel v mesecu septembru dva neopravičena izostanka in Jože Videnšek, ki je prav tako v septembru izostal enkrat neopravičeno od dela.

Nagrade in kazni

Delavski svet predelovalnice kovin je na zadnji seji sklenil, da nagradi nekatere člane njihove ekonomske enote za uspešno in požrtvovalno delo. Tako sta prejela Franc Pangerl in Drago Dolžan vsak po 20.000 din, Avgust Dolar, Anton Golavšek, Franc Kolenc, Miha Zavšek, vsak po 10.000 din, Martin Zagožen 8.900 din, Ivan Planinšek, Anton Keguz, Karl Košanšek, Ivan Zagožen vsak po 5.000 din, Dragica Cander 4.000 din, Alojz Plevnik, Marija Pesjak, Ivanka Vizjak, Mirko Breznik in Mirko Vajdič vsak po 3.000 din nagrade, dočim ne bosta zaradi nediscipline pri delu prejela presežka ekonomske enote Franc Veber in Mato Cerjan.

NIMAMO PROSTORA ZA UMIVANJE

Delavski svet pocinkovalnice je na zadnji seji sklepal o več tekočih vprašanjih. Med drugimi so po obravnavi finančnega poročila za mesec september sklenili, da dajo nekaj dinarjev v njihov rezervni sklad.

Čeprav je pocinkovalnica taka delavnica, kjer je delo zelo nesnažno, nimajo niti garderobe niti umivalnice. Prostor kjer se delavci umivajo je skrajno neprimeren, zato je delavski svet na stališču, da je nujno po-

trebno urediti pri njih prostore za preoblečenje in umivanje.

V interesu dviga proizvodnje prihajajo lužarji na delo dvajset minut pred začetkom rednega dela, tako da si lahko organizirajo delo na tekočem traku.

Na seji delavskega sveta je bila še posebej izražena zahteva po redu, disciplini in čistoči v njihovi delavnici. To zahtevo morajo izpolnjevati vsi delavci v njihovi ekonomski enoti.

iz ekonomskih enot

Kako iskati notranje rezerve

(Nadaljevanje)

Pravilna gospodarska rešitev zahteva potemtakem tesno sodelovanje tehnikov (konstruktorjev in tehnologov), proizvajalcev (tehnikov in vodij v proizvodnji), ekonomistov (gospodarstvenikov) in komercialistov (trgovcev). Bistvo je: tehnična rešitev proizvodnje mora biti najbolj ugodna t. j. tehnično dobra in poceni. To nalogo nosi predvsem priprava proizvodnje. Poglejmo si, kako se lahko vključi s to nalogo v ugotavljanje rezerv:

TEHNOLOŠKA SLUŽBA

izdela za vsak izdelek tehnološki postopek (delovni načrt), po katerem je mogoče izdelati izdelek na najbolj ugoden (optimalen ali celo idealen) način s sredstvi, ki so v podjetju na razpolago. Vendar so dejanski pogoji dela manj idealni. Upoštevati mora lastnosti materiala, ki je na razpolago, vrsto orodja, način vpenjanja, vrsto in stanje stroja itd. Vse to mora upoštevati pri določevanju

tehnoloških postopkov in skupno s proizvajalci ugotoviti način dela, ki je pod danimi pogoji možen. Ta navadno ni skladen z idealnim. Z dano rešitvijo pa se ne sme zadovoljiti. Zato se posluži metode

ŠTUDIJA DELA

S tem študijem ugotovi, katere pogoje dela in tudi način dela je mogoče izboljšati. Ureditev delovnega mesta, položaj delavca pri delu, podajanje materiala, odnašanje izdelkov, konstrukcija orodja, svetloba, temperatura, hrup, moč in hitrost stroja, primernost orodja in kup podobnih reči mora upoštevati pri tem študiju. V teh neštivilnih malenkostih je skritega veliko denarjal. Take študije je treba izdelati tudi za vse izdelke in končno za vsa dela, ki jih delamo. Naša tehnološka služba je v nekaterih obratih taka dela že izvedla in uspeh ni izostal. Vendar sistematičnega študija na delovnih mestih še ne izvajamo. In če je kje narejen, se vprašamo, če

so zaključki in navodila za delo napisana precizno in posredovana proizvajalcem? In če so, ali jih proizvajalci upoštevajo? To zadnje mora tudi biti!

Če že govorimo o študiju dela, ne smemo pozabiti na administrativna dela. Tudi administracija (knjiženje, evidentiranje, obračunavanje, pisanje na pisalni stroj itd.) je ročno delo, ki ga lahko izboljšamo s študijem dela in ki ga lahko merimo s časom dela. Ta študij dela se bavi s poslovanjem v administraciji in obravnava ravno tako pogoje dela na delovnem mestu, način, sredstva in pripomočke za delo, krogotok dokumentacije in še mnogo drugega. Brez predhodnega študija dela, ki mu sledi organizacija dela, ni mogoče govoriti o izboljšanju in prihrankih v administraciji, razen na račun kvalitete. Samo z administrativnimi ukrepi ni mogoče rešiti tega problema, temveč le z organizacijo poslovanja in z mehanizacijo.

Ena največjih rezerv v našem podjetju — po besedah gospo-

darskih in političnih funkcionarjev — je v notranjem transportu. To ve vsak. Iskanje najkrajših transportnih poti, mehanizacija in dobra organizacija transporta, embalaranje itd. naj doprinesejo svoj delež k dvigu produktivnosti.

ORGANIZACIJA DELA

V zvezi z gospodarsko reformo je vedno znova omenjena zahteva po tehnično dognani organizaciji dela. Ta sicer obsega že vse do sedaj omenjeno, vendar so tehnologija, študij in še druge delne funkcije temelji organizacije dela v proizvodnji.

Organizacija dela se začne z metodičnim delom pri konstrukciji (n. pr. tipiziranje, standardizacija materiala, sistem montažne gradnje) in se nadaljuje s tehnologijo, s postavljanjem normativov, ki so osnove za planiranje proizvodnje, materiala, orodja, zasedbe strojev, transporta itd. in se konča v proizvodnji s pravočasno pripravo in dostavo materiala. (Dalje prihodnjic)

Tekoče kurilno olje mora biti z zrakom, ki služi za izgorevanje dobro pomešano, kar je pogoj za hitro in popolno izgorevanje mešanice (zrak, kurilno olje).

Torej konstrukcijska naloga je izdelati takšen gorilec, ki kurilno olje čim boljše razprši ter omogoči intenzivno mešanje razpršenih delcev goriva z zrakom. Čim manjši je odpor kurilnega olja proti razprševanju tem enostavnejša je konstrukcija gorilca in opreme.

Po načinu kako se pripravi mešanica razlikujemo dve osnovni skupini gorilcev:

- gorilci, ki kurilno olje razplinjujejo ali razparevajo,
- gorilci, ki kurilno olje razpršujejo.

Konstrukcija gorilcev, ki gorivo izhlapevajo ali izparevajo je zelo enostavna in se taki gorilci uporabljajo za manjše toplotne učinke (2.000 do 30.000 kcal/h).

Za industrijske peči in za kotle za centralno kurjavo uporabljamo gorilce, ki kurilno olje razpršujejo. Po načinu kako se kurilno olje razpršuje razlikujemo sledeče vrste gorilcev:

- visokotlačne razpršilne gorilce,
- nizkotlačne razpršilne gorilce,
- emulzijske razpršilne gorilce,
- rotacijske razpršilne gorilce,

— injektorske razpršilne gorilce.

Visokotlačni razpršilni gorilec

S pomočjo tlačne črpalke, ki proizvaja tlak od 7–30kp/cm² se kurilno olje tlači skozi šobo, ki ima majhno odprtino zaradi česar se olje razprši. Zrak, ki je potreben za zgorevanje se dovaja izza razpršilne šobe s pomočjo ventilatorja. Zračni tok dobi v turbolatorju rotacijsko gibanje s čemer se poveča efekt mešanja. Mešanico vname električna iskra. Glavni elementi visokotlačnega razpršil-

Nizkotlačni razpršilni gorilec

Posebnost tega gorilca je, da se primarni zrak meša s kurilnim oljem v samem gorilcu. Gorivo, ki se črpa, se razprši s pomočjo primarnega zraka, ki se dozira s pomočjo kompresorja v ohišju gorilca. Za popolno izgorevanje mešanice se mora dovajati še sekundarni zrak. Ta se dovaja s pomočjo ventilatorja. Količina tega zraka se lahko regulira z odpiranjem in zapiranjem zračnih sesalnih kanalov.

Dobra lastnost nizkotlačnih razpršilnih gorilcev je v tem, da

dokler se viskoznost ne zniža na 12° E.

Emulzijski gorilec ima sledeče elemente: oljni filter, zobniško črpalčko, oljni ventil, dozirno črpalčko, tlačno posodo (ki ima maksimalni tlak 0,3 kp/cm²) vžigalno napravo in ventilator.

Injektorski gorilec

Razprševanje kurilnega olja se doseže z vodno paro ali s komprimiranim zrakom. Tlak razpršilnega medija naj bi bil po možnosti 8× večji kot je tlak kurilnega olja. Vendar se že pri 2kp/cm² doseže dobro gorljiva mešanica.

Pri injektorskem gorilcu olja ne pridejo v dotik z rotirajočimi elementi zato lahko uporabljamo ter in odpadna olja, ki so primerne predhodno segreti.

Para kot razpršilni medij, po višja temperaturo kurilnemu olju, odvzema pa toploto plamenu in tako nastane disociacija t. j. H₂O razpade v H₂ in O₂. Kisik se veže z ogljikovimi molekulami, kar povzroča popolno izgorevanje le teh in je sajavost pri parnem razprševanju zelo majhna.

Injektorski gorilec porabi 0,2 do 0,6 kg pare da razprši 1 kg kurilnega olja.

ing. Jagačič Ivo

OLJNI GORILCI

nega gorilca so: oljna črpalčka, razpršilna šoba, ventilator, vžigalna naprava, ki se sestoji iz visokonapetostnega transformatorja in elektrod. Ti gorilci se uporabljajo za razprševanje olja, ki imajo malo viskoznost ($V = 2,5^{\circ} E \geq 20^{\circ} C$).

Obstojajo tudi takšni kurilni agregati, ki razpršijo tudi srednje težko kurilno olje brez predhodnega segrevanja. To se doseže s pomočjo »viscovibratorja«, ki na mehanični način manjša viskoznost kurilnega olja.

imajo šobe razmeroma velik presek in jih je tako nemogoče zamašiti.

Emulzijski gorilec

Osnovni princip tega gorilca je, da kurilno olje in zrak v tlačni posodi emulgira. Pri tem mešanica pridobi toploto, ki se je razvila pri komprimiranju in zaradi tega srednje težko kurilno olje ni potrebno predhodno segreti v svrhu znižanja viskoznosti. Težka kurilna olja pa moramo tako dolgo segreti,

USPOSABLJANJE ENOT CIVILNE INDDUSTRIJSKE ZAŠČITE

Na zadnji seji upravnega odbora je bila razprava o usposabljanju enot industrijske zaščite civilne, ki je formirana v našem podjetju. Sklenjeno je bilo, da se v ta namen oddobri 327.600 din. Pripadniki civilne industrijske zaščite bodo morali opraviti potrebne strokovne tečaje tako, da bodo vse enote usposobljene za opravljanje svoje naloge.

Tečaji se bodo vršili po skupinah, ki jih je sedem. Vsak tečaj, ki zajema splošni del programa traja osemnajst ur za vseh sedem skupin pa je potrebno 126 ur. Vsaka ura predavanja, ki ga organizira oziroma opravi delavska univerza v Celju stane 2.600 din.

Skupine so torej ustanovljene, plan predavanj je izdelan za izvedbo tega pa odgovarja samostojni referent za civilno zaščito tov. Lambert Kotnik.

Tečaji so obvezni po zakonu o narodni obrambi za vsakega člana civilne industrijske zašči-

te in jih morajo vsi obiskovati ter končati.

Odbor za civilno industrijsko zaščito pri centralnem delavskem svetu opozarja vse tiste, ki bodo prejeli pozive za udeležbo na tečajih civilne zaščite, da se tečajev brezpogojno udeležijo v izogib brezpotrebni nevrščnosti, ki bi lahko nastale če se vabilu ne bi odzvali.

KAKO SMO POSLOVALI V PRVI POLOVICI OKTOBRA

Iz poročila službe programiranja je razvidno, da ni bilo pri prodaji frit nobenih problemov. Proizvodnja teh je šla v skladu s planom. Pri fritah namenjenih za prodajo je bil plan dosežen le 61 odstotkov kar pa je vzrok v večji domači uporabi.

Pri kopalnih kadeh so se po-

Obveznice ne bomo odstopili

Upravni odbor je razpravljal na zadnji seji o predlogu Skupščine občine Celje s katerim ta priporoča naj bi odstopili obveznice posojila za Skopje za izgradnjo šole v Štorah. V našem primeru bi znašalo to skupno z anuitetami in obrestmi nad 28 milijonov dinarjev.

Upravni odbor pa ni mogel upoštevati priporočila Skupščine občine Celje zaradi gospodarskih težav, v katerih se nahaja naše podjetje in je sklenil, da se obveznice ne odstopijo.



GLOBUS

Prodaja izdelkov kovinsko-predelovalne industrije v ZR Nemčiji se je v prvih 5 mesecih letošnjega leta povečala napram istemu razdobju leta 1964 po vrednosti za 16%, po količini pa za 13,3%. Po sporočilu nemškega združenja proizvajalcev zaostaja prodaja v izvoz za tem povečanjem. Na drugi strani pa hitro raste uvoz v ZR Nemčijo izdelkov kovinsko-predelovalne industrije, ki se je letos povečal v tem razdobju kar za 35,6%. Nemški proizvajalci tožijo, da prihaja do občutne konkurence zlasti s strani italijanskih dobaviteljev, ki prejema izvozne subvencije od države. Porast proizvajalčevih prodajalnih cen v tej državi znaša v prvih 5 mesecih letošnjega leta 3,6% v odnosu na isto obdobje lani.

Izvoz kitajske lahke industrije se hitro povečuje, četudi mora znaten del ustreznih surovin nabavljati v inozemstvu. Kitajski izvoz v Hong-Kong se je v zadnjih 3 letih povečal od 179 na 375 milijonov US \$, izvoz v Kenijo je bil leta 1964 kar za desetkrat večji kot predhodnje leto. Mnogo kitajskega blaga se pri prodaji preko Hong-Konga naturalizira kot blago, čigar poreklo je Hong-Kong ter zaradi tega najde plasman na tujih trgih. V zadnjem času zlasti hitro raste kitajski izvoz TV aparatov, tranzistorjev, foto-aparatur. Vendar je za kitajske cene lastno, da so neekonomske. To jim omogočajo znatne razlike v ceni delovne sile. V gospodarskih krogih računajo s tem, da utegne postati Kitajska v prihodnjih letih resen konkurent na svetovnem trgu za celo vrsto industrijskih proizvodov. Kitajska izvozna politika zadnjih let je bila nedvomno uspešna.

Iz analiz izhaja, da naša država ne trpi toliko zaradi pomanjkanja strokovnih kadrov, kot predvsem zaradi njihove neracionalne razporeditve, načina zaposlitve in v nadaljnjem izobraževanju. Od 15.000 inženirjev tehničnih ved, kolikor jih je trenutno v SFRJ, jih dela v industriji, rudarstvu, gradbeništvu in ostalih proizvodnih panogah le 9.000. Ostali so zaposleni v administrativnih ustanovah in službah. Od vseh agronomov, ki jih je zaposlenih v kmetijstvu le 42%, od kmetijskih tehnikov pa le 55%. Ostali delajo v zlornicah, institutih, zavodih in administraciji.

ODSLEJ TUDI DIETNA HRANA

Pri splošni službi, ki kar vzorno skrbi za našo malico, smo se zanimali kako je z dietno hrano. Tovariš Ivan Štante nam je povedal, da je predlagal uvedbo dietnega toplega obroka hrane dr. Jože Cakš, ker je precej članov kolektiva, katerim je taka hrana nujno potrebna glede na njihovo zdravljenje. To so predvsem tisti, ki bolehalo za takimi boleznimi za katere je treba predpisati dietno hrano. Takih članov kolektiva je sedaj 115, za dietno hrano pa se jih je prijavilo že devetdeset.

Razdeljevanje dietne malice se bo pričelo dne 26. oktobra 1965. To malico bodo delili za vse, tudi za tiste, ki delajo v obratih v jedilnici v upravnem posloplju vsak delovni dan od 10.15 do 10.30.

Ta malica se deli tako kot topla malica na listke. Upravičenec prinese listek in prejme malico.

Jedilni list za dietno malico je dokaj pester in vsebuje deset vrst dietne hrane. Med drugim prevladuje na jedilnem listu naravni goveji zrezek, telečja obara, mleko, kompoti, razne okusne juhe, zdrobi s čokolado in podobno.

javile ribje luske in je bilo zaradi tega potrebno proizvodnjo prekiniti. Plan pomivalnih omari pa je bil po razrezu celo presežen.

Razpisane so bile izredno velike količine kotličev tako, da presegajo povprečno zmogljivost trikratno.

V drugi polovici oktobra bo čutili problem okvare pri elektro konti peči II v emajlirnici. Ta je sedaj v generalnem remontu.

Proizvodnja kotlov in radiatorjev se giblje pretežno v mejah operativnega plana.

Proizvodnja odpreskov teče normalno ni pa dosežena proizvodnja butan jeklenk zaradi okvar stroja v predelovalnici kovin.

Popravek

V 20. številki našega časnika se je v naslov vrinila napaka. Namesto 240 milijonov v akcijskih programih, kakor bi bilo pravilno, je tiskarski škrat to številko povečal kar na 420 milijonov.

Pred periodičnim računom za III. tromesečje

V ponedeljek, dne 11. 10. 1965 je bilo sklicano izredno zasedanje centralnega delavskega sveta zaradi odločitve o nadaljnjem izplačevanju zvišanja dohodkov v znesku 5.000 din mesečno, ko so bili doslej izplačani po sklepu 3. rednega zasedanja centralnega delavskega sveta z dne 18. 8. 1965. Takrat je bilo sklenjeno, da se bo teh 5.000 din povišanja osebnih dohodkov še nadalje izplačevalo, če bo periodični obračun za tretje tromesečje 1965 pokazal, da je doseženo določeno razmerje med skladi in da je plačevanje te vsote kot akontacije krito. V tem primeru se izplačevanje tečasne akontacije nadaljuje.

Ker periodični obračun za tretje tromesečje še ni izdelan je centralni delavski svet sprejel sklep, da se ta časna akontacija v mesecu oktobru vseeno izplača tako kot sedaj.

O nadaljnjem izplačevanju tečasne akontacije bo centralni delavski svet sklepal na podlagi pokazateljev periodičnega obračuna na prvem prihodnjem zasedanju.

Ker se kažejo nekoliko boljši gospodarski rezultati bo nedvomno sklep centralnega delavskega sveta o nadaljnjem izplačevanju tečasne akontacije pozitiven.

Emajlice

Casnik izhaja v okviru enote informacije vsako drugo sredo v nakladi 3.700 izvodov in ga dobijo vsi člani kolektiva brezplačno. Ureja ga uredniški odbor: ing. Danilo Fajs, Ivo Gostečnik, Tone Ivanič, Emil Ježič, Metka Božič, Vlado Smeh in dr. Franc Zupančič. Glavni in odgovorni urednik Vlado Smeh. Naslov uredništva Celje, Mariborska 86, telefon 39-21, interna 207. Tisk in klišei CP »Celjski tisk« Celje.

TUDI ONI MARSIKAJ VEDO

(Nadaljevanje s 5. strani)



Metka Tovornik

ne vem o nobenih akcijah. Če mislite pa tisto o disciplini, o varčevanju in o kvaliteti izdelkov to pa nam je povedal naš mojster na sestanku. Tudi o gospodarski reformi se mnogo pogovarjamo. Po moji presoji je sedaj boljši red kot je bil prej. Ta red se mora še bolj utrditi.

Jaz osebno nisem prav nič zadovoljen s tem, da ne proizvajamo več tistih artiklov pri katerih smo boljše zaslužili. Delamo take artikle, ki so prav tako že stari vendar pri njih ni pravega zaslužka. Novih artiklov namesto starih pa ni od nikoder. Delamo sicer par novih artiklov kot n. pr. TRIUMF, toda to je zelo malo.

Zelo se čudim, ker imamo precej strokovnega tehničnega kadra, vendar pa je tako malo novosti. Mi si želimo novih artiklov, da bi imeli več dela seveda tudi več zaslužka.

Ker me sprašujete kako sem informiran o akcijskih programih vam moram povedati še to, da so nam prej člani centralnega delavskega sveta in člani delavskega sveta ekonom-

ske enote marsikaj povedali na sestanku, ki smo ga imeli posebno če je šlo za važne gospodarske naloge. Sedaj takih sestankov ni več in smo seveda tudi manj informirani. Čudno se mi zdi tudi to, da naša tovarna nima zvočnikov po katerih bi dajali razna obvestila posebno v času odmora. Take zvočnike ima že vsaka majhna tovarna.

V emajlirnici smo iznenadili Romana Jelerja, ki je z veliko prizadevnostjo vodil delo pri svoji skupini. O akcijskih programih nam je dejal: »Za te akcijske programe vem. Obravnavali smo jih na delavskem svetu naše ekonomske enote, pa tudi na sestanku nam je naš vodja ekonomske enote marsikaj povedal. O gospodarski reformi in o stanju, ki je nastalo po njej smo tudi mnogo



Roman Jeler

razpravljali. Mislim, da so akcijski programi dobra zamisel ker nas uvajajo v smotno in načrtno delo. Morali bomo varčevati, izdelovati kvalitetne iz-



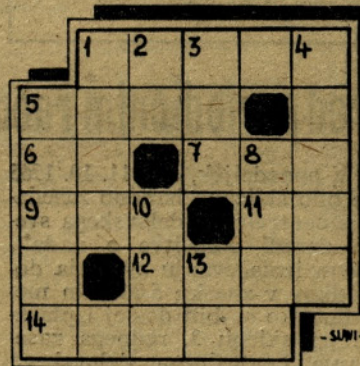
Ivan Orožen

delke in ustvariti čim več dohodka. Morali bomo te akcijske programe stalno izpopolnjevati, če hočemo, da bomo imeli vedno večji uspeh. Po ukrepah, ki smo jih že izvršili se je pri nas marsikaj izboljšalo. Če vsak človek v redu opravi svoje delo in če je delo dobro organizirano, potem mora biti uspeh in zadovoljstvo za vse.

Mala križanka

VODORAVNO: 1. vdržen človek, 5. znano obmorsko kopališče pri Benetkah, 6. predlog, 7. bodica, 9. ozek trak, 11. arabski žrebec, 12. žensko ime, 14. vrh po katerem se imenuje slap Savinje.

NAVPIČNO: 1. Verdieva opera, 2. kratica nemške varnostne službe, 3. geometrijski pojem, 4. črnilo, 5. reket, 8. del telesa, 10. ožji sorodnik, 13. kratica mednarodne humanitarne organizacije.



REŠITEV PREJŠNJE KRIZANKE

VODORAVNO: 1. ASKET, 5. LIDO, 6. OD, 7. TRN, 9. PAS, 11. AT, 12. IRMA, 14. RINKA.
NAVPIČNO: 1. AIDA, 2. SD, 3. KOT, 4. ČRNILO, 5. LOPAR, 8. RAMA, 10. SIN, 13. RK.

Ker nismo hoteli zanemariti naših delavcev, ki ne delajo v neposredni proizvodnji smo se napotili v upravno poslopje kjer smo iznenadili pri delu Metko Tovornik, ki pravi, da zelo rada čita EMAJLIRCA in zato nam je odgovorila na naše vprašanje takole: »Akcijski program naše splošne službe poznam ker sem ga pisala na pisalni stroj. Lepo se mi zdi in zadovoljna sem, da smo začeli varčevati in da si prizadevamo delati smotno in načrtno. Jaz sem zadovoljna če imam mnogo dela. Tega imam po navadi na pretek. Mora pa biti vse pravočasno. Včasih delam tudi ob nedeljah toda to me nič ne moti. Drugi dan sem zadovoljna, da sem vse v redu opravila.«

Ko smo jo vprašali, če ve kdo je predsednik delavskega sveta tiste poslovne enote pod katero spada splošna služba in kdo je njihov predsednik zbora proizvajalcev nam je po kratkem premisleku le povedala.

Kadrovske vesti

VSTOPI:

Bartolič Blaž, Pukmajster Franc, Rozman Ivan.

IZSTOPI:

Valenčak Jurij, sporazumno; Jakob Karl, sporazumno; Čretnik Karl, upokojen; Čakarevič Desimir, sporazumno; Kač Martin, samovoljni zapust, Tratnik Alojz, samovoljni zapust; Tomazič Franc, sporazumno; Kunst Alojz, sporazumno; Verbuč Alojz, sporazumno; Šeligo Olga, sporazumno; Vratnar Albina, sporazumno; Dženopoljac Mira, sporazumno; Dolenc Franciška, inval. upokojena.

POROČILI SO SE:

Oštir Avgust, Novak Ivan, Trojak Drago, Kamenik Florian, Pristovnik Silva — Napret, Kočnik Marija — Knez, Pinter Hermina — Tabakovič, Stojkovič Milorad, Volavšek Janez, Krivec Marija — Mernik, Zolnir Milena — Bučar, Brecl Rozalija — Koštomaj.

NARAŠČAJ V DRUŽINI SO DOBILI:

Jakuljevič Jure — sin Niko, Suholednik Erna — sin Matjaž.



Jože Primožič