

1962?

3-11

# GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE »VERIG« LESCE



LETO ...

ŠTEV. ...

# IZ NAŠE SREDINE

## ORGANI UPRAVLJANJA SO OBRAVNAVALI

V mesecu februarju je upravni odbor podjetja imel 2 seji ter centralni delavski svet 1 sejo, na kateri je obravnaval rezultate bilance za leto 1961.

Upravni odbor je na dveh sejah med drugim sprejel naslednje važnejše sklepe:

1. Pri obravnavi inventure za leto 1961, za katero je ugotovil, da je bila sicer izvedena v redu z izkazanimi nekaterimi negativnimi in pozitivnimi razlikami, ki naj se knjižijo v breme neposlovnih izdatkov in v dobro neposlovnih dohodkov, je sprejel tudi tale priporočila, ki naj se upoštevajo pri inventuri letošnjega poslovnega leta, in sicer:

- a) Surovine, ki prihajajo v podjetje v času popisa zalog na koncu leta, ni treba ponovno tehtati, pač pa naj služijo za popis zalog surovin že podatki o teži na dobavnih listih.
- b) V bodoče si je prizadevati, da v času popisa prihaja v podjetje čimanj surovin in ostalega materiala.
- c) V odločbah, s katerimi se imenujejo posamezne inventurne komisije, je odrediti tudi to, katera dela na popisu

blaga je izvršiti v rednem delovnem času in katera v nadurah.

- č) Dokončno je urediti poslovanje skladišča orodja v verigarni, kovačnici in v OTV.
- d) Urediti je službo ekonomata, ki naj posluje redno ob določenem času.

2. Z namenom, da se znižajo proizvodni stroški in s tem zboljša ekonomski uspeh podjetja, je pri planiranju materiala - žice paziti na to, da bo nabavni službi mogoče nabaviti potrebno količino žice vseh tistih dimenzij in kvalitēt, ki jih podjetje potrebuje za proizvodnjo standardnih artiklov, da bo povsem odpadlo ponovno luženje, vlečenje in vmesno žarjenje žice in s tem tudi dodatni stroški, ki zvišujejo lastno proizvodno ceno.

Predmet dnevnega reda zadnjega zasedanja centralnega delavskega sveta pa je bila v glavnem obravnava zaključnega računa in razpis za volitve novega delavskega sveta. S tem v zvezi so bili sprejeti sledeči zaključki:

1. Delavski svet je potrdil zaključni račun podjetja, počitniškega doma in okrepečevalnice za leto 1961 s sledečimi zaključki oz.

smernicami vsem proizvodnim enotam in upravnim službam za izboljšanje poslovanja in ekonomskega rezultata v tekočem letu.

- a) Prizadevati si je za 100 % zasedbo vseh strojnih kapacitet. V kolikor to ni mogoče pokriti z naročili za domači trg, pa je iskati naročila iz tujine in povečati izvoz tako za vijake in verige.
- b) Zaloge surovin je znižati za 20 % in zaloge pomožnega materiala za 50 % od povprečnega stanja zalog v letu 1961.
- c) Zaloge polproizvodnje je prav tako znižati za 20 % od stanja na dan 1/1-1962.
- č) Ravno tako je znižati zaloge gotovih izdelkov za 50 %, in sicer od tega vsak mesec po 20 % do vključno meseca julija 1962.
- d) Pri uporabi in izbiri surovin je bolj paziti na dimenzije, kvaliteto in cene tako, da bi s čim manjšo nadaljno predelavo surovin proizvajali čimceneje.
- e) Stroje za proizvodnjo visokoodpornih verig je čimveč uporabljati za te verige, ne pa za proizvodnjo navadnih verig, ker so visokoodporne verige mnogo rentabilnejše in nam njihova proizvodnja navrže najmanj 100-milijonsko pozitivno razliko od nevačnih verig.
- f) Za obrat kovačnico je treba pravočasno osvojiti kakšen nov dodatni artikel, ker bodo traktor-ske polgosenice po pogodbi dovršene že v mesecu juniju tega leta.

g) V obratu verigarne je formirano delati na osnovanju novega tipa snežnih verig, tako da bo za novo sezono ta artikel plasirati na tržišču.

Ravno tako je v tem obratu osvojiti nov način proizvodnje ročno varjenih verig brez vidnega vara, ki zlasti otežkoča prodajo teh verig na zunanjem tržišču.

h) Komerzialna služba bo morala bolje spoznati trg in se mu bolj prilagoditi, če bomo hoteli ob nastajajoči hiperprodukciji in konkurenci uspešno plasirati na trg svoje izdelke.

3. Upravni odbor počitniškega doma naj prouči morebitno spremembo statusa doma, tako v pogledu koriščenja doma po članih drugih kolektivov kakor tudi v pogledu finansiranja, ter predloži svoj predlog v obravnavo sindikalnemu odboru.

4. Ker v mesecu aprilu poteče mandatna doba sedanjemu CDS in UO, se sklene, da se razpišejo volitve v novi CDS za dan 11. aprila 1962 v času od 5,30 do 16. ure.

Izvolijo se volilni organi, t.j. 5-članska volilna komisija in 3 članska komisija za pripravo seznamov volivcev.

Ker so ODS šele komaj zaživeli - izvoljeni so bili namreč šele oktobra 1961, se le-tem podaljša doba do aprila 1964.

5. D.S. je v zvezi s sklepom o delni spremembi pravilnika o osebnih dohodkih kolektiva upošteval priporočilo U.O., da se zaradi že vpeljane organizacije obračuna osebnih dohodkov za sedaj obarži dosedanji sistem norm in ne pristopi k uvedbi akordnega sistema, kot je bilo prvotno mišljeno.

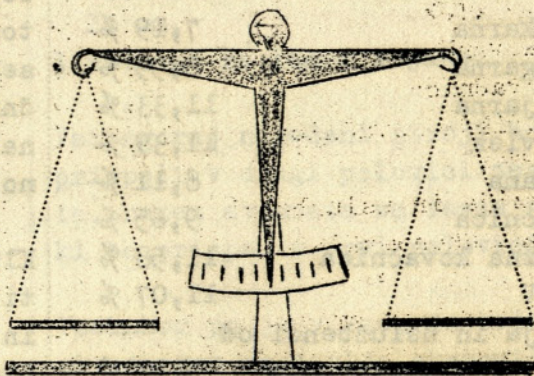
Vendar pa naj se z namenom omejitve naraščajočih režijskih ur postavijo normativi za režijske ure po posameznih stroškovnih mestih po EE in ukinejo vsi dosedanji % povprečnega preseganja norm za režijske delavce.

6. Na predlog komisije za HTV se sprejme sklep, da zaradiboljšanja evidence staleža bolnih morajo vsi delavci prijavljati svoja obolenja obratnemu zdravniku podjetja ne glede na to, kje so registrirani in kje iščejo zdravstveno pomoč, ter da samo obratni zdravnik lahko delavcu prizna bolniški stalež.

V zvezi s tem je še treba dobiti pristanek pristojnega občinskega zdravstvenega centra, ki mu je treba ta ukrep podjetja obrazložiti in vskladiti s tozadevnimi zdravstvenimi predpisi.

O vseh teh stvareh in še drugih manjših sta razpravljala CDS in U.O. v mesecu februarju z namenom, da bi vsa priporočila in ukrepi naleteli pri kolektivu na razumevanje in mu dali smernice in vsodbudno za bodoče delo z željo, da bi bilo leto 1962 uspešnejše od lanskega.

Iz pisarne splošnega sektorja.



#### ZAKLJUČNI RAČUN ZA PRETEKLO POSLOVNO LETO

Delavski svet je na svoji seji dne 27. februarja obravnaval in potrdil zaključni račun za preteklo leto. Iz poslovnega poročila kakor iz diskusije na zaključni račun tako na zasedanju U.O. kot delavskega sveta je razvidno, da znašajo skladi 11 % več kot v redni proizvodnji v letu 1960. Za pokritje izplačanih osebnih prejemkov smo porabili 454 milijonov ali za 15 % več kot v letu 1960 in

za kolikor so se tudi dejansko zvišali osebni dohodki. Za rezervni sklad pa je bilo porabljenih le 3 milijone, ker znaša rezervni sklad že 49 milijonov in ni potrebno, da bi ga povečali več kot pa znaša 10 % povprečno uporabljenih obratnih sredstev.

Organi družbenega upravljanja so določili razmerje delitve čistega dohodka med osebnimi prejemki in skladi

70 : 30. Dejansko pa je bil čisti dohodek razdeljen: 71 % na osebne prejemke in 29 % na sklade. Določeno razmerje delitve se med letom ni porušilo. Med letom je bilo izrečeno mnogo kritik in mišljenj, da dejanska delitev čistega dohodka ni bila pravilna in da je bilo premalo izplačanega za osebne prejemke in preveč dotirano skladom. Celoletni obračun zavrača te trditve in potrjuje, da je bila delitev pravilno izvršena, in sicer tako, kot je delavski svet za preteklo leto določil.

Po posameznih ekonomskih enotah je znašalo izplačilo po uspehu po pravniku o delitvi čistega dohodka:

1. Vijakarna	7,19 %
2. Verigarna	8,55 %
3. Žebeljarna	11,33 %
4. Žicovlek	11,39 %
5. Galvana	8,11 %
6. Kovačnica	9,65 %
7. Verižna kovačnica	11,58 %
8. O T V	11,07 %
9. Režija in uslužbenci od vseh ekonomskih enot	9,88 %

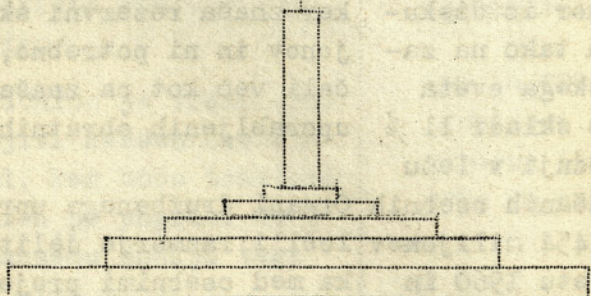
Pri poslovanju smo dosegli družbeni plan le s 85,3 %, medtem ko je bila proizvodnja dosežena proti količinskemu planu z 90,6 %, prodaja pa le 80,3 % nasproti planu, kar je imelo za posledico zvišanje gotovih izdelkov na zalogi.

Vzroki za zvišanje lastne cene so predvsem podražitev osnovnega, možnega in drugega materiala kakor tudi embalaže in orodja, zvišanje raznih prispevkov in režije ter končno tudi osebnih prejemkov. Na drugi strani pa so se prodajne cene izdelkom delno znižale z dejanskim znižanjem ali z večjimi rabati grosistom in drugimi plačilnimi ugodnostmi.

Dosegli smo za 2,4 % večjo proizvodnjo kot v letu 1960, vendar pa z znatno večjo delovno silo (za 4 % več vloženih delovnih ur) in mnogo večjimi osnovnimi sredstvi. Obratovanje novega obrata je bilo sicer bolj poskusno, vendar moramo v letošnjem letu s tem postrojenjem doseči večji bruto produkt in finančni uspeh. Produktivnost je ostala na ravni leta 1960 in se ni bistveno povečala.

Kljub zgoraj navedenemu pa rezultati delitve dohodka med podjetjem in družbo niso slabši kot v letu 1960 ampak celo boljši, ker smo lahko iz dohodka več namenili za osebne dohodke in nam bo tudi več ostalo za sklade. Družbeni instrumenti delitve dohodka so se za preteklo leto znatno spremenili v korist podjetja in ožje komune in republike.

Z.J.



**KAKŠNE SO PERSPEKTIVE IZPOLNJEVANJA  
PLANA ZA LETO 1962 V VIJAČNEM  
OBRATU**

Za vijalni obrat so v letu 1962 perspektive mnogo boljše, kot so bile v letu 1961. Obrat oziroma ta ekonomska enota ima zagotovljena naročila za celo leto in bodo zasiedla vse strojne kapacitete razen za zakovice. Za te pa tudi ni skrbi, ker je bil pri tem artiklu vsa leta od časa do časa primanjkljaj, tuda na koncu leta je bil rezultat vedno boljši, kot je bilo določeno s planom.

V letu 1961 je ta ekonomska enota izvršila plan s 93 % v celoti, ravno pri zakovicah pa s 126 %, četudi je bilo tudi v preteklem letu nekaj zastojev in bojazni za naročila tega izdelka.

Res je, sta v letošnjem letu že dva meseca za nami in da sta bila oba bolj slaba. Toda pogoji naslednjih mesecev so toliko boljši, da bo zaostanek lahko popravljen v treh mesecih in v drugi polovici leta že obstoji možnost za preseg plana, tako da bo na koncu leta izvršen s 110 - 112 %.

Res je, da bomo letos teh proizvodov več izvažali kot pa v letu 1961 in da so cene pri izvozu nekoliko slabše, vendar pa bistveno boljše kot v preteklem letu.

Obrat ima znatno boljše pogoje v primerjavi z letom 1961. Problemov za osnovne surovine ne bo. Samo od ekonomske enote in vodstva je odvisno, ali bo pravočasno in pravilno organizirala čim racionalnejše izkoriščanje kapacitet, ki se stalno povečujejo.

Vsekakor pa se bo obrat moral izogibati drobljenja produkcije, ker to zmanjšuje proizvodnjo.

Ta ekonomska enota bo dobila v tem letu še naslednje nove stroje:

- 1 avtomat za koničenje vijakov v mesecu marcu,
- 3 avtomate za urezovanje matic,
- 4 avtomate za urezovanje utorov,
- 1 stiskalko za vijake,
- 2 dvoudarčni stiskalki do 5 mm,
- 2 avtomata za valjanje navojev do 5 mm,
- 1 stiskalko za matice iz žice do 14 mm,
- 1 avtomat za lesne vijake.

Vsi zgoraj navedeni stroji bodo prispeli v drugi polovici tega leta, razen avtomata za lesne vijake, ki bo prispel v prvi polovici leta.

Vsekakor pa je važno, da kolektiv obrata sam ugotavlja ekonomičnost poslovanja, in sicer po kakšnih cenah bo prejemal surovine in razne pomožne artikle. Do sedaj je bila dostikrat razlika v ceni osnovnih surovin tudi 20 - 30 dinarjev pri kg previsoka, čemur pa kolektiv obrata ni posvečal pažnje. Vse to močno zmanjšuje dobiček in tudi osebne prejeme posameznika ali celote.

Obrat bo porabil mesečno 290.000 kg surovin. Če upoštevamo, da je osnovna povprečna cena za 1 kg žice Din 120.-, znese to mesečno Din 34,800.000.- oziroma letno 417,600.000.- din.

Ako pri tej količini surovin upoštevamo, da smo plačali povprečno samo 10.- din več za 1 kg, se zmanjšajo sredstva ekonomske enote za 34,800.000.- din.

Pri delitvi sredstev za osebne dohodke pa je v tem primeru, če bo porabljenih 290.000 kg surovin mesečno, oškodovan kolektiv obrata za najmanj eno dodatno mesečno plačo na posameznika.

Ta primer je prikazan zato, da bo kolektiv EE imel v vidu, kaj lahko pridobi brez vsakega truda.

#### PRED VOLITVAMI DELAVSKEGA SVETA

Ob zaključku poslovnega leta in sprejetju zaključnega računa za leto 1961 bo tudi mandatna doba CDS potekla in bomo že v prihodnjem mesecu volili nov centralni delavski svet. Ko bo ta izvoljen, bodo novi člani CDS izvolili tudi nov upravni odbor podjetja. Vzporedno z iztekom mandatne dobe CDS in UO bo potekla mandatna doba vseh stalnih komisij, kot tarifne, disciplinske, HTV, komisije za racionalizacijo in novatorstvo in druge. Tudi te komisije bo novi delavski svet izvolil na enem od prvih zasedanj.

Sedanji DS je že razpisal volitve in določil datum, in to sredo 11. aprila 1962. Volitve bodo od 5.30 do 16 ure v sindikalni dvorani podjetja za vse obrate oziroma ekonomske enote tako, da bodo volišča in volilni sezname ločeni za vsak obrat zase.

Tudi ta primer je ena izmed neštehtih skritih rezerv, ki jih pogosto omenjamo. O teh skritih rezervah in podobnem se namreč mnogo govori, seveda največ samo pavšalno, pa se pri tem dogaja, da kot pravi pregovor, lovimo male ribe, medtem ko velike pustimo plavati mimo nas.

Želim, da bi bil ta članek poučen ne samo za ekonomsko enoto vijačne, temveč tudi za vse ostale.

V. M

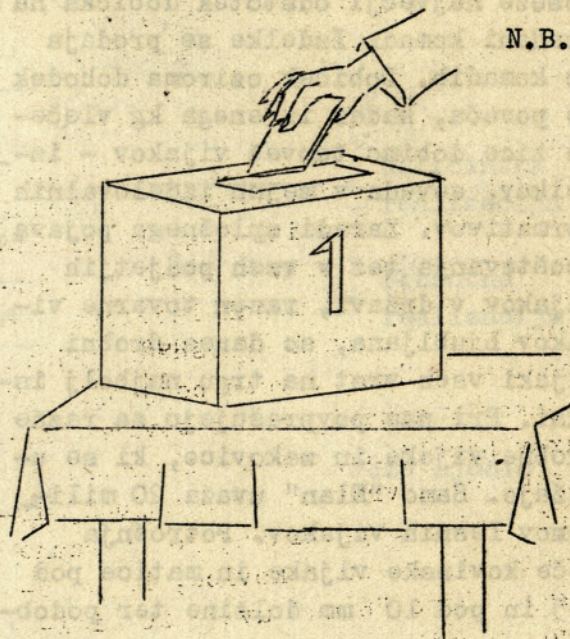
Razumljivo je, da bodo pred volitvami sestanki po obratih, kjer bodo predlagane kandidatne liste za bodoče člane DS in UO. Sindikalni odbori so dolžni, da pri izbiri kandidatov predlagajo res najboljše in take člane, ki bodo znali pravilno in koristno zastopati mnenja in interese vseh članov in svoje ekonomske enote. To je važno tudi zaradi tega, ker bodo prav v tem času, ki je pred nami, morali vsi naši člani spoznati, da je izboljšanje življenjskih pogojev, to je dvig osebnih prejemkov, odvisno izključno od pravilnega gospodarjenja in osebnega prizadevanja vsakega posameznega delavca za povečanje proizvodnje z najmanjšimi režijskimi stroški. Zaradi tega se bodo morali novi člani DS skupno s sindikalnimi odborniki in vodstvom obrata sprijeti z resnimi težavami, če bodo hoteli doseči boljše uspehe. No, o teh stvareh smo pisali v prejšnji

številki in o tem bomo razpravljali, raje se povrnimo na same volitve. Ob tej priliki je dobro opozoriti vse člane - volivce, naj po objavi volilnih seznamov dobro pregledajo, če so vpisani v njih. Če ugotove kakršnekoli napake, naj reklamirajo pri vodstvu obrata. Poleg važnosti volitev v DS so ravno tako važne volitve novih organov DS, to je različnih komisij in upravnega odbora. Od sposobnosti in aktivnosti posameznih komisij bo zelo odvisno tudi samo delo DS in UO. Tako bo na primer stanovanjska komisija imela težavno delo pri reševanju stanovanjskih vprašanj, komisija za nagrajevanje okoli nagrajevanja, komisija HTV okoli znižanja nesreč pri delu in bolniškega staleža ter izboljšanju delovnih pogojev itd. Zaradi tega je treba v vse te organe, zlasti v posamezne komisije izvoliti samo najboljše ljudi, ki bodo objektivno znali reševati posamezne probleme. Hvale vredna bi bila iniciativa

sindikalnih odborov in posameznikov, da bi že sedaj formulirali in dostavili predloge IO sindikalne podružnice, ki bo moral dokončne kandidatne liste predložiti pristojnim organom v odobritev.

Čim boljša bo izbira kandidatov, čim večje sodelovanje na volitvah, tem večji bo uspeh pri delu novih organov upravljanja v našem podjetju.

N.B.



#### OSNOVNA PREDNOST

Prednjačenje teže, kadar načrtujemo, je navidezno razumljiva stvar in domala dognana zadeva. Nepomembna, če jo jemljemo pod razumljivo. Zelo pomembna postane teža, ako spoznamo njene negativnosti, ko ji dajemo osnovne prednosti pri orientaciji na sploh.

Osnovno prednost pridobimo v vseh primerih načrtovanja takrat, če težo popolnoma izpodrinemo. Pogledamo od blizu neučinkovitost težinskega usmerjanja. Pravzaprav ničudno, da dokončno ne prenehamo

upoštevati teže, saj smo izšli iz časov edinega težinskega sporazumevanja, kar pomeni, da dediščina administrativnega gospodarjenja še ni popolnoma preminila. Nemalokrat je bilo govora, za koliko ton bo neko podjetje vijakov povečalo proizvodnjo. To je nesmisel v sedanji situaciji, ki ni bila praviloma nikdar drugačna, ker le potrebe trga narekujejo, kakšen bo razvoj neke proizvodnje.

Doelaodpraviti težo iz načrtovanja je že precej let težnja EE vijakarne.



Vse usmerjanje naj bo vrednostno, ne težinsko.

Čeprav družbi nismo dolžni izvršiti težinski program, še vedno poročamo: težinski program znaša toliko in toliko ton ali odstotkov.

Tovarna vijakov Ljubljana, ki je izšla iz težkega konkurenčnega boja, ni nikdar upoštevala teže, vedno se je oslanjala na povečanje števila komadov v kg proizvodnje. Tako se doseže največji odstotek dobička na prodani komad. Izdelke se prodaja po komadih. Dobiček oziroma dohodek se poveča, kadar iz enega kg vlečne žice dobimo temveč vijakov - izdelkov, seveda v mejah izdelovalnih normativov. Zaradi splošnega pojava, upoštevanja tež v vseh podjetjih vijakov v državi, razen tovarne vijakov Ljubljana, so danes drobni vijaki vseh vrst na trgu najbolj iskani. Pri nas povprašujejo za razne drobne vijake in zakovice, ki se uvažajo. Samo "Elan" uvažuje 20 milijonov lesnih vijakov. Potrošnja išče kovinske vijake in matice pod M-5 in pod 10 mm dolžine ter podobno.

Pomembno je ugotoviti, da je lesni vijak 60 x 30 približno enkrat težji od lesnega vijaka 30 x 30. Pri odštevanju skupnih stroškov vidimo, da pri lesnih vijakih 60 x 30 znesejo stroški za material tudi enkrat več kot pri lesnih vijakih 30 x 30. EE bo tako pri proizvodnji drobnih izdelkov dosegla boljši finančni učinek.

Pri težjih izdelkih so višji stroški transportiranja, vzdrževanja osnovnih sredstev, orodja in ostalih činiteljev.

Bodi tako ali drugače, lažje je preučevati rentabilnost proizvodnje vijakov in spremljati programe v komadih kakor v tonah. Težo pa je bolje odpraviti, ker povzroča neujemanje in je glede na izdelovalna območja zelo različna.

D. C.

#### TUDI V MESECU FEBRUARJU ZELO NIZKA PROIZVODNJA

Februar je bil po količinski proizvodnji kakor tudi po finančni realizaciji močno pod osnovnim planom za leto 1962. DA bo proizvodnja slabša je bilo pričakovati in je bilo to že predvideno z nižje postavljenim operativnim planom, vendar smo računali, da bomo več odpremili iz obstoječih zalog ter da bo finančna realizacija občutno boljša od proizvodnje.

Rezultat februarske proizvodnje in finančne realizacije pa je bil še slabši kot smo pričakovali. Tako smo količinski plan v mesecu februarju dosegli le s 75 % in finančno realizacijo samo z 69 %. Glavni vzrok, da nismo dosegli težinskega plana je pomanjkanje naročil za sidrne verige, kar bo občutiti tudi še v mesecu marcu.

Tudi v vijačnem obratu nismo imeli polno zasedenih kapacitet zaradi manjšega povpraševanja, predvsem po matičnih vijakih, kar pa bo z večjimi naročili za izvoz delno že v tekočem mesecu urejeno. Poleg navedenih objektivnih težav je bila proizvodnja v februarju slaba tudi zaradi slabšega izkoriščanja stroj-

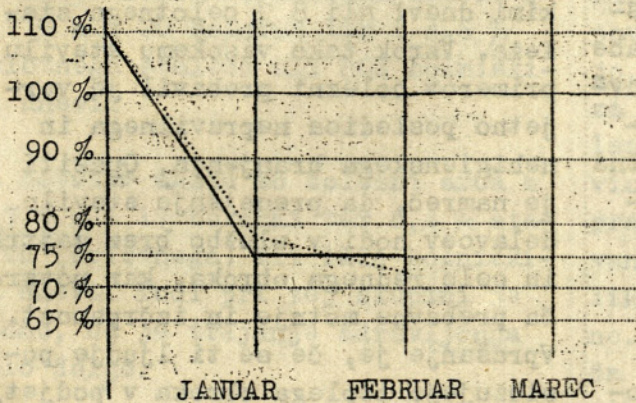
nih kapacitet, predvsem pri tistih artiklih, za katere imamo dovolj naročil.

Posamezni obrati so količinski plan v mesecu februarju dosegli takole:

vijakarna	72 %
verigarna	105 %
O T V	27 %
Kovačnica	74 %

**GRAFIČNI PRIKAZ**

količinske proizvodnje in finančne realizacije za mesec januar in februar 1962



— = Količinska realizacija  
 ..... = Finančna realizacija

Jože Ljubič

**LETNO POROČILO**

o delu Obratne ambulante Tovarne verig Lesce

Poročilo o zdravstvenem stanju delavcev in uslužbencev Tovarne verig v Lescah pri Bledu za leto 1961.

V letu 1961 je bilo v staležu zaradi bolezni 1311 bolnikov. Skupno število bolniških dni pa je znašalo 17.435.

Analiza pokaže, da je 19 % vseh bolnikov ali 252 bolnikov bilo v staležu zaradi poškodb. Na te bolnike je odpadlo 19 % vseh bolniških dni

ali 3.373 dni. Pri razčlenitvi poškodb po kraju njihovega nastanka znaša delež poškodb pri delu v tovarni 8 % ali 101 poškodovancev in 11 % ali 151 poškodb izven tovarne. Poškodbe izven tovarne zajemajo 10 % celotnega števila bolniških dni ali 1780 dni. Poškodbe v tovarni pa zajemajo 9 % celotnega števila bolniških dni ali 1593 dni. V primerjavi z drugimi skupinami bolezni zavzemajo poškodbe po številu primerov in dni bolovanja prvo mesto.

Iz tega izhaja tudi ugotovitev, da je zmanjševanje staleža bolnikov neposredno povezano z zmanjševanjem števila poškodb. Analiza vzrokov poškodb v tovarni kaže, da bi bilo mogoče pri strogem upoštevanju ukrepov in pri doslednem uporabljanju zaščitnih sredstev zmanjšati število poškodb za več kot polovico. Da bi se zmanjšalo število poškodb pri delu, bo treba v prihodnje doseči natančnejše raziskovanje odgovornosti za nastanek in povzročitev poškodbe. Prav tako tudi strogo izvajanje posledic, zaradi kršitev delovne discipline: t.j. zaradi opuščanja zaščitnih ukrepov in neuporabe zaščitnih sredstev pri delu. Ugotovljeno je namreč, da je največ poškodb na rokah in očeh, kar je očitna posledica zanemarjanja uporabe zaščitnih sredstev.

Poškodbe izven dela predstavljajo posebno vprašanje, ker je njihov vzrok in nastanek nemogoče raziskovati in proučevati. Ker je opaziti, da število poškodb narašča v spomladanskih, poletnih in zgodnjih jesenskih mesecih, ko je delo na polju v polnem razmahu, mislim, da je porast poškodb v teh mesecih posledica preutrujenosti, ker so delavci, ki pomagajo pri poljskih delih, dvakrat obremenjeni. Preobremenjenost in utrujenost zmanjšujeta pozornost pri delu, kar vodi do zanemarjanja zaščitnih ukrepov in površnega opravljanja dela. Ker naraščajo poškodbe v tovarni prav v teh mesecih, bi bilo umestno, da delovodje dobro poznajo znake utrujenosti in delavce, ki kažejo znake utrujenosti, zadržijo od del, ki zahtevajo spočitost in pozornost.

Drugo mesto po številu primerov zavzemajo bolezni dihal z 19 % ali 249 bolniki ter z 10 % celotnega staleža ali 1817 bolniškimi dnevi. Tudi bolezni dihal bi bilo mogoče deloma omejiti s čimbolj u ravnovšenim ogrevanjem delovnih prostorov in omejevanjem prepihov. Ti v največ primerih nastajajo zaradi malomarnosti ljudi samih, ki se jim ne zdi vredno zapirati vrat.

Tretje mesto po številu bolnikov zavzemajo bolezni prebavil z 10 % ali 132 bolniki, ter s 1422 bolniškimi dnevi ali 8 % celotnega staleža. Vzrok tako visokemu številu primerov bolezni prebavil je verjetno posledica nepravilnega in nehigienskega hranjenja. Opaziti je namreč, da precejšnje število delavcev hodi v službo brez zajtrka in celo rednega obroka, kar povzroča prebavne motnje in izčrpanost. Vprašanje je, če se ti ljudje poslužujejo toplega obroka v podjetju.

Na četrtem mestu so revmatične bolezni sklepov s 7,6 % ali 100 bolniki ter 9 % celotnega staleža ali 1631 bolniškimi dnevi. Pri prepečevanju nastanka novih primerov kroničnega revmatizma ali drugih vrat neoznačenega revmatizma prihaja v poštev predvsem pravilno ogrevanje prostorov in preprečevanje prepihov, kar je že bilo omenjeno v prejšnjih odstavkih.

Na petem mestu so bolezni kože in podkožja s 5,8 % ali 76 bolniki ter 6,5 % celotnega staleža ali 1157 bolniškimi dnevi.

Na šestem mestu so bolezni ženskih spolnih organov s 5,2 % ali 69 bolniki ter 4 % celotnega staleža ali 698 bolniškimi dnevi.

Na sedmem mestu so duševne bolezni in psihonevroze z 2 % ali 28 bolniki ter 6 % celotnega staleža ali 1079 dnevi. Čeprav gre v tej skupini za zelo majhen odstotek bolnikov, pa znaša doba zdravljenja precejšnje število bolniških dni.

Na osmem mestu so bolezni ledvic s 1,7 % ali 20 bolniki ter s 4,6 % celotnega staleža ali 804 bolniškimi dnevi.

Na devetem mestu so bolezni srca z 1,7 % ali 17 bolniki ter 6,4 % staleža (celotnega) ali 1224 bolniškimi dnevi. Tudi pri tej skupini je vidno, da je trajanje zdravljenja zelo dolgo.

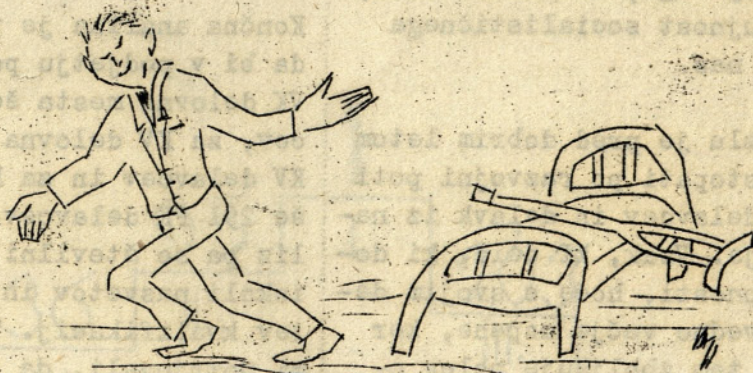
Na desetem mestu so splavi z 1,1 % ali 15 primeri in z 2,1 % celotnega staleža ali 375 bolniškimi dnevi.

Povprečna dolžina bolovanja po posameznih skupinah bolezni znaša:

1. bolezni srca 66 dni,
2. duševne bolezni in psihonevroze 38 dni,
3. Bolezni ledvic 35 dni,
4. splavi 23 dni,
5. bolezni ženski spolnih organov 21,
6. revmatične bolezni sklepov in neoznačeni revmatizem 16,31 dni,
7. poškodbe pri delu v tovarni 15 dni,
8. bolezni kože 15 dni,
9. poškodbe izven tovarne 11 dni,
10. bolezni ženskih spolovil 10 dni,
11. bolezni dihal 7,3 dni

Razčlenitve bolezenskih skupin po povprečnem trajanju bolovanja kažejo, da predstavljajo največje breme za stalež bolezni srca, duševne bolezni in psihonevroze, bolezni ledvic in splavi. Zato predstavlja pravočasno odkrivanje in preprečevanje te bolezni že na začetku velik pomen za bolnika kot za tovarno. Pri tem je treba poudariti, da ima komisija za zaposlevanje novih delavcev izredno veliko odgovornost pri sprejemanju in razmestitvi novih delavcev. Prav tako bi morala Obratna ambulanta imeti svoj rentgen, da bi lahko vsestransko ocenila ljudi, ki se javljajo za sprejemni pregled, kakor tudi za pravilno ocenitev obremenitve delavcev na posameznih delovnih mestih.

Dr. Artur Šulin



POMEN IZOBRAŽEVANJA ČLANOV NAŠEGA  
KOLEKTIVA

Izobraževanje odraslih ima vse večji pomen pri dviganju kulturne ravni ter politične in družbene zavesti naših ljudi. Tako vlogo izobraževanja v skupnosti ne zahtevajo samo potrebe sodobne proizvodnje, ki si je ne moremo predstavljati brez solidno izobraženih proizvajalcev, ampak tudi odločilna vloga, ki jo imajo proizvajalci v gospodarskem in političnem življenju družbe. Zgodovinski proces, ki se je začel z našo revolucijo in nadaljeval z uvedbo delavskega samoupravljanja, z razvojem komunalnega sistema in socialistične demokracije nasploh, zahteva novo vrsto proizvajalca kakršnega prej niso poznali. Proizvajalec je bil do zmage socializma predmet izkoriščanja in šele z razvojem socialistične demokracije je postal gospodar proizvodnje in združenje v svojih rokah popolno politično in ekonomsko oblast v družbi.

Novi položaj delovnega človeka - neposrednega proizvajalca pa ne zahteva od njega samo bogatega proizvodnega znanja in izkušenosti, ampak tudi razvito socialistično zavest. Brez tega ne more v celoti zadovoljiti zahtev takega položaja v družbi. Zaradi tega ne smemo napore za izobraževanje odraslih ceniti kot nekaj kampanjskega, kot modni krik, ampak kot nujnost socialističnega razvoja pri nas.

V takem smislu je pred dobrim letom dni začelo stopati po razvojni poti tudi mnogo delavcev in delavk iz našega podjetja. Vsak, ki dela, ki doprinaša skupnosti, hoče s svojim delom doseči vedno večje uspehe, ker ve, da si s tem izboljšuje poleg ostalega tudi svoj življenjski stan-

dard. V naslednjih vrsticah bom podal le bežni prikaz izobraževanja pri nas!

Ob koncu leta 1960 smo v podjetju imeli 52 VK delovnih mest, na katerih je bilo 143 zaposlenih moških. Od teh je bilo le 61 z ustrezno VK, 74 jih je imelo KV, s polkvalifikacijo ni bilo na teh mestih nobenega, 8 oseb pa nekvalificiranih.

Kvalificiranih delovnih mest je bilo tedaj 84, na njih je delalo 254 moških in 26 žensk. Od vseh teh delavcev je imelo KV izpit 93 moških in 5 žensk, 28 moških pa le izpit za PK delavca. 133 nekvalificiranih moških ter 21 žensk je delalo na mestih za kvalificirane delavce.

Polkvalificiranih delovnih mest smo imeli 57. Na teh mestih je bilo zaposlenih 63 moških in 230 žensk. Od celega števila 293 zaposlenih na PK delovnih mestih sta bila le 2 moška, ki sta imela PK izpit, medtem ko je bilo 291 ljudi nekvalificiranih. Mesta za nekvalificirane smo imeli le 4. Na njih so bili zaposleni 1 moški in 4 ženske. Za te se tudi ne zahteva nobena strokovna sposobnost.

Končna analiza je torej pokazala, da bi v podjetju potrebovali za VK delovna mesta še 82 VK delavcev, za KV delovna mesta še 182 KV delavcev in za PK delovna mesta še 291 PK delavcev. Poleg teh analiz pa so številni sodelavci sami iskali nasvetov in poti za pridobitev kvalifikacij. Tako so tudi sami potrjevali, da je strokovno izobraževanje zanje nujno.

Prvi koraki za izobrazbo smo naredili v mesecu marcu 1961 z začetkom prvega tečaja za PK delavce. Tedaj je bilo kar 453 kandidatov za te vrste tečajev. V teku enega leta se je zvrstilo v podjetju že 16 tečajev, skozi katere je šlo 124 delavcev in 215 delavk. Končni uspeh vseh 339 udeležencev je bil naslednji: 1 odličen, 95 prav dobrih, 201 dobrih, 36 zadostnih in 6 nezadostnih. Zadnji imajo možnost izpit ponoviti. Za teh 16 tečajev je bilo porabljenih 556 ur za predavanje in izpite. Stroški za te tečaje pa so bili 200.175.- din. Izplačani so bili iz sklada za kadre. S tečaji za polkvalifikacijo ne mislimo prenehati za vselej, ker je zaradi prihoda novih ljudi v podjetje potrebna tudi skrb za njihovo izobrazbo.

V času, ko so se vrstili tečaji za PK delavce, pa so ob teh potekali še drugi tečaji in seminarji. Od teh jih je bilo nekaj v podjetju, nekaj pa izven podjetja. Zelo pomembno je omeniti 3-mesečni tečaj za KV delavce, ki je potekal od 2/10-1961 do 26/1-1962 v vajenski šoli v Radovljici. Obiskovalo ga je 6 delavcev in 1 delavka, vsi iz našega podjetja. Ta je bil namenjen borcem NOV.

Ker pa smo imeli v podjetju še 18 borcev NOV, ki so imeli pogoje za polaganje KV izpita, so eni kot drugi dne 25. in 26. januarja 1962 opravili izpit pred okrajno komisijo. Od vseh 25 kandidatov je pri izpitu imel le 1 nezadosten uspeh, ta bo lahko opravil popravni izpit.

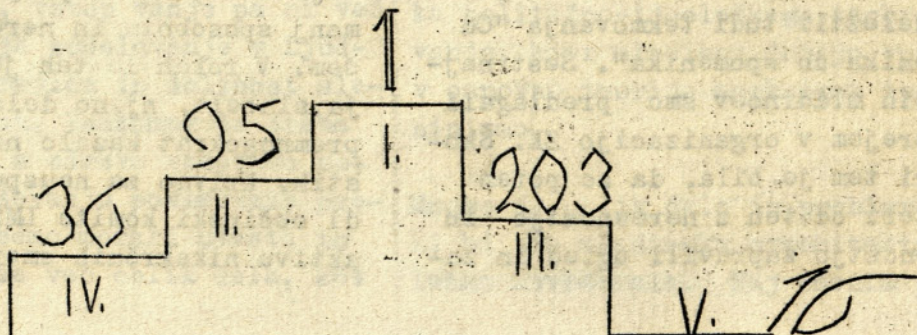
Glede na to, da v podjetju zasedajo delavci KV delovna mesta brez opravljenega strokovnega izpita za KV delavca, je pomembno omeniti, da so v teku že vse priprave za organizacijo KV tečajev v podjetju. Na take tečaje bodo vabljeni le tisti delavci, ki izpolnjujejo sledeče pogoje:

1. da dela 5 let na delovnem mestu, ki je zanj potrebna kvalifikacija, ali
2. da dela 3 leta na KV delovnem mestu, pa ima delavec že izpit za KV delavca iz druge stroke (na pr. mizar, mesar, čevljar)

O začetku tečaja in ostalih podrobnostih bodo kandidati pravočasno obveščeni.

(Nadaljevanje  
prihodnjič)

Š.D.



# DELO DRUŽBENIH ORGANIZACIJ

## UTRDI TI BO TREBA NAŠ MLADINSKI AKTIV

Mladinski aktiv v naši tovarni obstoja že več let, toda šele lansko leto ga je predrnilo in nekako spravilo s slepega tira. Zato tudi njegovo delo ni tako potekalo, kot bi lahko in kot bi sploh moralo potekati. Dosegli smo nekaj uspehov, toda vse to skupaj ja za tako močan aktiv, kot je naš, veliko premalo.

V sodelovanju z mladinskimi aktivisti Tovarne čokolade, TIO in Almira smo pripravili prireditev "Spoznavajmo svet in domovino". Prireditev je bila organizirana ob času proslavljanja 40-letnice ustanovitve ZKJ. Organizirali smo nekaj poučnih ekskurzij v nekatere druge tovarne in tudi povabili njihovo mladino k nam. To bomo morali praktimirati tudi vnaprej, saj mladinci kot posamezniki od take ekskurzije, če je dobro pripravljena, veliko odnesejo, pa tudi organizacija pri tem mnogo pridobi, saj se izmenjajo mnenja in izkušnje, ki vsekakor vsem koristijo. Na športnem področju smo imeli medtovarniške dvoboje v šahu in namiznem tenisu, naši mladinci pa so se udeležili tudi tekmovanja "Od spomenika do spomenika". Šest najboljših mladincev smo predlagali za sprejem v organizacijo ZK. Škoda pri tem je bila, da so potem nekateri od teh z neresnostjo in pasivnostjo zapravili ugled in za-

upanje ostalih mladincev. Zato bomo morali v bodoče posvetiti več pozornosti temu, koga bomo predlagali v ZK, saj pasivnih ljudi ne potrebujemo niti mi niti druge organizacije.

To je bilo v glavnem vse delo našega aktiva v lanskem letu, če ne štejemo veliko sestankov, ki pa so v glavnem samo sestanki zaradi sestankov. Res, ni ga bilo veliko in še to, se je pokazalo predvsem na športnem polju, medtem ko strokovnem in politično-ideološkemu izobraževanju mladincev nismo posvetili pozornosti.

Vzrok za tako nizko raven našega dela je bil že pri odboru samem, saj so se v enem letu menjali kar štiri predsedniki in od tako pogostega menjavanja v vodstvu ne moremo pričakovati uspehov. Čeprav je bilo v odboru nekaj res sposobnih mladincev in nekaj članov ZK, niso znali spraviti aktiva na trdnjša tla. Res pa je, da so bili ti večkrat prezaposleni (šola, tečajji itd.) in so prepustili delo manj sposobnim in neresnim tovarišem. V rokah teh je organizacija slabela, njeno delo pa se je premnogokrat kazalo na nepravilnostih. Krivdo za neuspeh pa nosi tudi občinski komite LMS, ker ni dal aktivu nikakršnih smernic, ali na-

potkov za delo aktiva. Če pa k vsemu temu prištejemo še nezainteresiranost mladincev po obratih, potem so nam vzroki neuspehov jasni..

Na letni mladinski konferenci, ki je bila v jeseni lanskega leta, je vse kazalo, da bo le-ta prelomnica v našem aktivu, Velika udeležba, kakršne do tedaj še ni bilo, je dala misliti, da se je mladina v naši tovarni vendarle predramila iz spanja, vendar to še ne drži. Na konferenci je bil izvoljen nov odbor, ki je takoj pristopil k delu, sprejeti so bili razni sklepi, krog aktivnih mladincev pa je še vedno zelo majhen.

Za uspešnejše delovanje je odbor sklenil, da bomo izvršili v aktivu majhno reorganizacijo. Prav tako kot so se z novim sistemom delitve ostale organizacije v tovarni zaradi boljšega dela in večje demokratičnosti razdelile na manjše enote, je tudi mladinski komite sklenil, da se ustanovita vsaj dva aktiva, če ne še več. Saj se je pokazalo, da z aktivom, ki šteje 200 mladincev, ni mogoče uspešno delati, posebno še, ker smo hoteli iti pri našem delu čimbolj v osnove. Aktivov pa do danes kljub prizadevanju odbora nismo mogli ustanoviti, kar pa bomo morali v najkrajšem času, da nas ne bo zopet čas prehitel, v kolikor nas še ni. To pa še ne sme biti vse. Mladinska organizacija je danes enakovredna ostalim političnim organizacijam, vstop vanjo pa ni več omejen. Zdaj je sodelovanje v Ljudski mladini pravica in dolžnost slehernega mladincea. Vsakomur je treba omogočiti, da z zdravo razpravo sodloča pri reševanju posameznih problemov. Zato bomo morali uvesti in organizirati še več oblik dela, kot

so klubi mladih proizvajalcev, marksistični krožki, proizvodne konference, razna zanimiva in poučna predavanja, strokovni filmi itd., ki bodo pritegnili čimveč mladih ljudi.

Klub mladih proizvajalcev naj bi skrbel za vzgojo mladih proizvajalcev in upravljalcev, skrbno spremljal procese podjetja, jih analiziral in s sodelovanjem mladinskega aktiva podajal svoje misli in predloge za rešitev tega ali onega konkretnega problema v podjetju. To je izredno dobra in privlačna oblika dela, ker je tu teorija tesno povezana s prakso.

Proizvodna konferenca naj mladim delavcem posreduje odgovore na razna vprašanja s področja proizvodnje, upravljanja v podjetju itd. in jih hkrati mobilizira za bolj aktivno sodelovanje v organih upravljanja. Če so te konference dobro organizirane in dobro pripravljene, postanejo v pravem pomenu besede šola za mlade upravljalce. Na njih lahko obravnavamo probleme v zvezi z organizacijo proizvodnje, vprašanja organizacije in kvalitete dela v podjetju, delovno disciplino, norme, racionalizacija proizvodnje, realizacija plana itd., pa tudi probleme komune (razni važni sklepi ObLO, razporejanje sredstev v okviru komune itd.)

Marksistični krožek je nekaka oblika politično-ideološkega izobraževanja, kjer mladinci dobijo vpogled v osnovne teorije marksizma in leninizma.

Mnogo je oblik dela in problemov, ki bi jih mladinska organizacija lahko izvrševala. Naj omenim pro-



blem vajencev, ki ga je naš komite že obravnaval. Vsi vemo, da so bile nagrade učencev v gospodarstvu (vajencev) do nedavnega zelo nizke. Z novim zakonom se je položaj nekoliko izboljšal. Prav z novim načinom delitve osebnih dohodkov pa bi se tu lahko storilo še korak naprej. Z nagrajevanjem po učinku bi dosegli pri vajencih boljše uspehe v šoli kot tudi v delavnici. Nagrajevanje naj bi sestavljala dva dela: osnovni, zajamčen po zakonu in gibljivi del, ki bi bil odvisen od uspeha v šoli in v delavnici. No po tem sistemu se že od 1/4-1961 v podjetju nagrajujejo naši vajenci.

Ljudska mladina je priprava mladih na samoupravljanje. Naši mládinci pa radi pozabljajo, da si bodo pravico do sodelovanja v samoupravnih organih pridobili šele z uspešnim in temeljitim delom in pravilnim odnosom in odgovornostjo do dela.

V nekaterih podjetjih je že postala mladinska organizacija pomembna sila kolektivov. Vključevanje mladih v samoupravne organe je izredno pomembno za rast novih perspektivnih kadrov, ki bodo sposobni upravljati družbeno lastnino v podjetju.

Treba bo tudi več sodelovanja z drugimi družbeno-političnimi organizacijami, kar je doslej precej šepalo in se je omejevalo predvsem na denarno pomoč mladinski organizaciji. Saj so problemi mladine splošno družbeni problemi ter bi morale druge organizacije z Ljudsko mladino aktivno sodelovati pri urejanju teh problemov. V prvi vrsti pa poziva odbor aktiva IMS v našem podjetju vse mladince k sodelovanju, kajti le z združenimi močmi bomo želi uspehe.

Branko Humar

## TEHNIKI PIŠEJO

### STANDARDIZACIJA (nadaljevanje)

Sistem tovarniške standardizacije obsega v prvi razdelitvi sledeče skupine:

1. Standardi izdelkov proizvodnje
2. Tehnični standardi
3. Standardi materiala
4. Standardi strojnih elementov in sklopov

5. Standardi merilne tehnike in kontrole
6. Standardi orodja in priprav
7. Standardi tehnoloških predpisov
8. Prosto
9. Razni splošni standardi

Razdelitev teh skupin v posamezne podskupine in razrede je različna za vsako skupino posebej. Ker nima pomena podrobno razčleniti vsega sistema naše tovarniške standardizacije, zato se bomo dotaknili nekaj skupin le načelno.

#### SKUPINA 1. STANDARDI IZDELKOV PROIZVODNJE:

Naše podjetje izdeluje po svojem proizvodnem programu različne vrste verig, žeblice, vijlačno robo in razne kovaške izdelke. Veliko teh izdelkov je čisto svojstvenih naši tovarni, dasi so namenjeni za široko petrošnjo in jih izdelujemo v velikih množinah. Za precej takih izdelkov državni standardi ne obstojajo, izdelujemo jih po načelih in normah, ki so se sčasoma izcimile in ustalile pri nas. Za vse take izdelke si moramo izdelati dokumentacijo-standarde tako, da taki izdelki postanejo natančno določeni; kolikor se za tak izdelek pozneje pokaže potreba, izdati državni standard, je treba doseči, da se pri tem upoštevajo naše izkušnje in naši normativi. Sicer pa moramo naš izdelek čimprej prikrojiti državnemu standardu. Tak slučaj vlada pri nas za del proizvodnje vijlačnega obrata in del proizvodnje verigarne.

#### SKUPINA 2. TEHNIČNI STANDARDI

V njih so standardizirani vsi predpisi tehničnega značaja, ki zadevajo naše poslovanje; kot na primer predpisi izdelovalnih toleranc, o navojih, kvaliteta površin, merne skice strojev, delovne ploskve strojev in še marsikaj drugega. Posebno važni v tej skupini standardov so standardi, ki zadevajo tolerance. Zakaj so toliko važne, bomo razumeli,

ako nekoliko razmotrimo vpliv toleranc na proizvodnjo in obenem na kvaliteto izdelka. Lahko si nabavimo ne vem kako natančen stroj za izdelavo določenega izdelka, vendar z njim ne moremo izdelati absolutno natančnega izdelka. Stroji delajo vedno z nekimi napakami. Za izdelavo poljubnega izdelka velja načelo, da mora biti kvaliteta stroja za eno stopnjoboljša od zaželjene kvalitete izdelka. Na primer, ako hočemo dobiti izdelek z dopustno napako nekaj desetink, tedaj mora stroj, ki bo te izdelke izdeloval, biti izdelan z dopustnimi napakami nekaj stotink mm. To načelo je treba upoštevati pri presoji, kakšen stroj je nabaviti. Za že obstoječi strojni park pa je z metodami statistične analize kaj lahko ugotoviti kakovost strojev. Prav tako lahko s temi metodami ugotovimo, kdaj je treba dati stroj v remont in po remontu, koliko se je zboljšala njegova kakovost.

Na podlagi podatkov, v kakšnih območjih dopustnih napak stroji delajo, lahko sprejema prodajni oddelek naročila naročnikov, obrat pa ve, kako točno lahko izdelava kakšen izdelek.

S temi ugotovitvami se z ozirom na predpisane tolerance izdelka natančno programira, kaj kakšen stroj lahko dela in kako točno mora biti izdelano posamezno orodje. Posledice take analize in poznavanje, v kakšnem območju tolerancam posamezni stroji delujejo, bi se kmalu pokazale. V prvi vrsti bi odpadlo valjanje krivde za netočno izdelane izdelke od delavca na prirejevalca, obratovodstvo, orodjarno **ITD.** in nazadnje bi se tudi zmanjšale razne reklamacije.

Območje dopustnih napak (toleranc), v katerih naj bo orodje izdelano, naj bo samo takšno, da v celi življenjski dobi zadosti zahtevam tolerance izdelka. Zelo škodljivo je pretiravati v izbiri tolerance. Saj stroški za izdelavo bolj natančnega orodja dosti hitreje naraščajo kot pa natančnost izdelanega orodja. Zelo nesmiselno je izdelati zelo natančno orodje za nenatančen stroj. Natančnost orodja, oziroma tolerance izdelave orodja, morajo biti zato vsklajena z natančnostjo stroja.

Smiselno utemeljene tolerance, tako izdelkov in orodja vedejo do dobrega izdelka in s tem širjenja dobrega glasu e podjetju. Zato je pri tem treba paziti in tolerance gledati iz širšega območja.

### 3. STANDARDI MATERIALA

Ti obsegajo predpise, kakšne materiale in v kakšnih dimenzijah se smejo uporabljati.

Taki standardi imajo ogromen vpliv na zaloge raznega materiala za proizvodnjo kot tudi za režijske delavnice. Potreba, predpisati uporabo določenih materialov in določenih dimenzij, se ni rodila kar slučajno. Vse to so narekovale drago plačane izkušnje. Naj analiziramo samo nekatere od teh:

Vzemimo n.pr. izdelavo orodja:

Določena orodja ali deli teh orodij, že sama po sebi z ozirom na svoje delovanje zahtevajo posebno vrsto materiala, iz katerega so izdelana. Da je temu res tako, pokaže praktična uporaba orodja, ki zahteva takojšnje popravilo orodja, ako je izdelano iz neustreznega materiala.

Včasih je zaradi tega tako orodje treba izdelati čisto na novo. Izbira ustreznega materiala je vezana v prvi vrsti na osebne izkušnje; potem na izkušnje pri uporabi sličnih vrst orodja v delavnicah in končno na podatke iz prospektov raznih jeklar, trgovin in raznih starejših in novejših priročnikov. Razumljivo je, da bodo pri tako veliki izbiri raznih vrst gradiva različni izdelovalci orodja celo v istem obratu uporabljali večkrat podobne dele različne materiale. Celo za isti del orodja lahko konstrukter v nekem časovnem razmaku predpiše različno gradivo. Tudi subjektivne slabe izkušnje z nekim materialom (n.pr. : slabo kaljenje) lahko vplivajo na izbiro materiala. V velikem vpliva na izbiro materiala tudi trgovina. Materiala, ki ga trenutno potrebujemo, ne dobimo in smo prisiljeni kupiti neko sorodno inačico tega materiala. Včasih pa tudi nepravilno ocenjevanje delovanja orodja vede do nabave vrste materialov, ki bi jih sploh ne bilo treba kupiti.

Z leti so takšne prilike pripeljale do odkaj nerazveseljivega stanja. V našem tovarniškem skladišču najdemo danes (sredina februarja 1962) samo 147 raznih vrst orodnih jekel, v skupni teži čez 25 ton. Omenjena zaloge predstavlja vrednost cca 15.000.000.- dinarjev pri povprečni ceni cca 580.- (kilopond.) In vendar se kljub taki izbiri zgotovi, da nimamo ustreznega materiala, oziroma ustrezne dimenzije na zalogi. Na drugi strani pa je skladišče prenapolnjeno z nekurantno robo

Tako založeno skladišče predstavlja vir škodljivih pojavov. Prvo, v kar

opazimo, je prevelika izbira jekel. Bolje bi bilo pri isti tonaži manjše število vrst jekla toda v večji izbiri dimenzij. Verjetno pa je, da bi se s smotrno izbiro dimenzij dala zmanjšati tonaža zaloge. Pri manjši razpoložljivi vrsti jekel, ki so na zalogi, se da lažje doseči popolno izkoriščanje nekega materiala. Konstrukterji lažje izberejo pravilno vrsto jekla, kakilci točneje kalijo; mehanska obdelava se poenostavi, ker ni treba za izdelavo orodij specialnih postopkov, ki jih nekatera jekla zahtevajo.

Posledica prevelikega asortimenta vrst in dimenzij materiala v skladišču je ta, da konstrukter pri snovanju konstrukcije orodja ne more prilagoditi različnih delov orodja standardnim oblikam in meram, ker skuša porabiti material, razpoložljiv v skladišču. Tako dobimo konstrukcije s popolnoma divjimi oblikami in merami. Pri obnavljanju takega orodja pa je treba ponovno preskrbeti tako divjo dimenzijo, da lahko izrabljeni del nadomestimo. Tako se ta nenačrtnost ponavlja kar naprej.

Zanimivo je dejstvo, da so zaradi naštetih pojavov pristopile k standardizaciji materiala že tovarne ISKRA, TAM, TOMOS in druge. Iz množice nekaj sto vrst razpoložljivih orodnih jekel so izbrane 22 vrst in jih standardizirale, kot tudi uporabljive dimenzije. Sedaj iz teh malo vrst jekel prav tako dobro naredijo vse orodje kot prej iz vse tiste ogromne množice.

Jasno je, da do zadovoljivega stanja drži dolga pot. Morebiti asortiment, ki ga predlaga tovarna ISKRA, za naš

način proizvodnje ni zadosten. Prav lahko bi ga tedaj ustrezno razširili z nekaj vrstami jekel, ki so za nas bolj primarne. Dimenzijsko urediti naše materiale bi bila tudi precej zamotana zadeva. Vendar bi v nekaj letih gotovo prišli na čisto.

#### 4. STANDARDI STROJNIH ELEMENTOV IN SKLOPOV.

Ti standardi naj bi obsegali predpise, ki bi določali pri popravilu strojnega parka in pri novi opremi, ki se izdelava doma, iz vserazpoložljive množice samo nekaj dimenzij strojnih elementov. Naj navedemo samo primer: Iz dneva v dan se priméri, da se na strojih polomijo ali obrabijo vijaki. Zadolženi prirejevalec, ki naj stroj uredi, zavije po najbližji poti v vijačno in tam izbere primeren vijak in z njim nadomesti izpadlega. Nobeden pa se nikoli ne vpraša, ali so vijaki naše proizvodnje sploh za to primerni. Praks kaže, da temu ni tako, po večkratnem lomu vijaka na istem mestu stroja, tak vijak izdelava naša orodjarna iz ustreznega materiala in ga ustrezno termično obdelavo. Zanimivo bi bilo zbrati za celo leto, koliko ur porabi orodjarna za izdelavo takih vijakov. Gotovo ne malo. Pri tem pa vsi vemo, koliko so stružnice zasedene. V kolikor bi imeli na zalogi nekaj desetih Kp. kvalitetnih vijakov, katere bi nabava kupila v trgovini, bi vse to odpadlo. Remont strojev bi bil hitrejši, saj orodjarna vijakov tudi ne more izdelati, kot bi mignil. Da bi pa bilo to mogoče, je treba samo standardizirati (to je predpisati), katere dolžine in kakšne premere vijakov smemo uporabljati.

Tako stanje vlada, kjer koli pogledamo, pri sklopkah, jermenicah, reduktorjih, elektromotorjih itd.

Smiselno bi bilo pri investiranju nove opreme paziti na to, ali se spleča vso opremo zvleči skupaj z vseh strani samo glede na trenutno ceno, pri tem pa zanemariti probleme poznejših remontov in nadomestil.

Omenjena poglavja so imela namen, samo nekoliko osvetliti naloge in problematiko tovarniške standardizacije. Zatemeljivijo sistema je tako sedaj odprta pot k reševanju teh nalog. Ker je izdelano šele malo tovarniških predpisov in smo šele na začetku, zato vabimo k sodelovanju.

J.K.

### RAZVOJ VARJENJA VERIG

Prvi avtomati za varjenje verig so varili s principom topega varjenja na stisk in zakovanje. Prvi avtomati so bili za  $\phi$  oca 6 - 10 mm, nato je ista tipa stroja zavzemala vedno večje območje do najdrobnejših in navzgor do  $\phi$  25 mm.

Prvotna, tako rekoč standardna oblika stroja je naslednja:

Vsi delavni gibi so na člene verig prenešeni z osi z oblikovalnimi kolesi preko vzvodov.

Varno mesto so ogrevali z elektičnim tokom, ki ga je dajal varilni transformator na stroju.

Območje napetosti 1 - 3.5 V

Območje jakosti tokov do 30.000 A

Učinek transformatorja se ravna po premeru verige in zavzema območje od 5 do 100 KVA pri 100 % ED.

Standardni varilni avtomati so se postopoma izpolnjevali le v podrobnostih, kot so:

1. stikala za vkloppljanje in izkljapljanje varilnega toka,

2. čiščenje vara pred zakovanjem z delnim obrezovanjem,
3. stopnevanje jakosti varilnega toka.

Princip topega kovaškega varjenja so obdržali. Konca, ki naj se z varjenjem združita, se z električnim tokom ogrejeta na 1100 - 1250 ° C, nato stisneta tako, da nastane na stičnem mestu testiva kepa s trdnosjo 0,25 do 1 kg/mm<sup>2</sup>. Material je na tem mestu pregret in bi ostal gobast, zato ga je treba spet zgostiti z zakovanjem. Z dosego gladke zakovane površine je primerno robne ogorke odrezati tik pred zakovanjem.

Idealen material za tako varjenje je pudlano železo. Ker pudlovk ni, je pudlano železo nadomestila SM kvaliteta St. 3513K. Samo avtomati z najboljšo elektro opremo lahko varijo nekoliko legiran material pod označbo 13 Mn3. Specialna niklova jekla za izdelavo verig pri nas niso primerna zaradi visoke cene.

Navedeni postopek se smatra lahko kot popoln postopek za varjenje

verig do  $\phi$  11 mm in se je za območje 3 - 12 mm tudi najprej razvil. Kot izhod v sili je služil do bližnje preteklosti za varjenje verig do 26 mm.

Uporaba tepega elektro varjenja z odgorevanjem se je prvotno razvila za proizvodnjo verig nad  $\phi$  40 mm. V zadnjem času je začel novi postopek temeljito izpodrivati tudi avtomate s standardnim načinom varjenja. Najmodernejši taki avtomati so elektro hidravlični in so primerni za premere od 14 do 36 mm. Zaradi premajhne brzine za drobne verige niso primerni in bi  $\phi$  7 mm predstavljal minimum.

Princip varjenja je naslednji:

1. Predgrevanje varjenih koncev z nekoliko v 3 do 10 sekundah opravljenih stikih in prekinitvah.
2. Odgorevanje. Material škropi radialno izmed varnih ploskev.
3. Čim hitrejšo združevanje koncev pod pritiskom 2,6 do 5 kg/mm<sup>2</sup>.
4. Odrezovanje varnega obroča na nominalni premer verig.

Material na zvarnem mestu ima pod pritiskom 2,6 - 5 kg/mm<sup>2</sup> okoli 900 - 930°C in sprememb v strukturi materiala, ki bi vplivale na njegovo kvaliteto, ni.

Varilni transformatorji morajo imeti na sekundarni strani 5 - 15 V in jakost toka doseže pri varjenju najtežjih verig tudi 100.000 A.

Učinek varilnih transformatorjev se giblje od 25 KVA do 500 KVA pri 100 % ED. Tudi na sekundarni strani transformatorjev imamo opraviti s tokovi do 2000 A in se za to uvaja-

jo z velikim uspehom elektronska stikala.

Zelo vplažno vlogo igra pri proizvodnji verig na vse opisane načine čas varjenja.

Transformatorji z velikim učinkom lahko v ulomkih sekunde ogrejejo varjena konca na varilno toploto. Čim hitreje se postopek varjenja izvrši, tem manj časa so varilne ploskve izpostavljene oksidaciji in material linearni prekrystalizacijski hitrosti in drugim spremembam v strukturi.

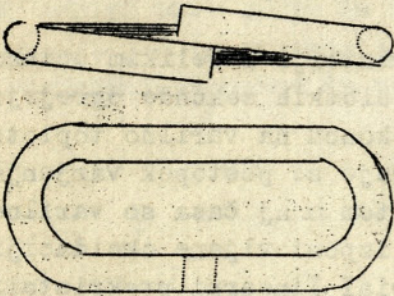
Postopek dovoljuje prosto izbiro materiala in pridejo v tem pogledu pri izbiri v poštev samo predpisi za trdnost, obrabo in nihajočo obremenitev verig. Opisani tehnološki postopek se lahko smatra kot popoln tehnološki postopek za varjenje verig vseh premerov in kvalitet.

Kako je z varjenjem najdrobnejših verig?

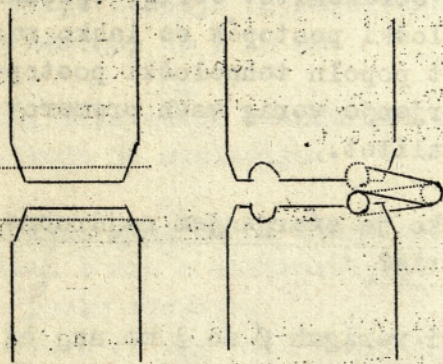
Pri verigah  $\phi$  do 3 mm naj bi postopek varjenja trajal po predhodnih podatkih najdalje četrte sekunde. Elektro hidravlični avtomat zaradi okornosti v tem primeru ne pride več v poštev. Standardni varilni avtomati s svojimi štirimi elektrodami, stiskači, odrezilnikom ožgorkov in zakovalom, postane filigranski in bi zahteval od varilca pretirano preciznost. Gibanje velike množine vzvodja v enem ciklusu se spremeni v udarce. Odpraviti je treba torej število delovnih gibov, posebno tistih, ki morajo slediti drug drugemu.

Novi način varjenja drobnih verig!

Verižne člene je treba na upogibalnem stroju upogibati tako, da se prekrijejo za 0,75 - 1 d. in so boki vzporedni.



Varilni stroj deluje lahko po principu točkastega varjenja. Elektrode morajo biti opremljene s polokroglimi žlebovi.

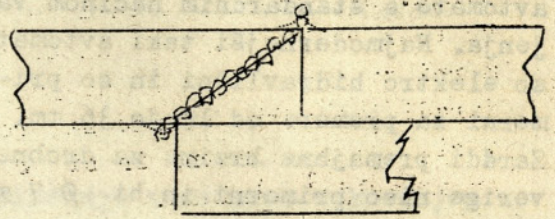


Stik elektrod na člen je odličen, prehod toka skozi varno mesto je kratek.

Pri strojih s transformatorjem male kapacitete in nizko napetostjo 1 - 3 V nagnane navaden točkasti var in odvečni material izoblikuje na notranji in zunanji strani vara tanko perutnico. Na avtomatu odrezovanje perutnice ne bi delalo preglavic. Razvoj takega stroja bi bil lahko bolj vsestranski kot tistega za topo varjenje. S povečanjem kapacitete transformatorja bi prišli do

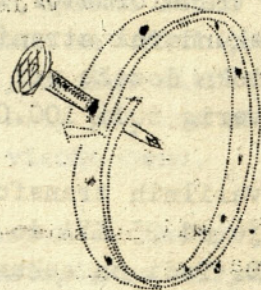
odgorevanja in s primernim krmiljenjem do časovno zelo kratkega varjenja, vendar primerne za vse kvalitete jekel. Z uvedbo kondenzatorskega varjenja se lahko doseže najmodernejši način, tako imenovano "mrzlo varjenje".

Pri gibanju elektrod druge proti drugi se v  $1/50 - 1/5$  sekunde



deloma vplini in deloma vtekočini ves odvečni material varjenih koncev. Vzporedno se izprazni kondenzator tako, da je ko je varjenje končano, prazen tudi kondenzator. Pod pritiskom elektrod izteče redko tekoči material izmed varnih ploskev in obvisi v obliki drobnih kapljic na robu vara. Iz stika v varu porazgubi toplota v material in elektrode tako hitro, da je pri pomiku naprej člen že hladen. Od tu je tudi njegovo ime mrzlo varjenje.

Alojz Vrečko



# IZ KOMUNE

## ZAKAJ JE ZVIŠAN PRORAČUNSKI PRISPEVEK

Slišali smo, da je Občinski ljudski odbor s posebnim odlokom zvišal plačevanje dodatnega proračunskega prispevka od dosedanjih 8 na 15 %. Da bo našim bralcem razumljivo, kako se plača ta prispevek, bom v tem sestavku skušal pojasniti, kako se obračunava oziroma odteguje ta prispevek in zakaj je namenjen.

Dodatnega proračunskega prispevka smo dosedaj plačevali 1,20 % od brutto osebnih prejemkov. Od 1/2-1962 dalje - kot določa odlok - pa bomo plačevali 2,25 %. Poglejmo praktično in vzemimo za primer lanskoletne povprečne mesečne prejemke v naši tovarni. Ti so 41.000. din brutto na posameznika. Če od tega izračunamo vse odbitke po dosedanjih predpisih, (38,20 %) dobimo, da leti znašajo 15.622.- dinarjev in da je tako ostalo za izplačilo 25.338. dinarjev. Po novem odloku bi odbitki znašali 39,25 % (povečani za 1,05 % kolikor znese razlika od prejšnjih 8 na sedanjih 15 % dodatnega proračunskega prispevka) ali 16.092.- dinarjev. Tako bi ostalo za izplačilo 24.908.- dinarjev ali 430.- dinarjev manj kot dosedaj. Torej bo vsak delavec s prejemki, enakimi tem povprečnim, plačal več oziroma dobil manj 430.- dinarjev na mesec. Omenjeni odlok torej prizadene vsakega posameznika povprečno za omenjeni znesek, pri večjih prejemkih se ta znesek poveča, pri manjših pa

zmanjša. Poleg tega odloka je Občinski ljudski odbor sprejel tudi odlok o občinskih dokladah od dohodkov iz kmetijstva, samostojnih poklicev, dohodkov od stavb in drugega premoženja, s katerim se tudi doklade s 1/2-1962 zvišajo za dohodek iz kmetijstva za 2 %, ostale doklade pa ostanejo iste kot v letu 1961. Razen teh dveh odlokov je bil sprejet tudi odlok o povišanju prometnega davka na promet v trgovinah na drobno za vse artikle - razen prehranbenih - od dosedanjih 3 na 5 %. Ta prav tako velja od 1/2-1962 dalje. Vsi trije odloki dejansko prizadenejo delavce, kmete in ostale, ki imajo kakršnikoli dohodek, odlok o povišanju prometnega davka pa prav vse prebivalce v občini.

Na drugi strani pa je potrebno, da smo seznanjeni, zakaj so povišane vse te doklade. Iz rednih proračunskih dohodkov, ki jih ima občina, ni mogoče zadostiti niti najbolj osnovnim potrebam prebivalstva.

Poleg perečega vprašanja šolstva je cela vrsta nerešenih problemov, tako glede komunalnih naprav, trgovine itd. Nujno je zgraditi novo šolo v Gorjah pri Bledu, za kar je potrebno vložiti preko 70 milijonov dinarjev. Potrebno je dograditi in dokončno opremiti šolo v Lipnici, pripraviti načrte za zgraditev



novih šol na Bledu, v Radovljici in Bohinjski Bistrici. Vse obstoječe šole pa je potrebno opremiti in prilagoditi sodobnemu načinu pouka. Tudi za modernizacijo obstoječih in zgraditev novih sodobnih trgovskih lokalov bo treba v letošnjem in prihodnjih letih vložiti ogromna finančna sredstva.

Že s samim odlokom o povišanju dopolnilnega proračunskega prispevka je določeno, da se povišani prispevek v celoti sme uporabiti izključno samo za potrebe šolstva. Ostali dohodki, ki se bodo zbrali s povišanjem dohoda, se pa lahko uporabijo izključno samo za negospodarske investicije. Torej se ne smejo uporabiti za investiranje v podjetjih, ampak izključno za življenske potrebe prebivalstva. Kako nujno je zgraditi šole v Gorjah, se vidi tu-

di iz tega, da so sami prebivalci tega kraja kakor tudi prebivalci v Begunjah začeli pobirati krajevni samoprispevek, da bi pripomogli k čimprejšnji zgraditvi šol v svojih krajih. Seveda je krajevni samoprispevek tako majhen, da ne bi zadostoval niti za redno vzdrževanje obstoječih šol, kaj pa šele za zgraditev novih.

Če bomo pravilno razumeli vse te potrebe, bomo dosti lažje in brez godrnjanja sprejeli te ukrepe in s tem podprli prizadevanja občinskega ljudskega odbora in njegovih organov pri reševanju teh problemov, ki so končno v dobro nam samim oziroma našim otrokom. Vsi ti ukrepi oziroma odloki so bili izdani na podlagi Zveznih veljavnih predpisov.

N.B.

#### POSVET UREDNIKOV TOVARNIŠKIH ČASOPISOV IZ RADOVLJIŠKE OBČINE

Pred dnevi je občinski sindikalni svet sklical vse urednike tovarniških časopisov iz naše občine na posvet. Namen tega sestanka je bil, da bi se pomenili o problematiki tovarniških listov. Brez dvoma lahko tak sestanek, če je pravilno usmerjen, dosti koristi in je zato iniciativa ObSS vse pohvale vredna. Posveta so se poleg predstavnikov sindikata udeležili še uredniki glasil podjetij LIP Bled, Almira Radovljica in Tovarne verig ter zastopnica "Glasa" iz Kranja, ki urejuje rubriko "Radovljiška komuna". Žal se ostali vabilu na sestanek niso odzvali. Čeprav v nepopolni zasedbi, je posvet vendar dal nekaj

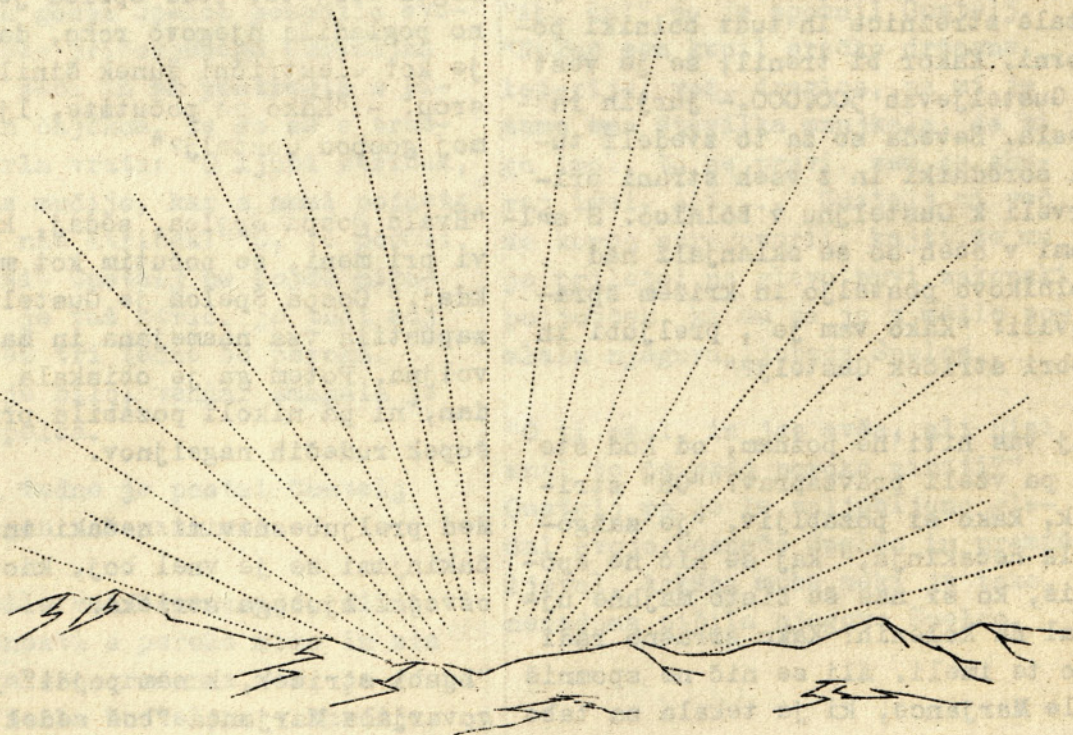
predlogov za izboljšavo kvalitete časopisov. Vsi udeleženci posveta so bili mnenja, naj tovarniška glasila, čeprav imajo interni informativni pomen, seznanijo delavce tudi s komunalnimi problemi. To pa zato, ker v današnjem sistemu družbenega upravljanja delavci tičijo tudi sredi dogodkov v komuni, to se pravi, da je vsak član kolektiva nujno povezan z življenjem zunaj podjetja. V razgovoru se je tudi pokazalo, da dosedaj še v nobenem podjetju niso uspeli pridobiti neposredne proizvodnje za aktivno in kontinuirano sodelovanje, čeprav bi bilo to nujno.

Zanimivi so tudi predlogi posameznih udeležencev, da bi proučili možnost tiskanja časopisa in to skupnega za podjetja iste stroke. Ni potrebno poudarjati, kakšne prednosti ima tiskano glasilo pred ciklostiranim. Žal pa je tak način izdajanja časopisa zelo drag. Za sedaj iam tako glasilo v naši občini le LIP Bled, vendar izhaja samo vsake tri mesece. Ravno zaradi visokih stroškov bi LIP rad izdajal glasilo skupaj z ostalimi podjetji lesne stroke. Analogno bi tudi kovinska podjetja in tekstilne tovarne izdajale skupne časopise. Poleg problematike iz posameznih podjetij bi taka glasila seznanjala bralce tudi z dogodki v komuni.

Nadalje je bilo na sestanku rečeno, da nameravajo zaradi sprotnega obveščanja o najvažnejših dogodkih v občini pri Občinskem odboru SZDL izdajati lokalni tednik. Brez dvoma, da je ta zamisel dobra, saj bi nam tako glasilo dajalo vpogled v tekoče komunalne dogodke, obenem pa bi tovarniški časopisi lahko posvetili vso pozornost lastni problematiki.

Posvet je ponovno opozoril, da bo treba še mnogo narediti, da bi tovarniška glasila dobila zaželeno kvaliteto in služila svojemu namenu: seznanjati delovne kolektive s problematiko v podjetju in komuni. To bomo pa dosegli samo s sodelovanjem vseh članov kolektiva.

A. Vidic



ZA RAZVEDRILŌ

500.000,-  
pol milijona

Uradnik Gustelj Smola, kot so pravili sorodniki, je bil sam svoj človek, zato ga tudi sorodniki niso marali. Ni si upal nagovoriti dekleta, niti se ni družil s svojimi vrstniki. Nekateri so mu pravili tudi "dolgi podnajemnik". Da, bil je podnajemnik, zdaj tu, zdaj tam.

Stanoval je pri zajetni vdovi Špelci, ko se je primerilo, da je zelo hudo zbolel. Moral je v bolnico. Tri dni je visel med življenjem in smrtjo in bledel. Med drugim govoričenjem brez zveze, je večkrat hripavo zašepetal:

"Pol milijona! Moj bog, le kam bi z njim? Pol milijona!" Na to so postale strežnice in tudi bolniki pozorni. Kakor bi trenil, se je vest o Gusteljevih 500.000.- jurjih raznesla. Seveda so za to zvedeli tudi sorodniki in z vseh strani pridrveli k Gusteljnu v bolnico. S solzami v očeh so se sklanjali nad bolnikovo posteljo in križem spraševali: "Kako vam je, preljubi in dobri striček Gustelj?"

Saj vas niti ne poznam, od kod ste se pa vzeli pravzaprav?" "Oh" striček, kako si pozabljev, "je zažgolela nečakinja," kaj se nič ne spomniš, ko si nas še čisto majhne uščkal na kolenih? Kako strašno radi smo te imeli. Ali se nič ne spomniš male Marjance, ki je tekala za tabo

in ti pravilaš, moj, moj striček? Veš, striček, to sem bila jaz, tam je pa moj možiček Jože, onale je Tonca, pa Minca, Miha in Francelj. Striček, se res nič več ne spomniš na nas?"

Dolgo so še brusili jezike, da so ga prepričali, da je res vsem tem ljudem stric. Po tem obisku pa je prišel še nekdo, dostojanstveno se je prizibala gospa Špelca - Gustejnova gospodinja. "Prišla sem še jaz pogledat, kako je z mojim dragim gospodom Gusteljnom? Vi ne veste, kako pusto je doma, od kar vas ni."

Gustelj svojim očem in ušesom ni mogel verjeti. Toda Špelca je nežno pogladila njegovo roko, da mu je kot električni sunek šinilo k srcu. - "Kako se počutite, ljubi moj gospod Gustelj?"

"Hvala gospa Špelca, sedaj, ko ste vi pri meni, se počutim kot malo-kdaj." Gospa Špelca je Gusteljna zapustila vsa nasmejana in zadovoljna. Potem ga je obiskala vsak dan, ni pa nikoli pozabila prinesiti šopek rudečih nageljnov.

Med preljubeznivimi nečaki in nečakinjami se je vnel boj, kdo bo osvojil ljubega strička.

"Ljubi striček, k nam pojdi" je prigovarjala Marjanca "boš sedel pri peči in bral časopis!"

"Raje pridi k nam," mu je zašepetala na uho Tonca, "svojo hišo imamo in boljše živimo kot skopuška Marjanca."

"Ne meni se za babnice, z mano pojdeš, nič ne boš delal!" mu je zašepetal na uho nečak Francelj.

Gustelj pa je samo kimal: "Bom, bom."

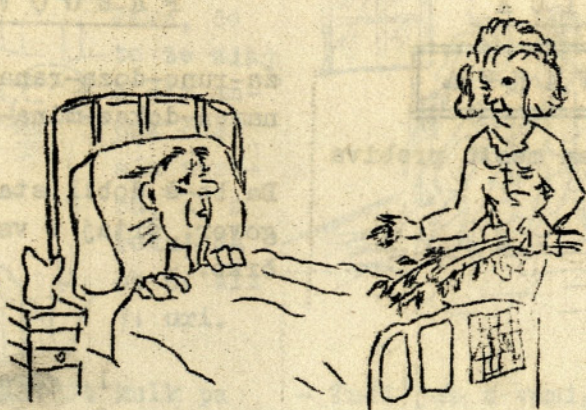
Pri odhodu so vsi klicali: "Nasvidenje striček, pri nas! Kaj ne da!"

Ko so drugi dan privihrali Gusteljni novi sorodniki v bolnico, so našli Gusteljno posteljo prazno. Strežnica jih je prijazno opozorila "Gospod Gustelj Smola je že odšel." Sorodniki so vsi v en glas vprašali: "Kam" "Aha", je dejala nečakinja Tonca, "že vem!"

Komaj je gospa Špelca posadila svojega težko priborjenega Gustelja na topli peči in mu postregla s piškoti in čajkom, že so se s truščem odprla vrata: "O ljubi striček, kako vas mučijo, kar z nami pojedete, saj ste naš striček!" "O, le počasi, le počasi! Gustelj ne pojde nikamor, če je vaš stric, je tudi moj ženin čez tri tedne bo poroka." "Težko je bilo, vendar zmagala je gospa Špelca.

Čez tri tedne je postal Gustelj Smola njen zakoniti mož.

Ko so bile vse ceremonije, sitnosti in dolžnosti s poroko mimo in sta ostala mladoporočenca sam, je gospa Špelca sedla Gusteljnu v naročje,



se privila k njemu kot dvajsetletna mladenka in ga pocukala za uho ter mimogrede vprašala:

"Ti, Gusteljček, moj ljubljeni možek, v kateri hranilnici pa imaš tistega pol milijona?"

"Kakšnega pol milijona?" je Gustelj široko odprl oči.

"Oh, saj si toliko govoril o njem v bolnici."

"Le kakšnega pol milijona misliš?" se je še vedno čudil Gustelj.

"I, tvojega vendar!" in gospa Špelca se je jezno izvila iz objema.

"Ah, da!" se je spomnil Gustelj. "Nekoč sem kupil srečko državne loterije, veš, dragica, pa mi je samo ema številka manjkala, da bi ga imel, to se pravi, sem ga skoraj imel. Ali.... Gustelj ni več do konca spregovoril, kajti že mu je priletel na glavo prvi zakonski poljubček, ki mu ga je z metlo poslala njegova ljubeča Špelca.

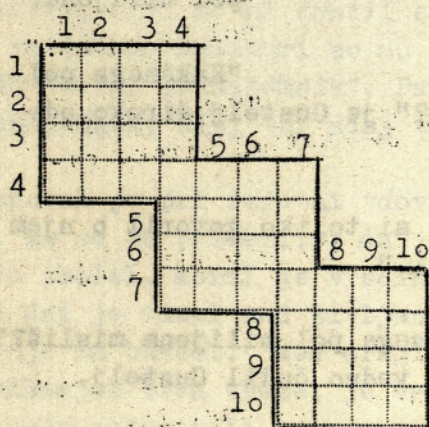
"O ti osel, in jaz avša, ali nisi znal to že pred poroko ziniti?" Gustelj pa je le zaljubljeno gledal svojo besnečo Špelco in premišljeval, kakšna muha neki je tako nenadoma pičila njegovo Špelco.

POSETNI CA

**STOJEC IVANKA**

V katerem slovenskem mestu prebiva ta tovarišica?

KVADRATNA TROJKA



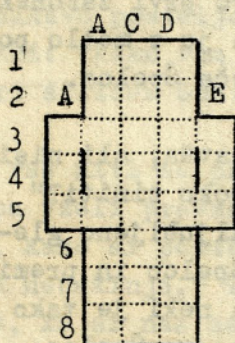
PREGOVOR

za-runo-doza-rana-proga-očak  
namen-dokaz-mina-palma-čar

Da bo-š dobil star slovenski pre-  
govor, črtaj v vsaki besedi po eno  
črko.

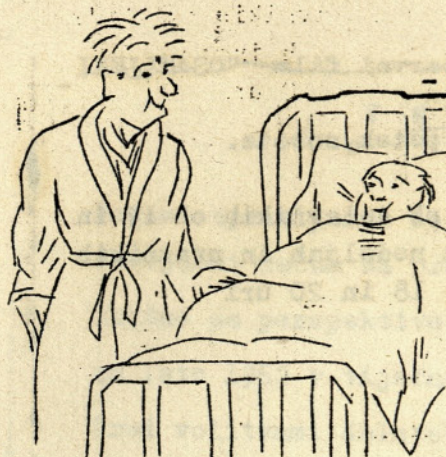
1. gora pri Ljubljani
2. vodna žival
3. reka
4. mesto v Sloveniji
5. zapredek - zarofek
6. kosilo
7. moško ime
8. mamilo
9. rekodelstvo
10. truma

MALA KRIŽANKA:



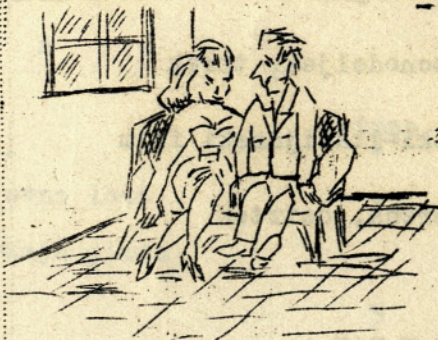
VODORAVNO: 1. žuželka, 2. kij,  
3. moško ime, 4. vzklik - rast-  
lina - predlog, 5. gnusna žuželka,  
6. poslanec, 7. žensko ime, 8. oro-  
dje - orožje.

NAVPIČNO: A -lik, B - obrežje -  
sanje, C - mesto v Jugoslaviji,  
D - glavno mesto Grčije - neres-  
nica, E - del kroga.



- Oprost Jaka, če te že zdaj b' dim, ampak čist s'm pozabu, al s' reku, da ob 6. ali 7. uri.

- Ja u pet'h s'm reku! Ja kulk pa je zej ura?  
- Os'm preč.



- Gospodična takoj bi se poročil z vami, če bi vedel, da znate kuhati.

- Tudi jaz z vami, če bi vedela, da znate pomivati.



- Gospodična vas toži, da ste jo ugriznil v nos.

- To ni res, jaz sem vendar znan vegeterijanec.

- Gospod oprostite! Ali vas smem prositi za roko vaše hčerke?

- Ja, hm. Ja koliko pa zaslužite na mesec?

- Dvajset tisoč.

- Toliko ima moja hčerka še za robce premalo.

- Oprostite, nisem vedel, da je še tako smrkava.

# KINO

B L E D

OD 15. MARCA DO 1. APRILA

Vzh.nemški film "LJUBAVNA ZMEDA"  
16. - 18. petek, sobota, nedelja,

Zah.nemški film "PETROGRAJSKE NOČI"  
19. - 20. ponedeljek, torek

Italijanski barvni film "KITAJSKI ZID"  
21. - 22. sredo, četrtek

Sovjetski film "ILIJA MUROMEC"  
23. - 25. petek, sobota, nedelja,

Francosko-italijanski film "MODERNA  
DEVICA"

26. - 27. ponedeljek, torek

Jugoslovanski-italijanski film  
"KAPO"

28. - 29. sreda, četrtek

### R A D O V L J I C A

Italijanski barvi film "NOČ VELIKEGA  
NAPADA"

15/3. - četrtek ob 20 urah  
16/3. - petek ob 16 uri  
17/3. - sobota ob 20 uri  
18/3. - nedelja 16 in 20 uri

Jugoslovanski film "ZVEČER SE BOMO  
ZOPET SREČALI"

16/3. - petek ob 20 uri  
18/3. - nedelja ob 14.15 in 18

Jugoslovanski mladinski film  
"SOJENJE MAČKU BRNJI"

18/3. - nedelja ob 10 uri matineja

Zapadno-nemški film "RDEČI KROG"

20/3. - torek ob 20 uri  
21/3. - sreda ob 18 in 20 uri

Ameriški vestern film "KONJENIKI"

22/3. - četrtek ob 20 uri  
23/3. - petek ob 18 uri  
24/3. - sobota ob 20 uri  
25/3. - nedelja ob 16 in 20 uri

Zapadno-nemški kriminalni film  
"STRELEC V ZELENEM"

23/3. - petek ob 20 uri  
24/3. - sobota ob 18 uri  
25/3. - nedelja ob 18 uri

Francoski dokumentarni barvni film  
"SVET TIŠINE"

25/3. - nedelja ob 10 uri matineja

Ameriški barvni film "OSAMLJENI  
MAŠČEVALEC"

30. - 31. petek, sobota.

Predstave ob delavnikih ob 17 in  
20 uri, ob nedeljah in praznikih  
ob 10, 15, 18 in 20 uri

Ameriški film "GRAND HOTEL"

27/3. - torek ob 20 uri  
28/3. - sreda ob 18 in 20 uri

Ameriški barvni film "V 80 DNEH  
OKOLI SVETA"

Zaradi izredne dolžine so cene  
vstopnicam zvišane za 100 %.  
Predstavatraja 3 ure in 15 min.

29/3. - četrtek ob 19 uri  
30/3. - petek ob 19 uri  
31/3. - sobota ob 19.30 uri  
1/4. - nedelja ob 16 in 19.30 uri

Italijanski dokumentarni film  
"ZELENA MAGIJA" nam odkriva ne-  
navadne lepote od Bahanskih oto-  
kov preko Amazonke do Andov.  
1/4. - nedelja ob 14.30 in mati-  
neja ob 10 uri dopoldne.

Jugoslovanski film "NE VTIKAJ SE  
V SREČO"

3/4. - torek ob 20 uri  
4/4. - sreda ob 18 in 20 uri

Za mesec aprila kinopodjetji še  
nista sklenili pogodb, zato ne  
moremo objaviti sporeda do 15.  
aprila 1962.

## V S E B I N A

	stran
Organi upravljanja so obravnavali	1
Zaključni račun za preteklo poslovno leto	3
Kakšne so perspektive izpolnjevanja plana za leto 1962 v vijačnem obratu	5
Pred volitvami delavskega sveta	6
Osnovna prednost	7
Tudi v mesecu februarju zelo nizka proizvodnja	8
Letno poročilo o delu Obratne ambualnte	9
Pomen izobraževanja članov našega kolektiva	12
Utrditi bo treba naš mladinski aktiv	14
Standardizacija (nadaljevanje)	16
Razvoj varjenja verig	20
Zakaj je zvišan proračunski prispevek	23
Posvet urednikov tovarniških časopisov	24
Pol milijona	26
Kino Bled	29
Kino Radovljica	30

---

Izdaja: Tovarna verig Lesce pri Bledu - Ureja uredniški  
odbor - Urednik Andrej Vidic - Izhaja 15. v mesecu.

---



# VARNOST



"UPORABLJAJ PRAVILNO OSVETLITEV PRI DELU"

"VSAKO NAPAKO NA ELEKTRIČNIH INŠTALACIJAH IN NAPRAVAH JE TREBA TAKOJ PRIJAVITI SVOJEMU PREDPOSTAVLJENEMU"

"RAZGOVORI IN NEPAZLJIVOST PRI DELU POVZROČAJO NESREČO"

"SEZNANI SE Z NAVODILI ZA PREPREČEVANJE IN GAŠENJE POŽARA"

"SMRITNO NEVARNO JE GASITI Z GASILNIMI APARATI ELEKTRIČNE NAPRAVE DOKLER SO POD NAPETOSTJO"