

GLASILO

DELOVNEGA KOLEKTIVA LIP BLED

LETO I.

ČETRTEK, 23. 9. 1971.

ST. 2

Osnove za udeležbo delavcev v dohodku podjetja

Delavski svet našega podjetja je na svoji seji dne 18. 8. 1971 sprejel osnove za udeležbo delavcev v dohodku podjetja, kakor jih navajamo:

— vsa dela so razvrščena na KATEGORIJE (cca 20)
— vsaka kategorija ima OSNOVNO OBRACUNSKO POSTAVKO
— osnovna obračunska postavka in MERILA so temelj za izračun osebnih dohodkov

MERILA:

delovne norme:

- individualne
 - skupinske
- merilo za: proizvodnost doseženo kritje trg. potnike kvaliteto znižanje zalag znižanje terjatev znižanje direktnih stroškov skrajšanje proizv. ciklusa

KATEGORIJE

— Posamezna delovna mesta se razvrstijo v kategorije pri sprejetju pravilnika kot priloga
— Dopolnjuje in vsklajuje pa jih SVET ZA DELITEV DOHODKA PODJETJA:

— za nova del. mesta po potrebi

— za obstoječa 2-krat letno

— pri razvrstitvi delovnega mesta v kategorijo se upoštevajo vse zahteve delovnega mesta kot npr. strokovnost, izkušnje, pogoje dela itd.

OSNOVNE OBR. POSTAVKE

— Se določijo ob sprejetju pravilnika in so njegova priloga
— Spremembe se izvršijo po postopku, ki je predviden za spremembo pravilnika

— Delavcu se lahko osn. obr. postavka zviša ali zniža do 20% z ozirom na njegove osebne kvalitete. To zvišanje ali znižanje se upošteva pri obračunu po času in pri obračunu v skupinskih normi ne pa pri individualni normi. O znižanju ali zvišanju odloča SVET ZA DELITEV DOHODKA PODJETJA

— V slučaju prestavitve na del. mesta, ki so vrednotena za

2 ali več kategorij nižje, pripada delavcu razlika

— Za nadomeščanje pripada del. osn. obr. postavka tistega del. mesta, ki ga ob nadomeščanju zaseda

— Primeren razpon med najnižjo in najvišjo obračunsko postavko je 1:5 do 1:6.

MERILA

Delovne norme:

INDIVIDUALNE

— Izražene so v času, potrebnem za izvršitev določene operacije.

Osnovna obračunska postavka \times čas \times število komadov predstavlja izračun OD po učinku.

Pri osnovni obračunski postavki znižanje ali zvišanje do 20% ne upošteva, ker je osebna sposobnost in prizadevnost delavca že izražena v njegovem učinku.

SKUPINSKE

— Izražene so v času po posameznih kategorijah del, ki jih skupina rabi za izvršitev določene faze proizvodnje.

Zmnožek časov, obračunskih postavk in število izdelanih komadov predstavlja OD skupine za delo po učinku. OD skupine se deli med posamezne delavce sorazmerno z njihovimi obračunskimi postavkami, pri čemer se upošteva tudi znižanje ali zvišanje do 20% in časom prebitem na delu, ko je skupina delala po učinku.

— delovne norme pripravljajo oddelek za študij dela, izdaja pa SVET ZA NORME

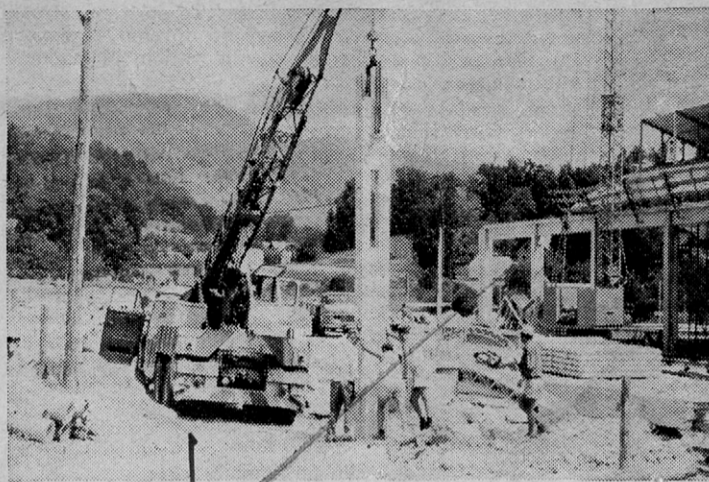
Merilo za proizvodnost:

— V tem merilu in merilu za kritje oziroma v kombiniranem merilu so zajeti vsi delavci podjetja.

— Osnova za to merilo je normativ vrednosti proizvodnje na zaposlenega, ki se primerja z dejansko doseženo proizvodnjo na zaposlenega v delovni enoti in v podjetju.

— Normative delovnih enot postavlja DS podjetja najkasneje do 31. decembra za naslednje leto ob sprejetju gospodar. plana

— Normativ podjetja ostaja pri tem nespremenjen, ker je izražen v fiksnih cenah, vsklajujejo se le normativi delovnih nadaljevanje na 2. str.



Dela na gradbišču nove hale hitro napredujejo.

Izvolili smo kolektivne izvršilne organe

Na podlagi pooblastila, ki ga je delovna skupnost LIP Bled izglasovala centralnemu delavskemu svetu s tajnim glasovanjem dne 3. 8. 1971 in v izvajanje dne 16. 6. 1971 sprejete bodoče poslovne politike, je centralni DS na svoji IV. seji dne 18. 8. 1971 sprejel Statutarni odlok, s katerim je določil, da je naše podjetje enotna delovna organizacija, ki ima naravo in položaj temeljne organizacije združenega dela.

Delovno organizacijo upravlja jo člani delovne skupnosti neposredno po svojih organih upravljanja, ki so:

- centralni delavski svet;
- sveti kot kolektivni izvršilni organi upravljanja in sicer:
 - svet za splošne zadeve,
 - svet za urejanje medsebojnih delovnih razmerij,
 - svet za družbeni standard delavcev,
 - svet za dohodek,
 - svet za delovne norme,
 - svet za izume, racionalizacije in izboljšave,
 - svet za izobraževanje,
 - svet za varstvo pri delu,
 - svet za narodno obrambo,
 - sodišče za kršitev delovne dolžnosti,
 - svet za reklamacije in inventuro;
- direktor podjetja kot individualni izvršilni organ upravljanja.

Delovna organizacija LIP Bled ima v svojem sestavu:

- tovarno Bled,
- tovarno Bohinj,
- upravo.

Tovarni Bled in Bohinj sta proizvodni delovni organizaciji, uprava pa je upravno-poslovna organizacija, ki opravlja gospodarsko-pravne, finančne in druge strokovne ter pomožne administrativne posle, potrebne tovarnoma Bled in Bohinj in podjetju kot celoti.

Obe tovarni in uprava imata zaenkrat položaj samostojnih organizacij združenega dela, ki jih v okviru svojih pooblastil upravljajo člani delovnih skupnosti neposredno in posredno po svojih organih upravljanja in sicer:

- tovarni Bled in Bohinj:
 - tovarniški delavski svet
 - sveti kot kolektivni izvršilni organi upravljanja in to
 - svet za urejanje medsebojnih delovnih razmerij,

— svet za varstvo pri delu in za požarno varnost,
— komisija za kršitev delovnih dolžnosti;

c) vodja tovarne kot njen individualni izvršilni organ upravljanja;

2. uprava:

a) svet delovne skupnosti
b) svete
— svet za urejanje delovnih razmerij in
— komisija za kršitev delovnih dolžnosti;

c) vodja splošne in pravne službe kot individualni izvršilni organ upravljanja, ki skrbi za izvršitev sklepov sveta skupnosti.

Sveti, oziroma komisije so kolektivni izvršilni organi upravljanja, specializirani za zadeve s svojega delovnega področja, o katerih sklepajo in odločajo. Za opravljanje svojih pristojnosti in nalog odgovarjajo sveti in njihovi posamezni člani delavskim svetom.

Sveti delajo na podlagi zakonskih določb, splošnih aktov podjetja in sklepov delavskih svetov podjetja oziroma posameznih organizacij združenega dela.

V posamezne svete je centralni delavski svet s tajnim glasovanjem izvolil naslednje člane delovne skupnosti:

1. Svet za splošne zadeve

- Ivan Robič
- Janez Zitnik
- Henrik Blažič
- Karel Maselj
- Franc Mencinger

2. Svet za urejanje delovnih razmerij

- Franc Mencinger
- Ivan Robič
- Zdravko Knaflič
- Jakob Repe
- Jože Pintar

3. Svet za družbeni standard

- Jože Lavrič
- Janko Kavčič

3. Alojz Mencinger

- Franc Cuznar
- Avugust Delavec
- Anton Vidic

4. Svet za delitev dohodka

- Franc Cuznar
- Alojz Pirc
- Janez Mežan
- Jože Kastelic
- Franc Bajt
- Jože Toman
- Ludvik Mencinger

5. Svet za delovne norme

- Ciril Kocjančič
- Anton Stare
- Janez Varl
- Ivanka Skerlak
- Vukašin Kilibarda

6. Svet za izume, racionalizacije in izboljšave

- Edvard Prevč
- Vinko Čuden
- Zdravko Knaflič
- Ludvik Mencinger
- Anton Iskra

7. Svet za reklamacije in inventuro

- Štefan Banko
- Ferdo Tolar
- Jože Mulej
- Vinko Čuden
- Anton Sedlar

8. Svet za izobraževanje

- Franc Mencinger
- Ivan Robič
- Andrej Trojar
- Anica Veber
- Jordan Blažević

9. Svet za varstvo pri delu

- Anton Zeleznikar
- Jože Hodnik
- Lado Cesar
- Karel Maselj
- Kristina Repe

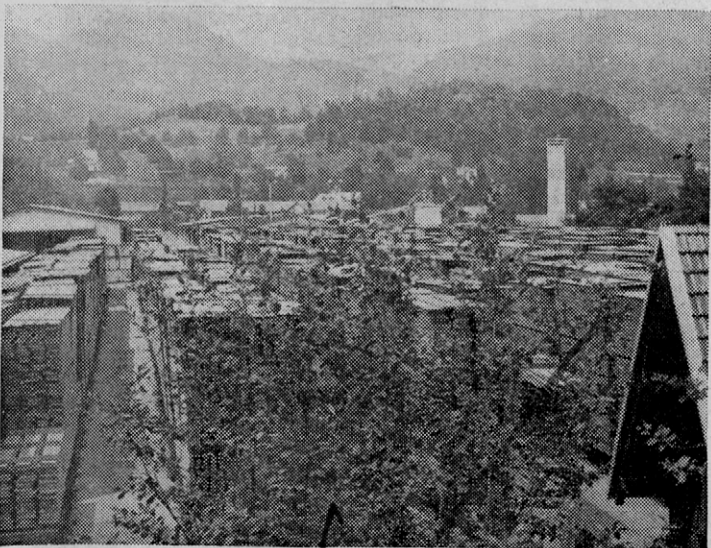
10. Svet za narodno obrambo

- Oleg Vrtačnik
- Franc Bajt
- Jože Kastelic
- Janez Zitnik
- Zdravko Knaflič

11. Sodišče za kršitev delovnih dolžnosti

- Anton Sedlar
- Jakob Repe
- Peter Debelak
- Ivan Peteh
- Franc Pretnar

Pristojnosti posameznih svetov podjetja bomo opisali v naslednjih številkah našega GLASILO. Prav tako bomo redno poročali o njihovem delu.



Skladišče žaganega lesa tovarne Bled. Prevelike zaloge žaganega lesa, ali premajhno skladišče?

Metoda direktnih stroškov

Program prenosa vhodnih in garažnih vrat

Ste se ustrašili naslova in prenehali brati?

Nikar!

Zadeva je zelo enostavna in prav je, da jo pozna vsak član našega kolektiva, ker bo na ta način lahko aktivno sodeloval pri upravljanju svoje enote in podjetja.

Poglejmo najprej **kako delimo stroške**:

DIREKTNI (neposredni) **STROŠKI DIS** nastajajo v proizvodnji in odpremi. Pri proizvodnji vrat so to n.pr. stroški, ki jih imamo pri nabavi satovja, žaganega lesa za okvirje in ojačenje, vezanih plošč, furnirja, lepilnega traku, lepila, brusnega papirja, okovja, embalaže ter drugega materiala in osebni dohodki za izdelavo vrat. **CIMVEČ VRAT PROIZVEDEMO, TEM VEČJI SO DIREKTNI STROŠKI IN OBRATNO.**

SPLOŠNI (posredni ali fiksni) **STROŠKI FIS** so stroški, ki jih ima podjetje ne glede na proizvedene količine. To so n.pr. stroški v zvezi z osnovnimi sredstvi: stavbami, strojno opremo, transportnimi napravami. Vsa ta sredstva je treba vzdrževati in jih nadomestiti, ko so izrabljena.

V to skupino spadajo tudi osebni dohodki tako imenovani režijskih delavcev: vzdrževalcev, izmenovodij, oddelkovodij in vseh strokovnih služb; razni prispevki in zakonske obveznosti; stroški prodaje in reklame in t. d.

Pri mali poenostavitvi lahko smatramo, da so ti splošni stroški **stalni** (fiksni) ne glede na količino proizvedenih izdelkov. Iz tega sledi, da so **SPLOŠNI STROŠKI PO ENOTI IZDELKA TEM MANJŠI, ČIM VEČJA JE PROIZVODNJA.**

Za ilustracijo pogledjmo praktičen primer:

za nek izdelek znašajo direktni stroški 42.— din
splošni stroški v enem letu pa 20.000.000.— din
skupni stroški FIS + DIS so odvisni od proizvedene količine.

Ce letno proizvedemo	500.000 kom.	(20.000.000 din)
znaša DIS	42.— din po komadu	(800.000 kom.)
in FIS	40.— din po komadu	
skupaj	82.— din po komadu	

Ce pa proizvedemo	800.000 kom.	(20.000.000 din)
znaša DIS	42.— din po komadu	(500.000 kom.)
FIS pa samo	25.— din po komadu	
skupaj	67.— din po komadu	

Kot vidimo so splošni stroški (FIS) po enoti pri različnem obsegu proizvodnje zelo različni in jih zato metoda direktnih stroškov po posameznih izdelkih sploh ne ugotavlja, temveč se postopa na sledeči način:

Ugotovi se neto prodajna cena (prodajna cena na pragu tovarne) za vsak izdelek posebej in direktni strošek.

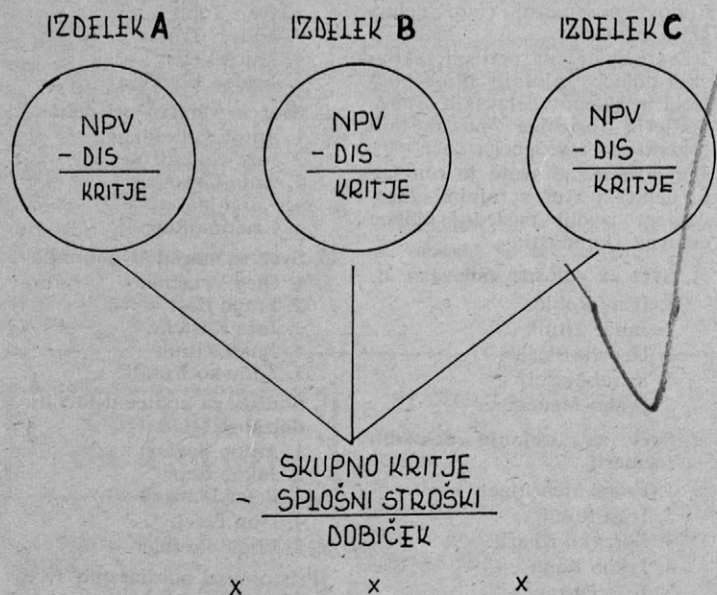
Na temelju podanih količin pa se izračuna neto prodajna vrednost NPV in direktni stroške za prodano količino.

Ce od neto prodajne vrednosti odštejemo direktni stroške, dobimo **KRITJE**. Kritje se imenuje zato, ker ta znesek služi za pokrivanje splošnih stroškov in dobička.

Poglejmo primer:

Prodali smo 800.000 komadov po 80.— din.	
Neto prodajna vrednost znaša	64 000 000.—
Direktni stroški pa 800.000 kom × 42.— din	33 600 000.—
Kritje znaša	30 400 000.—
Splošni stroški	20 000 000.—
Dobiček	10 400 000.—
Ce bi prodali samo 500.000 komadov, bi imeli izgubo:	
Neto prodajna vrednost 500.000 kom × 80.—	40 000 000.—
Direktni stroški 500.000 kom × 42.—	21 000 000.—
Kritje znaša	19 000 000.—
Splošni stroški	20 000 000.—
Izguba	1 000 000.—

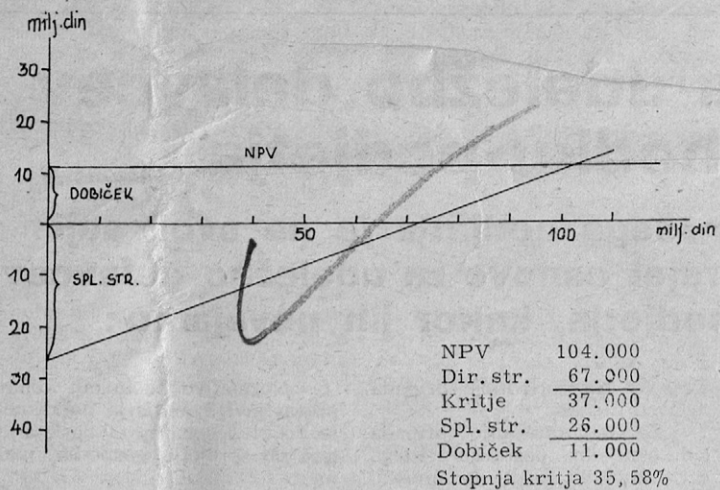
Kot sem že omenil se po metodi direktnih stroškov ne ugotavlja splošni stroški in dobiček po posameznih izdelkih, temveč le za podjetje kot celoto, kot nam to kaže naslednja skica števil 1.



Dobro podjetje si prizadeva ustvariti čimveč kritja in s tem tudi čimveč dobička. Možnosti za izboljšanje uspeha poslovanja je na tisoče, lahko pa jih vse uvrstimo v 4 skupine racionalizacijskih ukrepov:

- 1 — Povečati prodajo in proizvodnjo
- 2 — Boljše izbrati izdelke
- 3 — Znižati direktne stroške
- 4 — Znižati splošne stroške

Stanje poslovne uspešnosti podjetja lahko prikažemo tudi grafično



Poglejmo kakšne možnosti imamo pri posameznih racionalizacijskih ukrepih in kaj nam te možnosti prinesejo: nadaljevanje na 3. str.

Osnove za udeležbo...

nadaljevanje s 1. str.

enot, tako, da je v začetku leta zagotovljen enoten start. Vrednost proizvodnje (blaga oddane) v skladišče prodaje se izračunava po fiksni cenah.

— Normativ je izražen v vrednosti proizvodnje na zaposl. na dan.

— Število zaposlenih predstavlja število delavcev v rednem delovnem razmerju v posamezni

delovni enoti in podjetju, ne glede na to ali so na delu prisotni.

— Zasedovanje doseganja normativa je dnevno (do 11. ure za prejšnji dan)

1	2	3	4	5 (2x3x4)	6	7	8	9
enota	zap. št.	dnev. norm.	štev. dni	normativ	dejanska proizvodnja	index	korigir. index	kor. fak.
BOHINJ	332	565	17	3188 860	3 756 211	117.7	110.9	
BLED	332	580	17	3273 520	3 313 720	101.2	95.4	
SK. PROIZV.	664	—	—	6462 380	7 069 931	109.4	103.1	
PODJETJE	720	560	17	6854 400	7 069 931	103.1	103.1	94.24

— Koncem meseca se indeksi doseganja normativov po delovnih enotah vskladajo z doseganjem normativa podjetja s pomočjo korekcijskega faktorja in ti korigirani indeksi služijo kot osnova za obračun po tem merilu.

— Vsako delovno mesto ima s strani SVETA ZA DELITEV DOHODKA določen faktor, ki pove, za koliko odstotkov se zviša osnovna obračunska postavka za vsak odstotek prekoračitve normativa. Pri tem velja načelo, naj imajo višji faktor tista delovna mesta, ki lahko več vplivajo na proizvodnost.

Faktorji so lahko na primer:

- delavci po učinku 0.4
- rutinski delavci v administraciji 0.7
- vodstveni kader v neposredni proizvodnji 1.5
- oddelkovodje 2.0
- vodilni uslužbenci 2.4

— Faktorje lahko po potrebi, skladno s položajem v podjetju, spreminja SVET ZA DELITEV DOHODKA.

Merilo za kritje
— Po tem merilu so nagrajeni izključno delavci v prodajni službi.

— Osnova je normativ kritja na dan, ki ga mora podjetje ustvariti za pokrivanje splošnih stroškov in skladov ter doseženo kritje, ki predstavlja doseženo neto ceno — fiksni direktni strošek dotičnega izdelka.

— Normativ in fiksne direktne stroške postavlja DS podjetja ob sprejetju letnega plana 31. decembra.

— Za nove ali spremenjene izdelke tekom leta postavlja fiks-

ne direktne stroške plansko analitski oddelek.

— Povečanje ali zmanjšanje OD delavcev prodajne službe se vrši analogno kot pri merilu za proizvodnost na osnovi indeksa doseganja normativa kritja in faktorja delovnega mesta.

Kombinirano merilo za proizvodnost in kritje

— Po tem merilu so nagrajeni tisti delavci, ki se ukvarjajo tako s proizvodnjo kot prodajo.

N.pr. — delavci v skladiščih gotovih izdelkov

— delavci v finančnem, splošnem in razvojnem sektorju in plansko analitskem oddelku

— direktor
— Osnova za nagrajevanje po tem merilu služijo povprečno doseganje normativa proizvodnosti in kritja ter faktorji za posamezna delovna mesta.

Obračun po teh treh merilih mora biti izvršen najkasneje do 15. za pretekli mesec, ravno tako pa tudi po delovnih normah.

Posledice, ki jih lahko pričakujemo zaradi teh meril:

— delovne enote bodo poizkušale:

- zmanjšati število zaposlenih
- izbrati in forsirati tiste izdelke, ki dajo največjo vrednost na zaposlenega
- povečati proizvodnjo
- kupovati polizdelke od kooperantov
- prodaja bo:
 - izbrala za prodajo tiste izdelke, ki dajo največje kritje
 - zmanjševala rabate in skontete
- ob uspešnem delovanju meril bodo razlike med OD zaposlenih znatno večje, kar moramo vzeti v račun.

Ostala merila bi upeljevali postopoma, čim bi ugotovili osnove, ki so potrebne za obračun.

Merilo za trgovske potnike predstavlja normativ za delo po učinku.

Merilo za kvaliteto za posamezna delovna mesta bodo postavljeni normativi izmeta. V kolikor bo delavec imel manj izmeta, kot predvideva normativ, bo imel večji OD in obratno.

Merilo za znižanje zalog

Pri tem merilu bodo sodelovali le tisti delavci, ki lahko neposredno vplivajo na višino zalog surovin, materiala in polproizvodov. Postavljeni bodo normativi. OD delavcev, vezanih na to merilo, bo odvisen od tega ali bodo zaloge višje ali nižje od postavljenega normativa.

Merilo za znižanje terjatev

Pri tem merilu sodelujejo delavci prodajnega in finančnega sektorja. Postavljen bo normativ, ki bo predvidel v koliko dneh po izstavitvi računa morajo kupci dolžni znesek poravnati. V kolikor bo poprečni plačilni rok krajši od normativa, bodo OD teh delavcev višji in obratno.

Merilo za znižanje direktnih stroškov

Merilo bo vzpodbujalo prihranke na DIS. Določen odstotek tega prihranka bodo delovne enote delile same po svojem pravilniku.

Merilo za skrajšanje proizvodnega ciklusa

To merilo bomo vpeljali, če bomo videli, da je proizvodni cikel predolg.

Nekaj novosti v proizvodnji vrat

Nova kotlovnica in sušilnica na Rečici končno obratujeta. Gradnja nove tovarniške hale, vsaj za naše pojme, izredno hitro raste pred našimi očmi ter je predmet radovednosti in občudovanja članov kolektiva, upokojencev podjetja, ki stanujejo v bližnji okolici, domačinov, kot tudi turistov. Dolgoletne želje, zahteve in prepričevanja so se začele uresničevati in danes nihče več ne dvomi, da bo v tej hali prihodnje leto stekla proizvodnja vrat, ki bo zasnovana na načelih najnovejših dosežkov v tehnologiji tovrstne proizvodnje v Evropi, upoštevajoč tudi boljše delovne pogoje za človeka — proizvajalca.

Ne bilo pa bi prav, da bi v času, ko še teče proizvodnja vrat v starih prostorih in pogojih, ne skušali ničesar spremeniti, oziroma izboljšati, zlasti takrat, ko je izboljšavo možno izvesti brez občutnejših premikov v proizvodnji in večjih vlaganj, ki dajo v sorazmerno kratkem času dobre rezultate. Nekaj takih novosti smo v zadnjih mesecih izpeljali, druge pa so v pripravi. No in katere so te spremembe?

delovali tako, da so se najprej zalepila kot vsa ostala krila, nato brusila na valjni brusilki, obojestransko namazala z lepilom, se obložila s furnirjem ter ponovno vložila v stiskalnico. Po novem pa se lesonit, ki služi kot obloga predhodno brusil in nato istočasno s furnirjem v enkratnem postopku v stiskalnici zalepi na sredico krila, t. j. na okvir in satovje. Ker smo dosedanjo robno letve, ki je

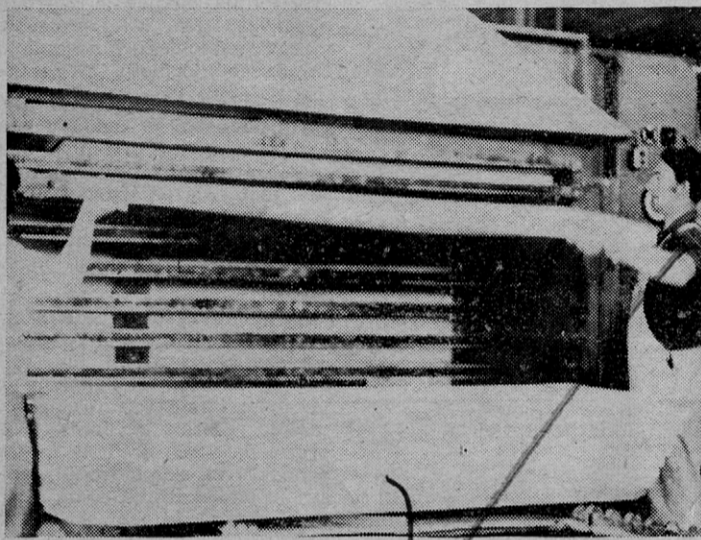
brazdana krila. Tu bo stalna minimalna zaloga vratnih kril v treh širinah in šestih različnih vrstah, t. j. torej v 18 inačicah.

Od tu bodo šla krila v montažo po potrebi pa predhodno tudi na izrez odprtini za zaste-klitve. Posamezni elementi podbojev bodo vskladiščeni deloma v sami montaži (prečniki), v glavnem pa pod lopo na južnem delu delavnice (pokončniki).

Glavna prednost vmesnega skladišča je v tem, da nam bo sorazmerno majhna zaloga v sestavljenem stanju (krila, elementi podbojev ter pripirne in okrasne letve) omogočala širok asortiman in realizacijo naročil v sorazmerno kratkem času. Če pa bi hoteli imeti kompletan asortiman v skladišču gotovih izdelkov, bi bilo potrebno imeti stalno na zalogi okrog 1800 različnih vrst, širin in tipov vrat, za kar bi potrebovali ogromno skladišče in tako vezali znatna obratna sredstva.

Z upoštevanjem optimalnih serij v proizvodnji kril in podbojev, ob uvedbi individualnih normativov, ki bodo zaenkrat sicer le razbiti dosedanji skupinski na posamezne faze in manjše skupine ter kot rezultati preje omenjenih novosti v proizvodnji vrat upamo, da se bo proizvodnost dela občutno povečala in nam omogočila, morda že letos, ukiniti delo v nočni izmeni, ne da bi se zmanjšala skupna proizvodnja. Pri tem si bomo vsi skupaj, zlasti pa novo formirane strokovne službe v tovarni (priprava dela, študij dela, planiranje proizvodnje) nabrali novih izkušenj, ki jih bomo lahko uporabili tudi pri organizaciji proizvodnje v novi tovarni. Seveda pa so rezultati vseh teh improvizacij odvisni od dobre volje in prizadevnosti vseh zaposlenih in tem oddelku ter iznajdljivosti in sposobnosti strokovnih služb tovarne Bled.

KJ



Vlaganje vratnih kril v stiskalnico.

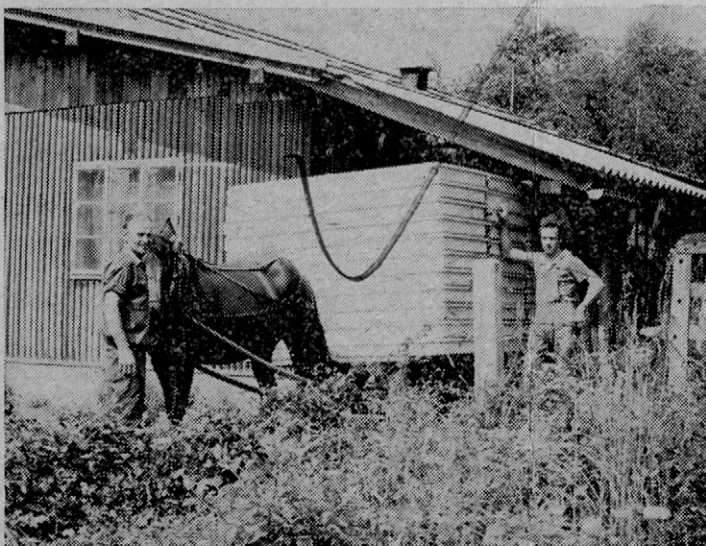
Kot prvo omenjam skrajšan čas lepljenja od 11 na 8 minut. To nam je omogočila zamenjava lepila kaurit 287 iz uvoza z domačim lepilom Lendur. V začetku je sicer uporaba Lendurja povzročala precejšnje težave in določene krajše zastoje, ker se je lepilo vsled visoke poletne vročine, zlasti pa še zaradi odstopanja od pravilne recepture, prezgodaj strjevalo. Sedaj teče delo normalno. Skrajšanje časa lepljenja, ki omogoča povečanje kapacitete stiskalnice za cca 25% ne bi doseglo željenega cilja, če ne bi bilo možno v tem času (8 min.) pripraviti, odnosno sestaviti vrata za vseh 10 etaž stiskalnice. Če upoštevamo dejstvo, da predstavlja stiskalnica glavno ozko grlo v proizvodnji vratnih kril in, da je ravno tu potrebno delo v nočni izmeni, nam je še bolj jasno, da je potrebno sestavo kril pred stiskalnico tako organizirati, da bomo v času obratovanja kapacitete stiskalnice polno izkoriščali. To bomo dosegli na ta način, da bomo v bodoče kot polnilo izločili letvice iz lesonita, vez. plošč in smrekovega lesa in uporabljali izključno satovje, pozneje pa papirnate spirale.

Lepljenje vratnih kril z zaste-klitvijo je vsled zamudne sestave pred stiskalnico izkoriščeno približno 50%, pa smo zato že izločili iz proizvodnega, kakor tudi prodajnega programa T III in T IV, prihodnji mesec pa nameravamo opustiti zamudno sestavo kril z zasteklitvijo pred stiskalnico. Tovrstna krila se bodo v bodoče izdelovala tako, da se bo iz polnih kril naknadno izrezovala odprtina za zasteklitve.

Kot drugo novost navajam proizvodnjo furniranih vratnih kril v enkratnem postopku. Vedno večje povpraševanje po furniranih vratih in pa dobri finančni rezultati pri tem izdelku, so nam že dalj časa postavljali vprašanje, kako izdelati čimveč furniranih vratnih kril. Doslej smo krila za furnirana vrata iz-

predstavljala največjo oviro pri povečanju proizvodnje furniranih kril s skrito vez. ploščo, oz. lesonitom, zamenjali z drugačno izvedbo robne letve, ki je cenejša in enostavnejša za proizvodnjo ter sestoji iz friza furnirja primerne eksotičnega lesa (framire, mahagoni) in letvice, izdelane iz enakega lesa, ki se s sponkami pritrdi na obe strani lesonita, bo možno v kratkem izdelati mesečno do 3.000 kom. furniranih kril, t. j. dvakrat več kot dosedaj.

Med spremembami, ki so v teku pri proizvodnji vrat velja v prvi vrsti omeniti predvideno organizacijo vmesnega skladišča. Nova sušilnica nam omogoča, da posušen žagan les za vratna krila pripeljemo direktno v delavnico. Del lope pred staro sušilnico, ki se je na ta način sprostil, bomo uporabili za vskladiščenje in razrez lesonita in vezanih plošč. Lesena baraka, kjer se danes razrezuje vezane plošče in lesonit, bo v bodoče služila kot vmesno skladišče za



»Klasični prevoz« kompletih vrat.

Volili bomo organe upravljanja

Vse člane delovne skupnosti obveščamo, da je Centralni DS na zadnji seji razpisal volitve v organe upravljanja. Volili bomo DS tovarne Bohinj, DS tovarne Bled in DS delovne skupnosti uprave, vsak član seveda v svoji volilni enoti.

Tovarniška DS bosta štela vsak po 19 članov, svet delovne skupnosti uprave pa 9 članov. Predsednika tovarniških DS in predsednik sveta delovne skupnosti uprave prisostvujejo in in enakopravno odločajo v centralnem DS.

VOLITVE BODU V TOREK DNE 28. SEPTEMBRA 1971.

Pričetek glasovanja na posameznih voliščih, bodo odredile volilne komisije in o času glasovanja pravočasno obvestile vse zaposlene.

Naj ne bo nikogar, ki se ne bi udeležil volitev v samoupravne organe tovarn in uprave!

Sklepi delavskega sveta

Na IV. zasedanju dne 18. avgusta 1971 je delavski svet podjetja sprejel naslednje

SKLEPE:

1. Pregledal in potrdil je polletni obračun poslovanja podjetja.
2. Sprejel in potrdil je statutarni odlok št. 1.
3. Razpisal je volitve v tovarniška delavska sveta in svet delovne skupnosti uprave. Volitve bodo 28. sept. 1971.
4. Imenoval je volilne komisije za izvedbo volitev.
5. Izvedel je volitve svetov centralnega delavskega sveta in sprejel 11 svetov.
6. Razpravljal je o rezultatih natečaja za novo ime podjetja. Iz vseh ponudb na natečaj za novo ime komisija ni izbrala primerne imena za podjetje, zato naj se še naprej išče primerno ime. Tudi zaposleni naj o tem razmišljajo.
7. Potrdil je predlagana načela nagrajevanja.
8. Obravnaval je razne prošnje in jih zavrnil oz. odstopil v reševanje Svetu za splošne zadeve.
9. Vodstvo podjetja je pooblastil, da najame kredit v višini 200.000.— \$ za investicije, za večje vsote odobrava nakupe DS podjetja.
10. Potrdil je dodatni investicijski plan za leto 1971 za Tovarno Bohinj v skupnem znesku 733.150.— din.
11. Potrjen je predlog za izgradnjo nadstrešnice, temelja sušilnice in kolektorja v Bohinjski Bistrici v skupnem znesku 1.481.926,55 din.
12. Tiste postavke v planu investicij, ki ne bodo izkoriščene, se lahko porabijo v druge namene.
13. Iz investicijskega plana za leto 1971 se črta postavka C/2 in se namenja za gradnjo temelja in nadstrešnice sušilnice ter kolektorja.

Študij dela in neposredni proizvajalec

Objavljeni članek »Študij dela in moderna organizacija poslovanja« je nakazal osnovne naloge oddelka študija dela v razmeroma zgoščeni obliki in je treba nekatere stvari dopolniti za lažje, predvsem pa za pravilno razumevanje pomena tega oddelka, ne samo za podjetje, temveč tudi za neposrednega proizvajalca — delavca.

Znano je, da se je med prvimi s študijem dela znanstveno in sistematično začel baviti Frederick W. Taylor. Delo je analiziral, postavil časovne normative, organiziral proizvodni proces s čim pravilnejšim redosledom dela itd. Njegova želja je bila čim bolj izkoristiti stroj in človeka in čeprav ima veliko zaslug na področju znanstvene organizacije dela, je bila njegova največja pomanjkljivost — zane-

marjanje človeka, t. j. premalo pozornosti je posvetil delavcu.

Študij dela mora pri reševanju svojih nalog vedno misliti tudi na delavca in ena od osnovnih nalog je, organizirati delo tako, da bo delavec na delovnem mestu s čim manj napora dosegel čim boljše rezultate in to pod čim boljimi delovnimi pogoji, saj končno tretjino dneva preživimo na delovnem mestu. Vsak teži, da si svoje delo organizira in poenostavi, da bi dosegel boljše rezultate z manj truda. Podobno je tudi doma in če se nam n. pr. pokvari avto si ga skušamo popraviti, če zbolimo, se večkrat zdravimo sami, čeprav nismo ne mehaniki, ne zdravniki.

V slučaju večjih okvar na avtomobilu, v slučaju težjih bolezni pa brez oklevanja pokličemo specialista s tega področja, da nam priskoči na pomoč. Podobno je tudi s študijem dela, ki ima prav tako točno določeno področje dela in njegov cilj je, organizirati delo na delovnem mestu, poenostaviti in odpraviti nepotrebno delo, olajšati način in izboljšati pogoje dela z željo,

da se poveča proizvodnja brez povečanega vlaganja energije delavcev in za doseglo boljših zaslužkov, za kar, razen redkih izjem, težimo vsi.

Doseči dobre rezultate pa je možno le z dobrim sodelovanjem vseh prizadetih in za pravilno razumevanje je potrebno navesti zopet primer iz prakse. Kadarkoli smo bolni in pokličemo zdravnika, nas običajno najprej pregleda in medtem sprašuje za naše počutje, kje nas boli in podobno, skratka sodelujemo z njim, da laže, hitreje in predvsem čim točneje ugotovi vzroke naše bolezni in seveda tudi hitreje in bolje pozdravi. Sami tega ne bi zmogli, prav tako pa tudi zdravnikovo delo, brez našega sodelovanja, ne bi bilo lahko ali celo večkrat brezuspešno. Važno je tudi, da zdravniku zaupamo in verjamemo.

Prav tako je tudi s študijem dela, ki je »zdravnik« z ustaljenimi in dobro preizkušenimi metodami dela. Seveda je tudi s študijem dela potrebno tesno sodelovanje in zaupati v njegovo delo.

Študij dela ni oddelek priganjačev in oddelek rezačev, pač pa oddelek organizacije in racionalizacije, ki delo poenostavlja, predvsem pa olajšuje in izboljšuje delovne pogoje.

Repe

Dopisujte v Glasilo!

Zagon nove kotlovnice na obratu Rečica

Pretekli mesec, točno 4. 8. 1971 se je opravil v tovarni Bled teško pričakovani zagon kotlovnice in sušilnice Hildebrand.

Če na kratko pregledamo LIP Bled kot celoto in njegovo preskrbo s toplotno energijo, bomo lahko hitro ugotovili, da v te naprave že leta in leta ni bilo vložena nobenega denarja. Razvoj celotnega podjetja je raste in umevno bi bilo, da bi raste skladno. To se pravi, s povečavo proizvodnje, bi se morala povečati tudi preskrba s toplotno energijo.

Zal ugotavljamo, da je ta preskrba znatno zaostala in da so se zaradi tega že pokazale težave v proizvodnji. Odločitev o gradnji nove kotlovnice in dokončna izgradnja, dajeta poročstvo tovarni Bled, da bodo vse težave s preskrbo toplotne energije, tako v tehnološkem pogledu, kakor tudi pri ogrevanju, odstranjene.

Kotlovnica je zgrajena na kompleksu bodoče nove tovarne na Bledu. V prvi fazi bo služila za ogrevanje sušilnice Hildebrand, kasneje, ko bo dograjena nova hala in stekla v njej proizvodnja, pa bo proizvodnjo oskrbovala s tehnološko in ogrevalno toplotno energijo.

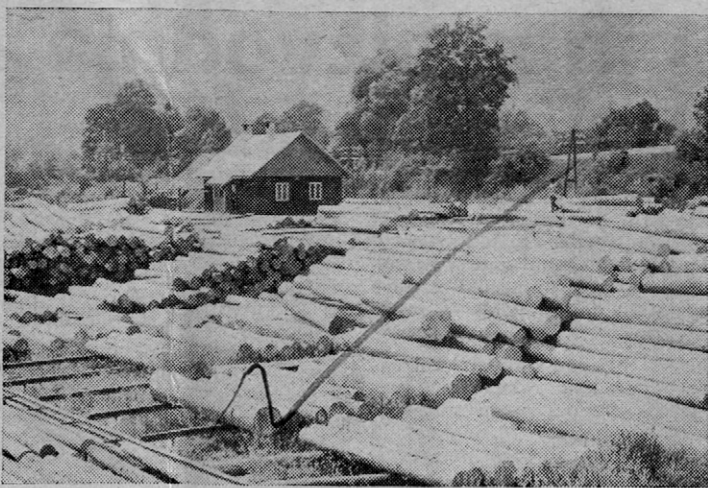
Kotlovnica je projektirana na skupno zmogljivost 4,1 Gcal/h. V prvi fazi je opremljena z enim kotlom 2,5 Gcal/h in je predviden potreben prostor, da se v drugi fazi izgradnje postavi še en kotel, s kapaciteto 1,6 Gcal/h.

Zagon kotlovnice in sušilnice je trajal tri dni. Po odpravi vseh začetnih težav, nastavljanju avtomatičnih regulatorjev in umirjanju termostatov, se je zagon podaljšal v enotedensko poizkusno obratovanje.

Če za prve tri dni rečemo, da smo se srečevali z začetnimi težavami, pa je enotedensko poizkusno obratovanje pokazalo, da vse glavne naprave delujejo v redu. Preizkusiti ni bilo mogoče le dozirnih naprav za lesne odpadke firme Lambion, ker ni odseovalnega sistema, s katerim bi napolnili silos z lesnimi odpadki.

Za zaključek lahko rečem, da so bili uspešno posušeni prvi kubični metri lesa, da je kotlovnica uspešno prestala poizkusni zagon in da smo z uspehom lahko zadovoljni prav vsi.

O samem sistemu urejanja, sistemu kotlovnice in vseh dodatnih napravah pa v enem naslednjih prispevkov. **LAP**



Hlodovina lepa, bela, zdrava — zložena na rezervnem skladišču bo čakala nekaj mesecev, morda celo leto na razžaganje.

Čemu take zaloge hlodovine

Ze vrsto let se žagarski obrati spopadajo z občasnimi pretiranimi zalogami hlodovine na hodiščih.

Hlodovina pripeljana iz gozda je podvržena kvarjenju zaradi atmosferskih vplivov, posebno še, če dalj časa leži na hodišču. Pretirani dovoz hlodovine preobremenjuje zaposlene v fizičnem in varstvenem smislu. To se pojavlja pri razkladanju kamionov, vlačanju hlodov na pretirano visoke kupe (nevarnost posutja kupa, posebno v deževnem vremenu in nevarnost posutja kupa pri odvzemu hlodovine za deponijo v žagalnico). Pri visokem in tesnem zakladanju hlodovine je povečano kvarjenje zaradi zapiranja dostopa zraka na hodišče. Zlaganje hlodovine na rezervno hodišče povzroča ponovno deponijo ter na razkladalno rampo kar poveča število porabljenih ur na hodišču.

Za razžaganje 30.000 m³ hlodovine letno je pri 22 delovnih dneh v mesecu potrebno za celotno količino razžagati ca. 114 kub. metrov hlodovine dnevno. Ker pa je potrebno hlodovino sortirati na debelinske razrede, je zato potrebna večja zaloga le-te za možnost žaganja enega debelinskega razreda v enem naponu.

Zaloga 1500 m³ bi zadoščala za obratovanje pri razžaganju 114 kub. metrov hlodovine dnevno za približno 12 dni dela, če ne bi v teh dneh bilo nobenega dovoza.

V letnih časih pa naj bi se zaloga spreminjala takole: Koncem oktobra bi morala biti vsa stara hlodovina razžagana. Po razžaganju te hlodovine bi bilo potrebno dovoz hlodovine povečati zaradi potrebne zaloge v zimskih mesecih. Ta naj bi bila koncem novembra vsaj 3000 m³, kar predstavlja možnost obratovanja za mesec dni v slučaju velikih količin snega, ko je dovoz hlodovine onemogočen. Istočasno skoncentrirati večje količine hlodovine v gozdu ob cesti za

obnavljanje osnovne zaloge na obratu, kadar je dovoz možen. Take zaloge bi bilo potrebno držati do meseca aprila. Meseca aprila, maja razžagati vso staro hlodovino in zaloge in ustvariti novo zalogo ca. 1500 m³ za nemoteno obratovanje. Omenjeni ci-

klus pa v naslednjem razdobju ponoviti.

Kaj vse bi morali na hodišču tudi upoštevati:

1. Hlodovina, vskladiščena v gozdu, je mnogo manj podvržena kvarjenju kot vskladiščena na hodiščih žagarskih obratov.

2. Dovoz hlodovine na hodišča naj bi bil terminiran dnevno v takih količinah, da bo delo teklo normalno, v varnih mejah na razkladanju in zakladanju, s čim manj okvarami na prevoznih sredstvih.

3. Zagotoviti varnejše, lažje delo na hodišču pri razkladanju, zakladanju in deponiji v žago.

4. Preprečevanje staranja hlodovine na hodiščih kar vpliva na kvaliteto žaganega lesa.

Torej je 3000 m³ in več zaloge na hodiščih v letnem času nepotrebno. Hlodovina vskladiščena spomladi na rezervne lege leži tam navadno celo poletje ali celo preko zime na kupih in se kviri. Prej lepa, bela postane razpokana, rjava. Pri grobi analizi ca. 1000 m³ hlodovine razžagane v normalnih pogojih, nepreležane iztržimo za prodane žagovce 474.238,80 din. Pri nenormalnih pogojih, preležani hlodovini pa pri enaki količini razžagane in prodane kot žagovci le 427.448,00 din.

Torej smo izgubili 46.790,80 din. Upoštevajoč vse te faktorje v smislu dobrega gospodarjenja bo treba misliti na najboljšo rešitev. **TAnd**

Izplačevanje osebnih dohodkov na hranilne knjižice

Kakor vam je gotovo že poznano, so mnoga podjetja, na pobudo banke, začela vpeljavati sistem izplačevanja osebnih dohodkov na hranilne knjižice, pri katerem gre neposredno del vašega zaslužka na vašo hranilno knjižico. Ta novost na področju varčevanja ima vsekako očitne prednosti.

Oba partnerja, tako banka, kot podjetje iščeta pri tem svoje koristi.

— banka, da bi povečala svoj krog aktivnih varčevalcev in da bi reševala svojo likvidnost ob izplačilu mesečnih osebnih dohodkov,

— podjetje, da bi se rešilo težav zaradi pomanjkanja denarja ob izplačilu (banka daje premostitveni kredit v višini skupnih vlog) in finančni službi olajša delo ob izplačilu osebnih dohodkov (zaokroženi zneski, manj gotovine pri čemer odpade zamudno štetje denarja, oboroženo spremstvo blagajnika, ob prevozu denarja po obratih, ni potrebno).

Kaj pa vlagatelj-delavec, ki se je odločil za tak način izplačila mesečnega osebnega dohodka?

Tudi on ima določene koristi pri tem. Katere so te koristi?

— Del vložnega osebnega dohodka se mu takoj obrestuje. Običajno denar leži vsaj nekaj dni doma brez neposredne koristi.

— Vložni del osebnega dohodka je 100 % zavarovan, dokler je v banki. Monžosti kraje, oziroma izguba denarja, je izključena. Izgubljeno ali ukradeno obvestilo o knjiženju se lahko prekliče.

— Ker denar dvigaš le takrat, ko ga nujno potrebuješ, s tem sam sebe siliš k varčevanju.

— Poleg tega vlagatelj uživa vse druge ugodnosti varčevalcev; pri tem ni zanemariti garancije vrednosti denarja, ki so jo bili deležni varčevalci v zadnjih letih že dvakrat (devalvacija).

Denar je možno vsak čas dvigniti pri vseh poštah.

Iz tega sledi, da imajo koristi od varčevanja ob izplačilu osebnih dohodkov vsi trije partnerji in ugotovitev, da je tak način varčevanja koristen za nas.

S tem bi se krog varčevalcev močno povečal, podjetje pa ne bi imelo vsakomesečnih težav pri izplačilu mesečnega osebnega dohodka. **S.**

Proizvodnja plošč...

nadaljevanje s 3. str.

Delo teh služb bo med seboj vsklajeno in pretežno v proizvodnji plošč. Od današnjih 1950 m² plošč na dan želimo povečati na 2700 m². To bomo dosegli na sledeči način:

1. v proizvodnji mora biti zadostno število delavcev v vseh treh izmenah

2. na eni izmeni bi morala biti dva izmenovodje, prvi za izdelavo in obdelavo elementov, drugi pa za stiskanje in končno obdelavo plošč. S tem bi imeli mojstri večji pregled nad proizvodnjo in delavci.

3. obstoječe stiskalnice povečati za štiri etaže (to je že urejeno)

4. čas stiskanja zmanjšati

5. pred stiskalnico zagotoviti zadostno količino elementov, srednjega sloja, čelnih in stranskih letev

6. v zimskih mesecih zagotoviti zadostno količino suhega lesa

7. pravilno planirati dopuste

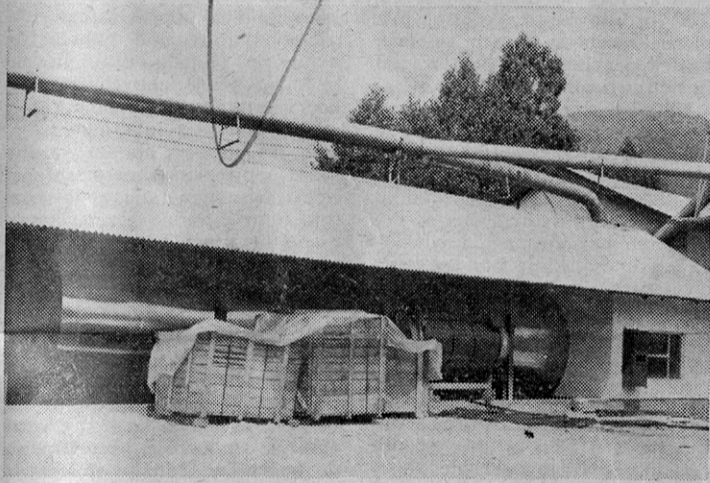
8. pravilno planirati proizvodnjo

9. izdelati stimulativen sistem nagrajevanja

10. na vsaki izmeni bi morala biti dežurna služba mehanika in električarja.

Za izvedbo vseh zgoraj naštetih točk so odgovorne strokovne službe, ki so se na novo formirale in obratovodja, realizirane pa morajo biti do konca leta 1971.

Čuden ing. Vinko



Kotel nove kotlovnice.

Gradnja nove hale in problemi

Gradnja nove tovarne vrat na Rečici, ki jo gradi Gradb. podj. Gradis, Jesenice, lepo napreduje, kljub nekaterim oviram, ki so nastale že na samem začetku.

Vdor talnih vod k točkovnim temeljem je zahteval dodatna gradbena dela. Zavod za raziskavo materiala in konstrukcij iz Ljubljane in sam statik hale so določili skupne ukrepe za odstranitev tega problema. Vsak točkovni temelj posebej je bilo treba prilagoditi obstoječi nosilnosti terena. Za investitorja LIP Bled ta odločitev vsekakor ni bila prav nič razveseljiva. Dodatna investicijska plačila so se povečala za cca: 1100 m³ izkopa, 1000 m³ betona in za 540 m³ za zasipanje materiala ter za 500 m³ opaža.

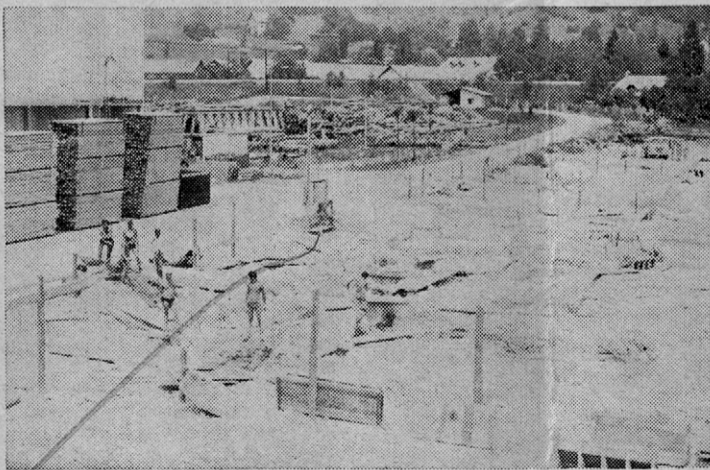
Z ozirom na dodatna dela tudi izvajalec s svojim terminskim planom ni povsem zadovoljen.

Poleg omenjenega, se večja dela pojavljajo vsak dan. Med drugimi bo treba nujno rešiti obstoječo drenažo talnih vod, ki z rastom hale večkrat tangira oz. je presekana. Precej težko rešljiv je tudi problem v zvezi z obstoječo kanalizacijo fekalij.

Dodatna dela bodo nastala tudi za vgraditev cisterne za lepila, za vgraditev trafo postaje, vgraditev čistilnih naprav za celotno zemljišče in sam objekt, in za asfaltiranje cest, ki bodo vezane na objekt. Pereč problem je vsekakor žlota (mesto, kjer se dva naklona strehe stikata) v

strešni kritini. Strokovnjaki še vedno proučujejo variante, ki naj bi kljubovala našim vremenskim pogojem in bi preprečevala zamakanje. Sicer pa dela potekajo po programu. Odstopanje je za cca 10%. Vzroki so že zgoraj navedeni.

Lahko rečemo, da hala, kljub številnim problemom do sedaj, z montažo konstr. elementov v redu napreduje. **TS**



Izkop temeljev.

Problemi in proizvodnja lesne moke Soteska

Pred približno 17. leti, v času, ko se je prešlo k ukinjanju manjših žagarskih kapacitet in s koncentracijo istih, je tudi žago v Soteski doletela ista usoda. Tej odločitvi je pač botrovalo več faktorjev, ki so bili odločilni za tak poseg. Vendar pa se je takoj začela uresničevati ideja, da bi obstoječe objekte in pogon preuredili v novo dejavnost, ki je bila na ozemlju Jugoslavije takrat edina — proizvodnja lesne moke.

Tako je iz ideje prišlo do uresničitve in puščanja v pogon prve tovrstne predelave lesnih odpadkov, predvsem žagovine v izdelek lesne moke. Od takrat naprej pa jo spremlja stalni problem plasmaja na tržišču. Iz začetnih proizvodnih težav za dosego večjih količin in zmanjšanja proizvodnih stroškov se je proizvodnja lesne moke še kar hitro izvekla, toda problem prodaje ter formiranja cene, ki bi odgovarjala dejanskim potrebam oziroma stroškom v zvezi s proizvodnjo se ni moglo doseči, ker niso bili tržni pogoji povoljni.

Čeprav je uporabnost lesne moke zelo široka, se naše gospodarstvo oz. tehnologija še ne zaveda, razen nekaterih izjem, kakšne možnosti so glede na način uporabe. Navedel bi samo primer usnjarske industrije, kjer so do nedavnega uporabljali smukec pri njihovem proizvodnem postopku, katerega pa je v celoti zamenjala lesna moka, brez katere bi si v današnjih tržnih pogojih samo še povečala stroške v proizvodnji usnja. Največji odjemalci po količini pa so seveda proizvajalci polizdelkov za izdelavo plastičnih mas, kot npr. v proizvodnji bakelita. Zahteve po lesni moki so zelo neenotne, čeprav to ni arti-

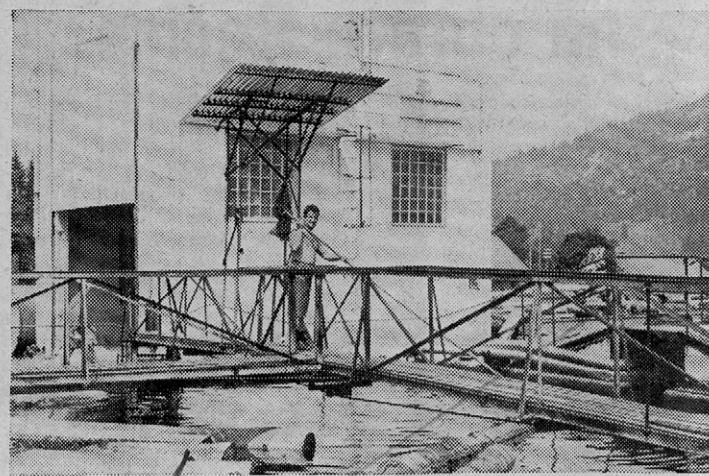
kel, ki bi nanj vplival letni čas in bi mu zato rekli, da je »sezonski«. Vendar pa ni potrebnja enakomerna, kar pa ni v skladu s proizvodnjo, katero smo organizirali v štirih izmenah, in sicer tako, da se obratuje tudi na dan sobote in nedelje, kar je dovedlo pod danimi pogoji tudi do povečane produkcije v višini ene tretjine prejšnje. Tako smo z uvedbo četrte izmene povečali proizvodnjo iz prejšnjih 500 ton letno na 800 ton.

Tako je lesna moka prvič v svojem obstoju dosegla pozitivni finančni rezultat, kar od vsega njenega obstoja ni bilo v navadi. Da proizvodnja v prejšnjih letih ni bila uspešna, gre pripisovati predvsem dejstvu, da se je proizvajalo veliko število kvalitet, kar je bil rezultat majhna

produkcija. S tem v zvezi pa večja poraba časa in energije, saj znaša tudi še pri današnji povečani proizvodnji poraba el. energije 0,80 KWh/kg lesne moke v kalkulativnem smislu veliko postavko. Te cene seveda ni treba plačevati, ker električno energijo za lastne potrebe proizvajamo sami, vendar pa se v kalkulacijah tega ne sme zanemariti.

Iz vsega tega lahko naredimo zaključek, da ne obstoja težava pri proizvodnji, temveč v neenakomerni oddaji, kar povzroča težave v nemoteni proizvodnji zlasti dejstvo, da že z zaostankom enomesečne proizvodnje dosežemo zatranost v skladišču in nastane problem kvalitetnega skladiščenja.

To stanje se je pojavilo tudi letos po tri in pol letnem nepretrganem obratovanju. Če bi lahko zagotovili resnega odjemalca, bi se lahko proizvod lesne moke uvrščal kot enakovreden ostalim izdelkom našega podjetja. V na-



»Ribe ne prijemajo dobro«.

sprotnem primeru pa bi se z razvojem tvoriv in izdelave materialov, potrebnih v gradbeništvu ter opremlenosti stanovanj, v duhu koncepta razvoja podjetja, razvila dejavnost, ki bi opleme-

nila lesno moko v izdelek večje vrednosti, kjer bi se ne smelo zanemariti dejstvo izredne toplotne vrednosti in izolacije, ki nam jo daje les.

Arh Mirko

Nezgode z električnim tokom

Ker prevladujejo — oziroma se vedno bolj uveljavljajo pogoni z električnimi motorji in sodobne razsvetljave delovnih mest, je potrebna tudi večja previdnost in pravilno vzdrževanje teh naprav.

Z električnimi napravami imamo opravka vsak dan. Skoraj vsak naš delavec ima opravka z elektriko. Včasih si zaradi električne nevarnosti ne belimo dosti glave. Belijo pa si s tem glavno družine, ki jim je električna

smrt iztrgala očeta, sina ali pa otroka.

Ne bi bilo napak, če bi na primerna mesta v obratu izobesili kratek pravilnik, ki bi opozarjal in učil zaposlene.

Nevarnosti električnega toka:

1. Električni tok nas lahko le posredno ali neposredno poškoduje, ali pa tudi usmrti.

2. Električni tok nas lahko poškoduje ali usmrti, čim se dotaknemo neizoliranega kovinskega predmeta, ki je pod električno napetostjo.

3. Nevarnost je tem večja, če stojimo na vlažnih in betonskih tleh. Posebno dobro vodljiva so vlažna tla v kletih in pralnicah.

4. Smrtno nevaren je lahko že tok napetosti 60 Voltov, če stojimo na tleh bos, v premočenih čevljih, če imamo vlažne zlasti še potne roke in, če predmet pod električno napetostjo držimo s celo roko. Tok nam ohromi živčni sistem, dihanje nam zastane in odpove srce.

5. Ne preizkušajmo nikoli, če je tok v napeljavi z dotikom roke!

6. Nevarna je vsaka električna instalacija v slabem stanju!

Varnostni ukrepi:

1. V vsaki tovarniški instalaciji morajo biti vse stičnice varnostne. Vsi stroji morajo biti »ničeni« ali zaščiteni z ozemljitvijo.

2. Veliko pozornost moramo posvečati vodniku za dovod električne energije. Tega moramo redno pregledovati. Ne sme biti poškodovan, če je, ga moramo takoj popraviti. Pri premikanju strojev moramo posebno paziti, da kabel ne presekamo in tako povzročimo, da pride električni

tok v predmet, kar je smrtno nevarno.

3. Nikoli ne popravljajmo električnih naprav pod napetostjo. Vedno naj to delo opravi človek, ki je poklicni električar iz strokovne remontne delavnice.

4. Vsa stikala in vtičnice morajo biti v brezhibnem stanju.

5. Ne preizkušajmo prisotnosti elektrike v napeljavi z dotikom rok, temveč vedno z zato namenjeno pripravo (indikatorjem).

6. Vsako okvaro na električni instalaciji takoj javiti in organizirati takojšnje popravilo.

Kaj pa varovalke?

Varovalke so zato, da se varovani vodnik ali porabnik preveč ne segreje. Kovinska žica v varovalki se stali preje, preden pride do poškodbe. Zato je važno:

1. za različne moči toka moramo imeti različne varovalke.

2. Če se varovalka zaradi preobremenitve ali kratkega stika stali, moramo najprej odstraniti vzrok, zaradi katerega je pregrela, šele nato zamenjamo varovalko.

3. Če varovalka pregori, jo je treba zamenjati z novo, ki ne sme biti močnejša niti slabša — nikakor pa ne smemo popraviti stare tako, da jo zvezemo z žico (krpanje).

4. Vedno mora biti dovolj varovalk na zalogi.

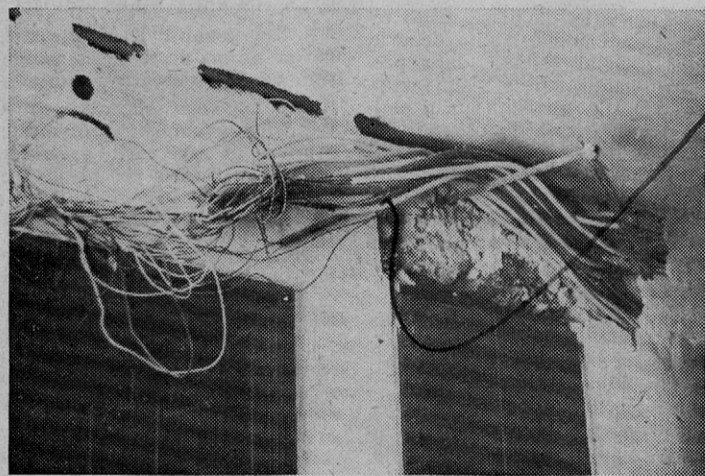
5. Organizirana mora biti dobra kontrolna služba, za kar mora skrbeti predvsem obratni električar.

Pomni: Ne zamenjaj električne instalacije in pri vsaki okvari zahtevaj takojšnje popravilo. Zaščitil boš sebe in preprečil škodo skupnosti.

TAND

Rekonstrukcijska dela in problemi

Pri stalnem obnavljanju in dograjevanju zgradb, v katerih teče naša proizvodnja, je nujna napeljava novih vodov za elektriko, parovodov, vodovodov, odvodnih kanalov, telefonskih napeljav itd. Za vse te dograditve ima naše podjetje rezerviran prostor, ali pa ga povečuje z odkupom novih parcel.



Tako investicijsko vzdrževanje, kot novogradnje narekujejo potrebne spremembe, njihova posledica pa so kopanje odvodnih kanalov, polaganje raznih podzemnih in nadzemnih kablov, postavljanje drogov in podobno.

Problematici so podzemni vodi, ki so ogroženo ali neogroženo speljani v vseh smereh po obratih.

Električni podzemni vodi so sicer označeni s stožčastimi stebrički, vendar so le ti izpostavljeni poškodbam in se tako odbiti ali zaraščeni kmalu izgubijo, medtem ko so pri ostalih vodih ogrožena le žarišča, kot n. pr. pri vodovodu hidranti.

Nemalokrat stojimo pred problemom kje sploh kakšen vod poteka in kako tega zaščititi pri ponovnih prekopavanjih, popravljenih in priključitvah.

Razmislimo o primeru, ki se je pripetil na obratu podjetja. Ba-

gerist je dobil nalog naj izkoplje kanal od ene zgradbe do druge za položitev podzemnega električnega kabla. Svoje delo je opravljal vse dotlej, dokler ni naletel na električni kabel glavnega voda, ga pretrgal in pri tem imel veliko sreče, da ga ni doletelo najhujše.

Posledica tega se je pokazala v obliki zastoja dela v obratu. Ugotavljanja, prekinitve in dogovarjanja o popravilu so terjala ca. dve uri zastoja v proizvodnji na zaposlenega tega dne. Naslednje tri dni zaradi popravila niso delali. Res je, da so te dni nadoknadili v prostih sobotah, vendar zaposleni delavci tega niso sprejeli s posebnim navdušenjem. Nastala škoda pa je vseeno presegla mejo desetisoč dinarjev.

Drug primer sicer ni bil tako drastičen. Gasilci, zaposleni v popoldanskem času, so izkopavali jame enkrat tu, enkrat tam,

da bi naleteli na vodovodno cev, kjer bi moral biti nastavek za priključek. V dveh letih tega niso uspeli in še danes nihče ne ve kje ta cev poteka. Vodovod je bil zgrajen pred štirimi leti.

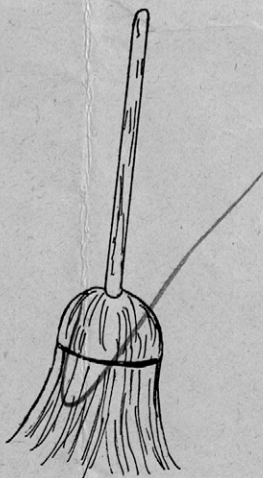
Take in podobne »akcije« so vezane s stroški, za seboj pa potegnejo še veliko negodovanja in kritiziranje zaposlenih.

Vse te pomanjkljivosti bi lahko odpravili z izdelavo situacijskih načrtov v primernem merilu, v katere bi vsakokrat vnašali nastale spremembe. Tak situacijski načrt bi moral imeti vsak obratovodja, vodja enote ali vodja neke skupine v določenem objektu.

Vse gradnje vodov bi se morale pričeti le z vednostjo obratovodja, vodje enote ali vodje skupine in predhodno proučitvijo obstoječega stanja po situacijskem načrtu. Vsa ta načrtovanja bi morala biti izvršena za daljše obdobje, če hočemo delati pod geslom enkratnih stroškov.

O tem naj se razmisli ter poskuša najti potrebna sredstva za realizacijo predloga, sploh pa ob upoštevanju dejstva, da bi se na ta način vsa bodoča leta izogibali stroškom in zastojem dela, ki nastajajo ob navedenih primerih.

TAND



To pot še brez besed.

Honorarji za sodelavce glasila

Z namenom, da bodo bralci našega »Glasila« seznanjeni s honorarji in da bi pritegnili k sodelovanju čimveč članov našega kolektiva, objavljamo honorarje, ki se nanašajo na sodelovanje pri našem časopisu:

— honorirajo se vsi objavljeni napisani, fotografirani in risani prispevki.

Ne honorirajo se dobesedni prepisi in razne objave članom kolektiva, kot so: osmrtnice, pozvedovanja, zahvale in oglasi.

Za ponovno objavo člankov, slik itd., sodelavcem ne pripada honorar, ker si uredništvo pridobi z enkratnim izplačilom honorarja, poleg pravice do objavljanja, tudi avtorsko pravico.

A. Honorarji za pismene prispevke:

Osnova za honoriranje pismenih prispevkov je tiskana enostolpna vrstica »Glasila«, široka 4,6 cm. Honorar za vrstico je odvisen od vsebine sestavka in sicer:

— prispevki, ki zahtevajo veliko zbiranja in samostojnega obdelovanja gradiva: izvorni uvodni članki, izvirne reportaže in literarni sestavki, analize o poslovanju posameznih dejavnosti v podjetju in razprave 0,60 din

— samostojni prispevki oziroma komentarji o delu samoupravnih organov in družbenih organizacij, članki o problemih življenja in dela kolektiva ali

občine, prevodi zahtevnejših strokovnih tekstov ipd. 0,45 din

— prispevki, ki ne zahtevajo večjega angažiranja avtorja kot: izvlečki iz zapisnikov, prevodi preprostejših tekstov itd. 0,30 din

— zanimiv kratek prispevek do 10 vrstic 5,00 din

— šala s poljubno tematiko 3,00 din

B. Honorarji za slikovno gradivo:

— originalne fotografije 6,00 din

— risana glava za posamezno rubriko 15,00 din

— naslovna glava 50,00 din

— prosta karikatura ali risana šala 25,00 din

— shema stroja ali strojne naprave 30,00 din

— shema dela stroja ali strojne naprave 10,00 din

— samostojno pripravljene grafiki in diagrami 10,00 din

— križanke do 20 gesel 20,00 din

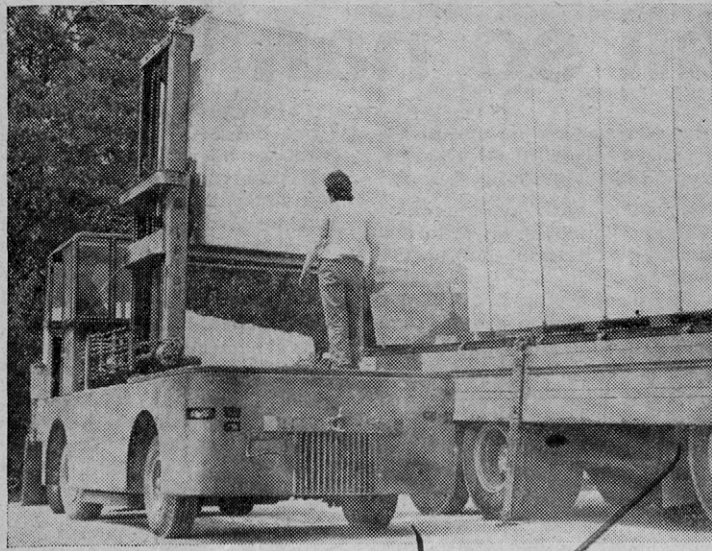
— križanke do 70 gesel 30,00 din

— križanke do 90 gesel 40,00 din

— križanke cela stran 100,00 din

Honorar za sodelavce lista obračunava in je odgovoren uredniški odbor »Glasila«.

V kolikor imajo avtorji prispevkov svoj bančni račun, prosimo, da njegovo številko sporočijo uredništvu.



Sodoben prevoz na skladišče.

Vesela sobota na Katarini

V prvi številki »Glasila« smo brali, da imamo v tovarni Bled planiran piknik. Ta plan smo uresničili v soboto, 21. avgusta. Sklep o organiziranju piknika je bil sprejet že 16. februarja 1971, zakaj in kje naj se organizira, pa je bilo že objavljeno.

Vse priprave in zadolžitve za izvedbo piknika so zadnje dni tekle v redu, obstojal je samo rahel strah zaradi vremena. Zato smo se malo pozanimali pri »izvedencih za meteorologijo«; dobrodošle so nam pa bile tudi napovedi »revmatikov«, ki so

čeli prihajati posamič ali v manjših skupinah. Postrežba je bila solidna, saj so za vsakogar takoj poskrbeli, da ni bil niti lačen, niti žejen. Za boljše razpoloženje je poskrbela 20-članska mala zasedba godbe iz Gorij.

V popoldanskih urah so se kuharji izkazali v svoji kulinarčni umetnosti — postregli so nas z obrokom specialitet na žaru. Posledica je bila, da smo morali upoštevati obvezno smer, ki je vodila k sodovom, kjer smo si, po že ustaljenem običaju, pogasili žejo.



nam pregnale strah pred slabim vremenom.

Sončno sobotno jutro je napočilo, po bregu nad Zasipom pa sta se že začela vzpenjati dva vprežna voza s sodovi, zaboji s pivom in drugimi dobrotami. To je bila predhodnica in »delovna enota« piknika. Spremljevalci te »odprave« so postavili mizo, zakurili ogenj, zabili pipe v sodove in željno pričakovali svoje sodelavce, ki so od 9. ure dalje pri-

Tako je mineval dan v veselju, dobri volji in počitku. Verjetno je bilo vseh 155 udeležencev piknika veselih in zadovoljnih, vsaj taka je bila naša želja. Edini, ki je dočakal žalostni konec, je bil izgubljeni sod, ampak sreča v nesreči — bil je že prazen.

Pomanjkljivost našega piknika je bila morda v tem, ker ga nismo organizirali v okviru podjetja. Za drugič premislimo o tem. TJ

Družbena prehrana

Urejena družbena prehrana v okviru celotnega podjetja je prav gotovo eden pomembnih činiteljev pri doseganju proizvodnih uspehov in pogojuje zdravje zaposlenih. Kako je s toplim obrokom po naših obratih poročajo:



Kuharica Jerca se smehlja, saj sta bila Vida in Leon zadovoljna z malico.

Tovarna Bohinj

Letos mineva že 12. leto, odkar je sindikalna podružnica našega obrata ustanovila kuhinjo, v kateri so tedanji delavci dobili skromen, toda zelo dobrodošel topli obrok v času odmora. Tako kot vsak začetek, je imela tudi obratna kuhinja ob pričetku poslovanja težave okrog finansiranja in organiziranja dela in posledica je bila, da vsi delavci niso hodili na malico. Sčasoma, ko je naraščalo število abonentov, je kuhinja postala prava menza v kateri prejema toplo malico kar 200—220 delavcev.

Kljub temu pa se zadnje čase ugotavlja, da sedanja oprema in prostor ne ustrežata več, ker bomo morali kapaciteto kuhinje, z ozirom na večje število zaposlenih povečati, vendar ne na škodo kvalitete toplega obroka, ki je sedaj zadovoljiva. Vsa pohvala gre vodstvu obrata in kuhinji, da ob ceni 2,50 din za obrok v redu in brez izgube gospodarijo, kar seveda pogojuje naraščanje števila tistih, ki se hranijo v okrepčevalnici. Poleg tople malice lahko dobi vsak tudi brezalkoholno pijačo, čaj,

suho hrano, kot so razne vrste konzerv, sirov, ipd. in to po grosistični ceni.

Zaželjeno bi bilo, da bi kuhinja nudila zaposlenim tudi popoldanski obrok, t. j. kosilo, saj mnogi nimajo pogojev za zdravo in redno prehrano.

Na obratu Podnart

so s pripravo in organizacijo malice zadovoljni, saj imajo na Lancovem in Podnartu izdaten topel obrok. Pripravlja se samo za dopoldansko izmeno, ker je popoldanska izmena premalo številna. V Podnartu si v kuhinji lahko kupijo brezalkoholne pijače in cigarete, v poletnih mesecih pa delavci v obeh kuhinjah lahko brezplačno potešijo žejo s črno kavo.

V tovarni Bled

pa izgleda, da so s svojo malico nadvse zadovoljni, saj nam niso hoteli zaupati njihovega jedilnika.

Na najslabšem, v pogledu malice, je uprava podjetja na Bledu, kajti zaposleni se morajo hraniti v bližnjih bifejih, nositi malico s seboj ali pa počakati brez vsega do kosila.

Personalne novice

STANJE ZAPOSLENIH V AVGUSTU 1971:

»Tomaž Goddec«, Boh. Bistrica
312 + 11 vajencev
Rečica
220 + 9 vajencev
Mojstrana
53 + 3 vajenci
Podnart
68
Vzdrževalni obrat
33 + 11 vajencev
skupno zaposlenih
743 + 34 vajencev

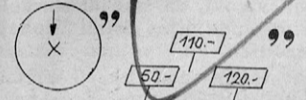
POROČILI SO SE:

Nagode Stane, obrat Rečica

NAŠIM DELAVCEM SO SE RODILI:

Odar Jožetu — Boh. Bistrica, sin; Sodja Martinu — Boh. Bistrica, sin.

REBUS



UHA

Za dobro voljo

Kako to, da hodiš z berglami? Železniška nesreča. Po sploh ne moreš hoditi brez bergel? Zdravnik pravi, da lahko, odvetnik pa: raje ne!

Minister je bil precej slab govornik. Nekoč je obiskal jetnišnico. Po ogledu ga je ravnatelj poprosil, naj jetnikom spregovori nekaj besedi. Začel je, kakor je bil vajen:

— Dragi moji sodržavljani...

Ravnatelj ga je brž opomnil, da so ljudem pred njim odvzete državljske pravice.

Minister je spet začel:

— Moji dragi sojetniki...

Smeh jetnikov ga je odvrnil od tega, da bi nadaljeval. Potem se je minister razjezil in zavpil:

— Ljudje božji, saj sploh ne vem, kako bi vas imenoval. Naj bo karkoli že ste, veseli me, da vas vidim zbrane v tako velikem številu...

Pri hidravliki je profesor predaval o tekočinah. Začel je:

— Včasih so ljudje mislili...

— ...danes pa nič več, se zaslisi iz razreda.

Kje ste dopisovalci glasila?

Res, da smo šele pri drugi številki našega »Glasila«, vendar bi bilo že lahko več zanimanja z vaše strani. Rubrike »Vprašanja — odgovori« izgleda sploh ne bo potrebno vpeljati, tudi na objavljeni sliki se ni nihče prepoznal. Ne vem ali se ne poznate več, ali pa se vam zdi nepomembno in o problemih raje razpravljate bolj potih.

Zeleti bi, da bi pošiljali prispevke samoiniciativno, kajti v glavnem vsebuje časopis članke, ki so bili naročeni od strani uredniškega odbora.

Dopisujte v GLASILO

Člani uredniškega odbora:

Mencinger Franc, glavni urednik

Jeglič Silva, tehnični urednik

Banko Štefan, Žitnik Janez, Blažič Henrik, Trojar Andrej