

LITOSTROJ V ČETRTEM DESETLETJU

Pravi rojstni dan Litostroja pa je 1. september 1947. leta, ko je ob prisotnosti tovariša Tita, predsednika prezidija ljudske skupščine Josipa Vidmarja, predsednika vlade LR Slovenije Mihe Marinka in zveznega ministra za industrijo Franca Leskoška-Luke iz prižgane kupole po žlebu priteklo prvo železo. Tega dne so se tudi izpolnile skoraj preroške besede Franca Leskoška-Luke, ki je že leta 1937 v delavski zbornici dejal: »Tovarna bo v Ljubljani še stala, vendar je ne bodo gradili kapitalisti, ampak nekdo drug...«

Triintriideset let je preteklo od tedaj, ko je bilo 22. avgusta 1946 z odločbo vlade Ljudske republike Slovenije na predlog ministrstva za industrijo in rudarstvo SRS ustanovljeno državno industrijsko podjetje »Litostroj — livarna in tovarna strojev«. Ustanovljeno je bilo kot podjetje republiškega pomena pod operativnim vodstvom ministrstva za industrijo in rudarstvo SR Slovenije, predmet poslovanja pa je bilo izdelovanje oziroma odlivanje strojnih delov, izdelovanje lažjih in srednje težkih strojev za potrebe industrije ter popravila industrijskih strojev.

Te besede je tovariš Leskošek izrekel, ko je bil tajnik kovinarske organizacije sindikata in predsednik Strokovne komisije v Ljubljani. Dokončno pa se mu je ideja o novi strojni tovarni izoblikovala proti koncu vojne, ko je v Rogu razmišljal o tem, kako bomo razvili slovensko industrijo. Ideji o ustanovitvi strojne tovarne pa je botrovala tudi obljuba, ki jo je pred leti dal delavcem, ko so ob propadu Strojnih tovarn leta 1939 ostali brez zaslužka in brez kruha.

Sama otvoritev tovarne leta 1947 pa je povezana še s posebnim priznanjem tovariša Tita, ko je na predlog tovariša Leskoška pristal, da se Litostroj imenuje po njem »Titovi zavodi«. Delavci Litostroja smo ime tovarne sprejeli z velikim navdušenjem in ponosom, pomeni nam simbol zaupanja.

V 32 letih dela in razvoja naše delovne organizacije nas je tovariš Tito obiskal osemkrat. Dvakrat je bilo to še pred otvoritvijo — junija in avgusta leta 1947, tretjič ob otvoritvi tovarne, četrtrič pa ob četrti obletnici Litostroja. Tedaj se je udeležil tudi otvoritve jeklolivarne in si z nezmanjšanim zanimanjem za razvoj Litostroja ogledal novo električno peč in ostale obrate. Septembra 1954 nas je tovariš Tito v spremstvu najvišjega političnega predstavnika Turčije Džemala Bajara obiskal petič. Šestič nas je obiskal leta 1957 v spremstvu poljske partijske delegacije in vladne delegacije, ki sta jo vodila generalni sekretar poljske združene delavske partije Wladislaw Gomułka in predsednik ministrskega sveta Juzef Cyrankiewicz.

Dobra dva meseca pred zgodovinsko konferenco neuvršenih v Beogradu, 21. junija 1961, nas



Nova tovarna transportnih vozil in naprav (foto E. L.)

je tovariš Tito ponovno obiskal — tokrat v spremstvu predsednika republike Mali Modiba Keite, ki je po ogledu tovarne izrazil polno priznanje industrijskemu razvoju Jugoslavije. Nazadnje pa nas je tovariš Tito obiskal 5. septembra 1975, ko smo proslavljali petindvajsetletnico uspešnega delovanja samoupravljanja. Praznovanje, ki so se ga udeležili mnogi visoki gostje, je bilo združeno z odkritjem spomenika, ki v obliki turbinske lopatice simbolizira uspešen razvoj samoupravljanja. Srečanje tovariša Tita in Franca Leskoška-Luke je bilo ne-

mara prav tako simbolično kot sam spomenik, saj sta se srečala pobudnik in tvorec največje industrijske strojne delovne organizacije v Ljubljani in Sloveniji in naš državnik, voditelj, katerega ime nosi naša tovarna.

Titovi obiski in besede, ki nam jih je ob teh priložnostih izrekel, ter njegovo stalno zanimanje za delo in razvoj Litostroja nam pomenijo veliko priznanje za vse dosedanje delo. Njegove misli so nam bile spodbuda, da smo si še z večjimi močmi prizadevali za rast in napredek naše delovne organizacije. Naši napori se kažejo v vedno večjem obsegu tovarne in vse širšem in kvalitetnejšem proizvodnem programu. Pridobili smo si sloves tako na domačem kot na tujem tržišču. S ponosom lahko ugotavljamo, da smo s svojimi izdelki danes sposobni konkurirati tudi svetovno najbolj priznanim firmam.

Litostroj v svetu

Težko bi našli v naši domovini podjetje, ki izdeluje investicijsko opremo in je tako prisotno na tujem trgu, kakor je Litostroj.

Komaj je naš Litostroj shodil, že se je pričel srečevati z zunanjim trgom. Spomnimo se, da smo že v prvem desetletju obstoja naše tovarne izvažali žerjave in hidromehansko opremo v Indijo in Pakistan. Sedaj lahko priznamo, da smo bolj malo ali skoraj nič vedeli, kaj pomeni referenca, kaj

29. november

Tam v srcu Bosne, kjer se Pliva v stopničastih slapovih še zadnjič poigrava, predno se zlije v Vrbas, tam je vелеmesto jugoslovanske revolucije.

Takrat, 29. novembra 1943, v tretji partizanski jeseni, je kot blesteča zvezda na nebu sijalo majhno, toda že tretjič osvobodeno mesto Jajce. Zvečer se je začelo to zgodovinsko II. zasedanje protifašističnega sveta narodne osvoboditve Jugoslavije (AVNOJ). Zbor odposlancev vseh jugoslovanskih narodov je takrat v najtežjih trenutkih mračne vojne postavil temelje novi, demokratični, federativni, socialistični, neodvisni in neuvrščeni Jugoslaviji.

Rojstvo naše republike je hkrati najsvetlejši mejnik jugoslovanske revolucije in je najgloblje zasidran v naših srcih in zavesti.

Sprejeti temelji, skovani v borbi in revoluciji, so jasni. Pričenja se oblast delavskega razreda in kmetov, AVNOJ pa postane vrhovno zakonodajno in izvršilno predstavniško telo Jugoslavije. Več jugoslovanskih narodov se združi v federativno državo. Begunska kraljeva vlada je izgubila pravice zakonite vlade Jugoslavije. Svet je imenoval Nacionalni komite osvoboditve Jugoslavije (NKOJ) kot prvo ljudsko vlado. Potrdili so odloke o priključitvi Istre, Hrvaške in slovenskega Primorja k Jugoslaviji. Narodnoosvobodilna vojska in njen poveljnik Josip Broz Tito sta tako dobila izredno priznanje, tovarišu Titu pa so na predlog Josipa Vidmarja podelili najvišji naslov — maršal.

K. G.

*Iskrene čestitke
ob dnevu republike
in uspešno delo
novi tovarni*

pomeni boj za osvajanje tujega trga in sploh kaj pomeni tudi za našo mlado državo prodor naše industrije v širši svet. Verjetno smo se celo sami prestrašili našega uspeha, zato je prvim uspehom sledilo zatišje. Z načrtnim iskanjem poti in načinov za uveljavitev našega že širokega asortimana smo pričeli okoli leta 1962 našo pot strmo navzgor pri pridobivanju naročil iz tujine. Prav vsi člani kolektiva so prispevali svoj delež: delavci v proizvodnji kvalitetno izdelavo, projektanti sodobne konstrukcije, komercialisti uveljavitev proizvodov.

Rezultati teh naporov so pred nami. Kje so naši proizvodi? Verjetno bi bilo lažje odgovoriti na vprašanje, kje jih še ni. Naše turbine proizvajajo energijo na Islandiji, Novi Zelandiji, v Združenih državah Amerike, v Afriki, v Iraku, Iranu itd. Naše črpalke se vrste v Egiptu, Bangladešu. Dieselski motorji plovejo na ladjah Indonezije, Mehike, ZSSR, Kitajske, Grčije, Sudana, Norveške, Finske, Romunije. Žerjavi in reduktorji so v ZSSR, Salvadorju, preoblikovalni stroji v ZSSR, Al-

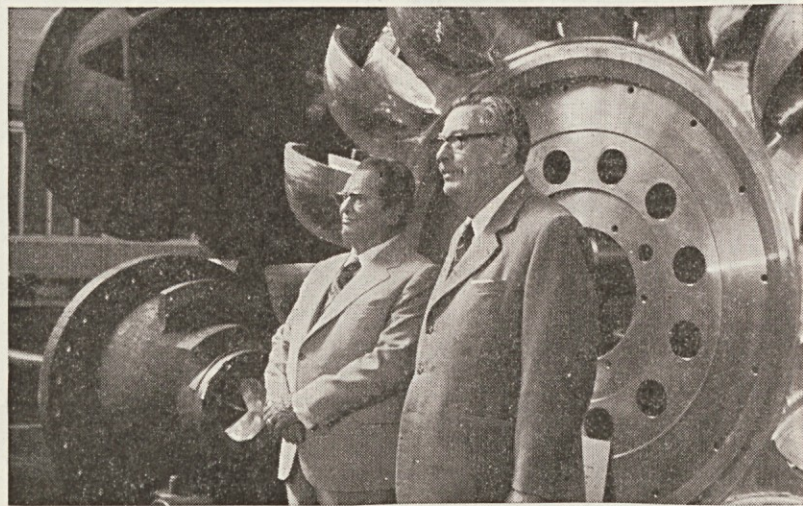
baniji, viličarji in nakladalniki v ZSSR, ČSSR, na Kubi.

Na naše uspehe smo lahko resnično ponosni. Biti član Litostroja pomeni biti član svetovnega kluba proizvajalcev industrijske opreme najvišjega razreda. Sprejem v ta elitni klub smo si priborili z večjim deležem proizvodnje za posredni in neposredni izvoz.

Proizvodnja temelji na lastnem razvoju (inventivna dejavnost)

Vsa naša proizvodnja od skromnega začetka pa do danes izpljučno temelji na lastnem razvoju, brez kakršnekoli tuje pomoči. S številnimi izvirnimi rešitvami, ki so bile patentirane doma in v svetu, smo dosegli današnjo stopnjo razvoja. Leta 1973 je bila imenovana posebna komisija za izume, tehnične izboljšave in koristne predloge z namenom, da bi na podlagi pravilnika urejala in spodbujala inventivno dejavnost sleherega našega delavca.

(Nadaljevanje na 2. strani)



Srečanje dveh borcev in prijateljev, ki sta se za rast in razvoj Litostroja še posebej zanimala (Foto: J. Jeraša)

LITOSTROJ V ČETRTEM DESETLETJU

Opis proizvodnega programa

(Nadaljevanje s 1. strani)

Vodne turbine

Litostroj je bil ustanovljen z namenom, da prevzame eno najpomembnejših nalog v povojni socialistični izgradnji porušene domovine — izdelovanje strojne opreme za hidroelektrarne, ki naj bi omogočile nadaljnji razvoj in rast našega gospodarstva. Ker poleg Litostroja ni bilo drugega podjetja, ki bi izdelovalo ostalo pomožno strojno opremo, enako pomembno in potrebno za obratovanje hidroelektrarn, je moral to opremo prevzeti v svoj proizvodni program in ga v teku let dopolnjevati z nekaterimi novimi izdelki. Pretekla tradicija izdelovanja vodnih turbin ni zadoščala za prehod na vedno večje in zahtevnejše turbine, zato so naši strokovnjaki kaj kmalu spoznali, da se moramo opreti na lastno znanje in razvoj in da more le svobodna proizvodnja zagotoviti poslovne uspehe. Tako je turbinska proizvodnja kot prva dala zgled za samostojen razvoj celotnemu Litostroju. S številnimi izvirnimi rešitvami, ki smo jih patentirali doma in v svetu, si je Litostroj pridobil vsestranski ugled.

V 30 letih je Litostroj izdelal 301 turbino v skupni moči 5.165 MW in teži 36.430 ton, od tega smo izvozili 80 turbin v skupni moči 1.193 MW in teži 7.900 ton.

Ker so sčasoma pričeli letni proizvodni načrti presegati do-

lo sistematično delo pri tipizaciji vseh osnovnih vrst črpalk, ki jih je imelo podjetje v svojem proizvodnem programu. Po tej prvi tipizaciji je bilo predvideno skupno približno 60 različnih velikosti črpalk. Celoten razvoj črpalke je bil opravljen brez tuje pomoči, vendar so te črpalke še zaostajale za črpalkami tujih proizvajalcev.

Proizvodne programe teh osnovnih vrst črpalk smo nato večkrat dopolnili z večjimi in novimi tipi različnih velikosti, kakršne so pač bile potrebe kupcev. Vzporedno pa smo razvijali vedno nove vrste črpalk: centrifugalne z dvojnim tekačem, centrifugalne za odpadno vodo, za hidravlični transport peska, zobniške, procesne, plinske in druge. Z naraščanjem izbire črpalk so se pojavljali tudi raznovrstni problemi, ki pa smo jih vedno uspešno rešili, pri čemer smo uporabljali bogate tridesetletne izkušnje.

Prodor na tuja tržišča pa ni bil lahak in bomo v bodoče uspevali le, če bomo proizvajali boljše in cenejše črpalke, pri tem pa se bomo morali usmeriti na proizvodnjo večjih črpalk individualne proizvodnje.

Mostna in portalna dvigala

Tudi proizvodnja dvigal sega v začetna leta delovanja Litostroja. Vzporedno z izgradnjo že-

znatno obogatilo in izpopolnilo proizvodni program te proizvodne veje.

Procesna oprema

Vedno bolj razvijajoča se povojna gradbena dejavnost je postavila tolikšne zahteve po proizvodnji cementa, da se je Litostroj ponudila priložnost sodelovanja pri izdelavi tovrstne opreme. Začeli smo izdelovati mlinice za cement, postopoma pa smo osvojili pretežni del opreme cementarn, vključno s kompletno elektroopremo in avtomatiko. Leta 1956 smo izdelali prvo mlinico cementa s cevnim mlinom premera 2,8 m, zmogljivostjo 20 t/h in pri finosti 2800 cm²/g. Temu je sledila druga podobna mlinica, do leta 1963 pa smo dobili naročila še za tri mlinice, ki pa so imele še večje zmogljivosti in že poldrugo desetletje obratujejo v cementarnah Anhovo, Beočin in Trbovlje.

Že obogatili s izkušnjami smo se usmerili v izvoz.

Prvo uspešno naročilo je bilo v Etiopiji, nato v Indiji, leta 1965 v Sudanu in pozneje še v Alžiru. Poleg že omenjenih mlinic smo tem deželam dobavili tudi opremo za silose, transport, pakirnico itd. Nato so se vrstila naročila domačih cementarn Beočin in Anhovo in nato največji objekt — izgradnja novega dela cementarne Sar v Kosovu z zmogljivostjo 450 ton klinkerja na dan. Ta cementarna je bila dobavljena na osnovi kompletnega inženiringa, teža vse opreme je bila okoli 3000 ton.

Z izdelavo mlinice cementa za cementarno Trbovlje (zmogljivosti 80 t/h) smo se leta 1972 pomaknili v področje največjih mlinic. Dve največji mlinici cementa pa smo izdelali za cementarno Salonić Anhovo, kjer je premer plašča mlina 4,4 m, dolžine 14,5 m in teže 120 ton in je to eden najtežjih izdelkov v zgodovini Litostroja.

Za toplotarne in termoelektrarne izdelujemo opremo za odpepeljevanje. Pri izdelavi in kompletiranju omenjenih objektov še dalj časa sodelujemo s članicami združenih podjetij strojegradnje in le tako usmerjeni bomo lahko v bodoče nudili kompleksne objekte.

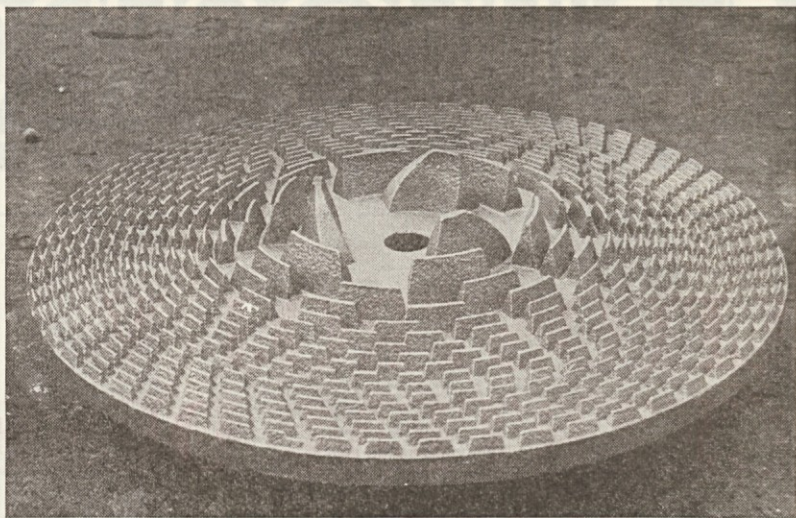
Zobniški reduktorji in prenosi

Tudi s to vrsto proizvodnje smo začeli pred 30 leti. Takrat smo se izdelovali polnojarmenike za lesno industrijo in dvigala za obnovo jugoslovanske industrije, pozneje smo se vključevali s prenosniki in pogoni v proizvode lastnih konstrukcij in pa kot lastne — samostojne izdelke za tržišče.

Vzporedno je tekkel razvoj standardnih zobniških prenosnikov za splošno strojegradnjo. Pravi razmah pa smo dosegli z vključevanjem v železarsko industrijo. Tako je Železarna Jesešnica naš prvi naročnik takih težkih prenosnikov za pogone valjarskih stanov. S številnimi izkušnjami in jeseniškimi uspehi smo si pridobili zaupanje tudi ostalih kupcev in tako so sledila naročila podobnih težkih pogonov za skoraj vse jugoslovanske železarne. Prav tako smo se uspešno vključili tudi v opremo za cementarne, kjer smo razvili vrsto pogonov mlinov in celo vrsto pogonov za ostale naprave cementarn. V zadnjem času smo dobili velika in pomembna naročila za več tipov zobniških prenosnikov za ZSSR.

Preoblikovalna tehnika

Proizvodnja strojev in naprav za preoblikovalno tehniko predstavlja v proizvodnem programu Litostroja najmlajšo proizvodno vejo, ki dosega na osnovi lastnih razvojnih dosežkov pomembne uspehe. Prvi začetki te proizvodnje segajo v leto 1960, ko smo začeli izdelovati stroje za stiskanje laminatov in bakelitnih izdelkov,



Zahteven ulitek za usnjarsko industrijo (J. Jereb)

stroje za globoki vlek pločevine ter paketirke za odpadne kovine in staro železo. Na ta način smo zapolnili takratne neizkoriščene proizvodne zmogljivosti, ki so nastale zaradi nihanja osnovnih naročil.

Zaradi težav pri izdelavi hidravličnih sestavin teh naprav, ki pa smo jih z načrtnim razvojem uspešno odpravljali, so bile proizvodne količine na začetku majhne, vendar so do leta 1966 narasle na 300 ton letno, kar pa še vedno ni moglo pokrivati velikih stroškov razvoja. Iskali smo nove poti in rešitve in s tako imenovano modularno gradnjo (princip sestavljanja delov v sestavine — komponente in višje sestavljanke) smo izbrali sistem, ki je omogočil nagel porast v kvaliteti in količini, tako smo v letu 1971 povečali proizvodnjo že na 700 ton letno. V tem času smo prodrali tudi na tuje tržišče, in sicer v Egipt, Venezuelo in Romunijo. Večjo pozornost smo začeli posvečati tudi industrijskemu oblikovanju, tako, da so naši stroji estetsko dovršeni. Naslednje obdobje 1971—1976 je bilo značilno za osvajanje tujega tržišča, saj smo začeli izvažati v ZRN, NDR, Poljsko, ZSSR, Libijo, Venezuelo in Nizozemsko. Velik napredek v razvoju mehanizacije in orodij, številni patenti, stopnjevanje vključevanje koooperacije v okviru specializacije v ZPS in izven nje ter nenehno iskanje novih in boljših rešitev je omogočilo povečanje proizvodnje že na 2.000 ton letno, brez investicijskih naložb. S tem smo tudi dosegli veliko zaupanje kupcev doma in v svetu, kar nam zagotavlja nadaljnji razvoj. S specializacijo v okviru ZPS in drugih združenj ter z novimi investicijami bomo še povečali proizvodnjo in dosegli še kvalitetnejše izdelke.

Industrijska vozila

Prve zamisli o izdelovanju talnih transportnih naprav v Litostroju segajo v leta 1955—1956. V letu 1957 smo razvili dva prototipa viličarjev 50 kN, na katerih smo preizkusili kvaliteto tehnične dokumentacije, spoznali tehnološke in funkcionalne posebnosti ter opredelili sklope in komponente za lastno proizvodnjo oziroma za izdelavo v koooperaciji. Na tej osnovi smo v letu 1958 izdelali prve viličarje nosilnosti 50 kN (V5).

Nato pa še naslednje prototipe: viličar nosilnosti 35 kN, mobilno dvigalo nosilnosti 40 kN (MD-4) in hidravlični bager 0,35 kub. metrov (B-035). Kljub težavam v proizvodnji, pri kooperantih in drugih dobaviteljih smo poslali leta 1961 na trg prvo serijo viličarjev, nosilnosti 35 kN. V tem času naše gospodarstvo še ni poznalo vseh prednosti teh transportnih naprav, zato so se pojavile tudi težave pri prodaji. Sčasoma se je viličar le uveljavil, kupci so spoznali njegovo vsestransko uporabnost, proizvodnja je stekla in sledila so vedno številnejša naročila. Pojavile so se potrebe po drugih nosilnostih in delovnih lastnostih in proizvodni program se je stalno širil in izpopolnjeval. Vse transportne naprave, razen 12-tonskega viličarja (sodelovanje z OM) smo skonstruirali v Litostroju. Danes predstavlja tovrstni proizvod že 25% celotne proizvodnje. Od leta 1963 dalje smo začeli viličarje tudi izvažati v ZSSR, ČSSR, Kolumbijo, Indonezijo, Libijo, Tunis, Etiopijo, Poljsko, Pakistan in Romunijo. Pomemben je bil tudi izvoz delov za težke viličarje v Italijo.

Vedno večje zanimanje in povpraševanje po teh transportnih napravah nas je pripeljalo do spoznanja, da izdelava teh proizvodov zahteva svojo, ločeno proizvodnjo in zato smo se odločili za izgradnjo in opremo novega specializiranega obrata, ki naj bi zaživel letos za praznik dneva republike.

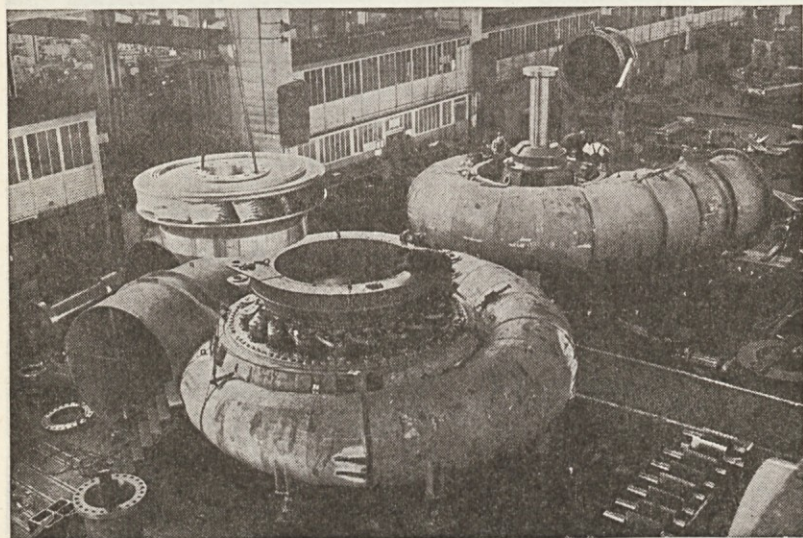
Danes načrtujemo tak proizvodni program talnih transportnih naprav:

- viličarji: V 3,5—V 4 — V 5 — V 6,3 — V 8 — V 10 in V 12,5;
- mobilna dvigala: MD 6 — MD 8 in MD 12,5;
- avtodvigala: Ad 12,5 — AD 20 in AD 32;
- bremenska prijemala za viličarje, mobilna dvigala in avtodvigala ter ustrezna dodatna oprema;
- rezervni deli.

Dieselski motorji

Deset let po svoji ustanovitvi je Litostroj razširil svoj proizvodni program tudi na proizvodnjo dieselskih motorjev po licenci B & W iz Danske. To je tudi edina licenca, ki jo je Litostroj kupil v tujini. Začeli smo izdelovati male dvotaktne motorje zmogljivi-

(Nadaljevanje na 3. strani)



Poizkusna montaža (foto J. Ž.)

mače potrebe, se je Litostroj že leta 1952 pojavil kot ponudnik pri velikem številu razpisov in prejel prva naročila iz Turčije in Pakistana. Sledila so naročila iz Indije, Kambodže, Gvineje, Nove Zelandije, Kenije, Argentine, Nove Gvineje, Tanzanije, Irana, Centralne afriške republike in Islandije. Višek zaupanja v našo sposobnost je bilo naročilo iz ZDA, glede na velikost posla pa naročilo iz Iraka — Hemren DAM. Za zagotovitev nadaljnjih naročil v naslednjih desetletjih bo moral Litostroj intenzivno razvijati turbine za čim višje padce, pa turbine, ki bodo rastle po moči in razsežnosti, prehajati od dosedanjih vrst na črpalne in cevne turbine in v zadnjem času na male vodne turbine.

Črpalke

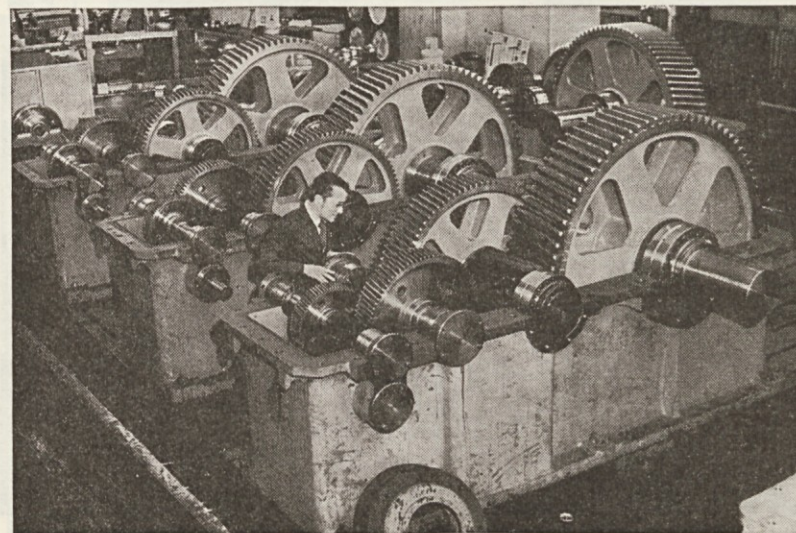
Poleg vodnih turbin so bile tudi črpalke med prvimi stroji, ki jih je Litostroj začel proizvajati po svoji ustanovitvi. Kot so bile vodne turbine potrebne za proizvodnjo električne energije, osnove za industrializacijo, tako se je kaj kmalu pokazala potreba po črpalkah za poživitvev in dvig kmetijske proizvodnje. Zato je Litostroj že v letih 1947 do 1950 izdelal večje število propellerskih in vijakačih črpalk, ki naj bi pokrile takratne potrebe kmetijstva. Vedno pogostejše pa so se pojavljale potrebe po črpalkah najrazličnejših vrst in velikosti za vodovode, rudnike in za vso ostalo industrijo, kar je zahteva-

lezarn so rastle tudi potrebe po transportnih sredstvih in tako se je Litostroj specializiral v proizvodnjo zahtevnih tehnoloških dvigal, s katerimi je opremil železarne na Jesenicah, v Nikšiću, Zenici, Ravnah, Storah in Skopju. Poleg tega je Litostroj razvil na stotine različnih vrst dvigal in uvedel številne novosti, pri tem pa ni nikoli potreboval nobenih licenc. Že v letu 1954 je izvozil prva mostovna dvigala v Indijo, pozneje pa v Pakistan, Belgijo, Dansko, Mehiko, Indonezijo in v druge dežele. Litostroj ska mostna dvigala so bila dolga leta pojem za proizvajalce v svetu. Portalna dvigala z enojnim stebrom so arhitektonsko najpopolnejša in hkrati najekonomičnejša rešitev v razredu največjih nosilnosti.

Vzporedno z dobavo vodnih turbin velikih izmer je Litostroj razvil tudi montažna dvigala za hidroelektrarne do največjih nosilnosti, ki se lepo oblikovana odlično vključujejo v arhitektonsko rešitev notranjih strojníc.

V preteklih 30 letih smo razvili tudi industrijska dvigala največjih nosilnosti, med katerimi moramo omeniti največjega z nosilnostjo 3000 kN za Energoinvest Sarajevo.

V zadnjem času pa se je Litostroj še posebno uveljavil v proizvodnji krožnih mostnih dvigal za jedrske elektrarne, ki popolnoma ustrezajo vsem zahtevam tovrstnih proizvodov. Za to vrsto dvigal smo dobili naročila za JE Krško in obsežno naročilo za jedrske elektrarne v ZSSR, kar je



Reduktorji iz našega proizvodnega programa (foto J. Ž.)

SMELI NAČRTI INVESTICIJSKE IZGRADNJE

ZAMISEL O VELIKI STROJNI TOVARNI, NA RAMAH KATERE NAJ BI SLONEL VELIK DEL BREMEN POVOJNE IZGRADNJE, SE JE ROJEVALA, KO SO GOVORILE SE PUŠKE. TAKRATNIM SNOVALCEM IN POZNEJŠIM NAČRTOVALCEM LITOSTROJA MORAMO PRIZNATI SMOLOST, VELIKOPOTEZNOST IN DALJNOVIDNOST. POTREBNIH JE BILO KAR 30 LET, DA SO ZAČELE POTREBE PRERAŠČATI OKVIRE, KI SO BILI TAKRAT POSTAVLJENI.

Litostroj ni bil nikdar brez razvojnih načrtov. Ti so se v preteklosti nanašali na rast in razširitev proizvodnega programa, tehnološke dopolnitve in modernizacije, uveljavljanja na trgih. Vsi pa so bili tudi odraz razmer v času, ko so nastajali. Razvojni načrti slovenskega gospodarstva v preteklosti niso dajali pravega mesta strojni industriji. Zaradi splošnih težav, s katerimi smo se srečali v Litostroju, tudi ni bilo večje smelosti pri načrtovanju razvoja. Z notranjo učvrstitvijo kolektiva, ki je bila dosežena v zadnjih desetih letih, je zraslo zaupanje vase. Bistven prispevek k smelejšim odločitvam pa je bila tudi sprememba ocena o pomembnosti strojne industrije za gospodarski razvoj države. Srednjeročni programi naše družbe so med prednostne panoge uvrstili strojogradnjo in postavili zahtevo o prestrukturiranju gospodarstva. Vse to je bila krepka podpora našim stremljenjem.

Ob taki usmeritvi in ciljih je Litostroj spoznal dvojne dejstev:

— da je njegova naloga vključiti se v te napore, saj je eden izmed nosilcev strojogradnje v Sloveniji, in da je to trenutno, na katerega smo dolgo čakali in se nanj pripravljali.

Zavest, da smo sposobni zastaviti na širšem področju, je le počasi zorela. Bilo je preveč izkušenj iz preteklosti, ko so naše ideje doživle kvečjemu pomilovalen nasmehek.

Pričeli smo skromno. Na vrsti je bila najprej zamenjava najbolj zastarelih strojev in odstranitev najbolj perečih ozkih grl. Z dvema večjima aranžmajema — enim s firmo WMW iz Vzhodne Nemčije in drugih s firmo Stankoinport iz Sovjetske zveze smo

nakupili vrsto strojev v takratni vrednosti 35 milijonov din. Temu nakupu so sledili še nekateri posamični pri tujih proizvajalcih strojev in pri domačih.

V preteklih letih smo vložili precejšnje napore v modernizacijo livarn. Tu smo se lotili dveh problemov. Modernizirali smo tehnologijo formiranja z uvedbo furanskih smol in regeneracijo livarskega peska v sivi livarni. Potrebna oprema je bila uvožena iz Zahodne Nemčije ter je občutno zmanjšala stroške za livarski pesek.

Drugi problem se je pojavil, ko smo analizirali proizvodni program livarn. Ugotovili so velike prodajne možnosti na področju specialnih litin, kot s skupnim imenom imenujemo obrambnoodporne, ognjeodporne in kislino odporne litine. Pri tem pa tehnološke možnosti še zdaleč niso omogočale, da bi proizvodnjo povečali skladno s povpraševanjem. Zato smo se leta 1972 odločili za obsežno rekonstrukcijo livarne specialnih litin.

Nabavili smo dve visokofrekvenčni indukcijski peči, opremo za pripravo oblikovalnega peska, stroje za strojno formiranje, opremo za čistilnico in termično obdelavo.

S to investicijo, ki je znašala 30 milijonov din, so se zmogljivosti na področju specialnih litin dvignile na 3.000 ton letno.

Z novimi proizvodnimi vejami, industrijskimi vozili, preoblikovalnimi stroji in dieselskimi motorji, ki jih je Litostroj začel uvajati v svoj proizvodni program po letu 1960, smo morali organizirati tudi servisno službo. Organizacijsko je ta dejavnost dobila svojo končno obliko, ko smo jo formirali kot samostojen tozd. Skromni prostori, v katere je bila

ta dejavnost razporejena, so terjali učinkovite rešitve.

S hitro in premišljeno investicijo so iz teh prostorov nastale funkcionalne delavnice z modernimi garderobami in jedilnico ter prostori za vodstvo tozda.

V tem obdobju se je približal rešitvi tudi problem litostrojске ambulante. Kljub temu, da smo rešitev načrtovali že v letu 1963 ter imeli takrat na razpolago projekt in lokacijsko dovoljenje, smo izgradnjo morali zaradi finančne situacije odložiti vse do leta 1976. Takrat je DS sprejel sklep o financiranju ambulante in dela so stekla. V objekt, ki obsega 800 kvadratnih metrov uporabnih prostorov in v katerem so ordinacija za preventivo, dve ordinaciji za kurativo, dve zobni ordinaciji, zobna tehnika, fizioterapija, laboratorij, je bilo vložnih 9 milijonov din. Sredstva so bila zbrana iz sklada skupne porabe, kredita LB, redno delo naših delavcev na dve prosti soboti pa je dalo dodatni 1 milijon din. Ambulanta je ponos našega kolektiva in dokaz skrbi za delavca.

Uredili smo še nešteto drugih manj ali bolj pomembnih zadev. Prav pred kratkim je začela obratovati nova moderna peč v kalilnici, namenjena za nitriranje in termično obdelavo. Letos so bila dokončana dela na priključitvi Litostroja na omrežje zemeljskega plina.

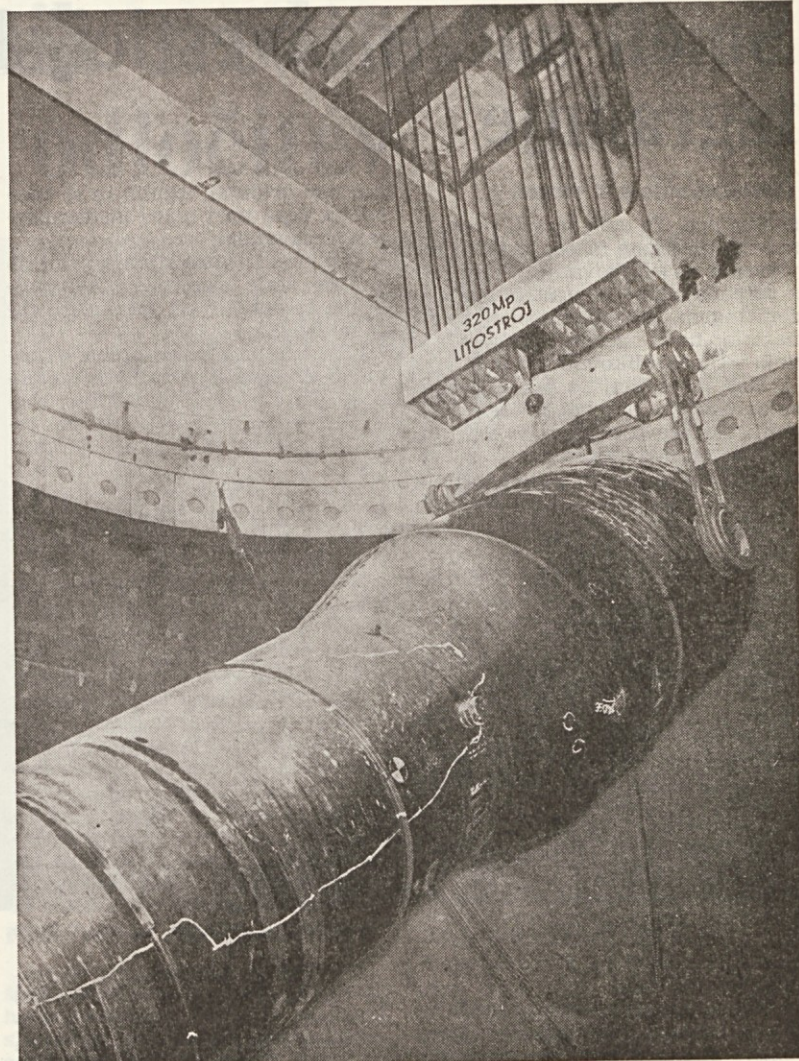
Stavba, v kateri so pisarniški prostori TOZD Nabava, je bila nadzidana za eno nadstropje. To je omogočilo koncentracijo vseh dejavnosti nabave na enem mestu, saj je uvozni oddelek do sedaj posloval v drugi stavbi. Iz teh navedb lahko ugotovljamo, da obnavljanje strojev in naprav ter odstranjevanje kritičnih problemov ni nikdar zastalo. Vse nave-

steklo iz kupolke prvo železo in se oblikovalo v dva državna grba.

Livarna, kot prvi proizvodni obrat v Litostroju, je že takoj po otvoritvi prešla na proizvodnjo ulitkov za vodne turbine, črpalke, ulivanje zobnikov, ohišij, reductorjev, ležajev ter drugih delov strojev in naprav. Takrat še težki gospodarski pogoji so zahtevali izredne napore pri iskanju in razvoju vedno novih kvalitete za vedno obširnejši proizvodni program. Proizvodnja ulitkov, ki je bila v začetku namenjena v glavnem za potrebe lastne proizvodnje, je začela dajati vedno večji delež ulitkov tudi za blagovno proizvodnjo na domačem in tujem tržišču.

1. septembra 1951, štiri leta po otvoritvi livarne sive litine, je stekla tudi proizvodnja jeklene litine v novi livarni. Odslej tudi jeklenih ulitkov ni bilo treba več kupovati in uvažati, razen tistih, ki so po svoji teži presegli zmogljivosti talilnih peči. Vedno bolj naraščajoče zahteve po kvalitativnih in zdravih ulitkih so narekovale nakup opreme za defektorske preiskave, in s tem smo dosegli nadaljnji kvalitativni dvig naših proizvodov, saj smo lahko redno proizvajali ulitke po najostrejših prevzemnih pogojih.

V bližnji prihodnosti bomo v novo opremljeni livarni, kjer bodo vgrajene nove talilne peči, lahko povečali teže jeklenih ulitkov tako, da bo mogoče ulivati tudi okoli neto 30 ton težke kose za našo finalno proizvodnjo. Litostrojске livarne pa se niso zadovoljile z že doseženimi in priznanimi uspehi, ampak so tekoče spremljale tehnološki razvoj v svetu in sproti uvajale v svojo prakso najodobnejšo tehnologijo.



Polarno dvigalo za jedrsko elektrarno Krško (Foto: J. Žlebnik)

dene investicije so poglobljale zupanje kolektika vase in ga vzpodbujale, se je spoprijel z večjimi problemi, s katerimi smo se soočali in ki so terjali globlje odločitve in temeljitejše posege.

Prva naloga Litostroja je bila izdelovati opremo za hidroelektrarne, ki so bile načrtovane v povojni graditvi. Vendar pa je zelo zgodaj prevzel v svoj proizvodni program nove proizvodne veje: črpalke, žerjave, reductorje. Kmalu se je pokazalo, da bo tudi ta proizvodni program potrebno dopolniti. To so narekovala po eni strani zelo velika nihanja pri dotoku naročil za že obstoječe veje, po drugi strani pa je bilo tudi ob za-

dostnih naročilih še vedno dovolj prostih zmogljivosti na nekaterih skupinah strojev. Tako smo že pred petnajstimi leti posegli po novih oddelkih: viličarjih in hidravličnih stiskalnicah. Obe veji prvotno mišljeni le kot dopolnitev osnovnega programa, sta doživeli izredno velik razmah. Ponujale so se nove in nove možnosti na tržišču tako doma kot po tujih trgih.

Razvili smo celo družino viličarjev od nosilnosti 3,5 Mp do 12 Mp, mobilna dvigala in avtodvigala, tako da danes govorimo v proizvodni skupini industrijskih vozil. Podobno velja tudi za hidravlične

(Nadaljevanje na 4. strani)

Opis proizvodnega programa

(Nadaljevanje z 2. strani)

vosti od 100—1000 KM za pogon ribiških, potniških in tovornih ladij manjše nosilnosti, kasneje pa smo proizvodni program razširili na proizvodnjo štiritaktnih dieselskih motorjev različnih tipov za potrebe opreme električnih elektrarn na ladjah, pomožnih elektrarn na kopnem ali za črpalne postaje doma in na tujem. Izdelali smo preko 13.000 ton dieselskih motorjev, od leta 1963 pa jih izvažamo na vsa področja sveta, kjer so najpomembnejši kupci: ZSSR, Romunija, Kitajska, Mehika, Indonezija, Egipt, Sirija. Skupaj izvažamo posredno ali neposredno v 35 dežel sveta.

Terenska montaža

Terenska montaža kot nadaljevanje notranje montaže je bila ustanovljena za postavljanje in montiranje naših proizvodov doma in v tujini in ima tudi že bogato tradicijo. Naši monterji so zastopali podjetje po vseh celinah in ponesli ime LITOSTROJ po vsem svetu. Sprva so naše izdelke montirali različna podjetja, z naraščanjem zahtevnosti izdelkov pa so morali našo opremo montirati isti ljudje kot v tovarni. Prvo tako samostojno montažo je izvršila leta 1960 naša ekipa v Zahodnem Pakistanu na HE Gyanwali, na domačih tleh pa na HE Globočica. Z razvojem in posodobitvijo tehnologije montaže smo uspeli skrajšati čas in danes montiramo Kaplanove turbine brez preizkusne montaže v tovarni. Pri tako naglem razvoju pa smo z usposabljanjem teh kadrov nekoliko zaostali, zato bomo mo-

rali temu vprašanju posvetiti več pozornosti.

Proizvodno tehnični servis

Že v samem začetku litostrojске proizvodnje se je pokazala potreba po vzdrževanju proizvodov. Sprva se je to vzdrževanje odvijalo v okviru redne proizvodnje, z naraščanjem prodanih izdelkov z garancijo pa smo morali tudi zadostiti zahtevam kupcev po zagotovljenem servisiranju ali vzdrževanju na področju črpalke, dieselskih motorjev, talnih transportnih sredstev in hidravličnih strojev. Zaradi vedno večjega obsega dela in odgovornih nalog se je servisna dejavnost leta 1972 osamosvojila v temeljno organizacijo združenega dela, s čimer je bila dana možnost za kvalitativnejšo raven te dejavnosti. To je omogočilo tudi opravljanje kompletnih rekonstrukcij in generalnih remontov naših proizvodov.

TOZD PTS ima danes svoje prostore, močan vozni park za opravljanje terenskih del, poleg tega pa je opremljena tudi z lastnim strojnim parkom in oddelkom za preizkušanje hidravličnih sklopov. Samo tako organiziran in moderniziran nam ta tozd zagotavlja tudi v bodoče ugodno prodajo naših izdelkov doma in v tujini.

Proizvodnja ulitkov

Litostrojčka proizvodnja ulitkov se je pravzaprav začela že 23. avgusta 1947, uradna otvoritev pa je bila 1. septembra 1947, ko je ob navzočnosti maršala Tita

Prav zaradi tega še nobena investicija v livarniško opremo do sedaj ni bila zgrešena, temveč se je bogato obrestovala.

Organiziranost v ZPS

Da bi dosegle večjo produktivnost združenega dela, se v smislu zakona o združenem delu delovne organizacije združujejo v sestavljene organizacije združenega dela. Združujejo se lahko le delovne organizacije s približno enakimi ali enakovrstnimi dejavnostmi. Litostroj je eden glavnih pobudnikov za združitev strojogradnje, to je v SOZD ZPS, s sedežem v Ljubljani. V okviru tega združenja bo Litostroj skupaj z ostalimi člani oblikoval usklajen, enoten in medsebojno povezan dolgoročen koncept razvoja, ki vsebuje naslednje cilje:

— uskladitev in enotno zasnovanje razvojno-raziskovalne dejavnosti za izvajanje ekonomsko najbolj donosnih razvojnih programov.

— Enotno zastopanje pri razreševanju problemov panoge ter vključevanje v delitev dela v enotnem jugoslovanskem prostoru.

— Oblikovanje pravih odnosov.

— Oblikovanje in načrtovanje usklajene strategije na tržišču.

— Združevanje deviznih pravic v skladu s pozitivnimi predpisi.

— Uresničevanje enotne finančne politike in skupno upravljanje finančne funkcije preko interne banke ZPS.

— Izgraditev enotnega sistema na področju standardizacije, organizacije socialne varnosti, delit-

ve dohodka in osebnih dohodkov ter izobraževanje.

Z združevanjem v SOZD ZPS obdrži Litostroj vse pravice in dolžnosti, ki izhajajo iz ustave in ostalih samoupravnih sporazumov, vendar nekatere zaradi povečanja lastnega dohodka, napredka in razvoja lastnega in skupnega dela ter poslovanja kot tudi zaradi povečanja produktivnosti dela združuje pod pogoji sporazuma o združevanju v SOZD ZPS.

Perspektive in načrti za prihodnost

Z odločitvijo o investicijski izgradnji smo si sami začrtali pot za prihodnost. Nova tovarna talnih transportnih sredstev je končana. To pomeni širok izbor te proizvodnje za domači in tuji trg. Po analizah nam tu ne bo zmanjkalo dela.

Tovarna preoblikovalnih strojev nam bo mogočila uveljavitev najodobnejše tehnologije tega področja.

Žerjavogradnja je z osvojitvijo programa polarnih žerjavov za jedrske elektrarne naredila ogromen kvalitetni korak in izboljšala naše izgleda za prihodnost. Naš dosednji stari dobri program se posodablja in razvija. Za ugodnejšo prodajo naše proizvodnje bo treba še nekaj narediti. Delajmo hitreje in ceneje! Trg ne čaka samo nas! Dobre reference, ki smo si jih težko pridobili v teh kratkih desetletjih, so v nevarnosti, če ne bomo dobavili opreme v krajših rokih in seveda po konkurenčnih cenah.

Konjunktura v svetovnem gospodarstvu ni več prisotna!

M. Habicht

A. Kramer

R. Avbelj

L. Luxa

Smeli načrti investicijske izgradnje

(Nadaljevanje s 3. strani)

stiskalnice. Tu smo razvili stiskalnice za plastične mase, za sekanje, vlečenje in oblikovanje pločevine s pripadajočimi napravami in inženiringom. V kratkem času je nastala nova močna proizvodna veja — preoblikovalni stroji.

Naša investicijska razmišljanja so se ustavila najprej pri teh dejstvih. Povezava obeh vej z ostalim proizvodnim programom teže strojogradnje je omogočala njuno nadaljnje širjenje. Zato smo se odločili za popolno osamosvojitve obeh proizvodnih vej.

Danes je nova hala za proizvodnjo industrijskih vozil že zgrajena na 10.000 kvadratnih metrih površine in bo dala tej veji prostor za mehansko obdelavo in montažo. V upravnem delu stavbe pa so prostori za vodstvo tozda, projektante, konstruktorje, tehnologe, tam so tudi moderne garderobe s sanitarijami in jedilnica.

Mehanska obdelava sloni na najmodernejši tehnologiji, katere jedro tvorijo numerično krmiljeni stroji. Nove zmogljivosti omogočajo proizvodnjo 7300 t industrijskih vozil letno, kar pomeni približno 700 vozil. Vrednost te proizvodnje cenimo na 595 milijonov dinarjev.

Naložbe v to investicijo znašajo 454 milijonov dinarjev, kar smo zbrali z združevanjem sredstev TOZD v DO, sovlaganjem drugih OZD (Metalka in TAM), kreditom LB ter domačimi in tujimi blagovnimi krediti.

Proizvodna dvorana za preoblikovalne stroje je še v gradnji. Tudi ta investicija bo omogočala popolno osamosvojitve te veje na področju mehanske obdelave montaže in omogočila letno proizvodnjo 4000 t preoblikovalne opreme v vrednosti 620 milijonov. Vrednost investicije je 470 milijonov din. Finančna sredstva smo zbrali z združevanjem v lastni DO. Sovlagatelj je Intertrade, bančni kredit je odobrila LB, nekaj pa je tudi domačih in tujih blagovnih kreditov.

Ob proizvodnih vejah industrijska vozila in preoblikovalni stroji tvorijo ostali del litostrojskega programa proizvodne veje, ki jih s skupnim imenom lahko označimo kot težka strojogradnja. Sem uvrščamo vodne turbine, velike črpalke in reductorje, težke žerjave, opremo za cementarne. Za to področje že nekaj let ugotavljamo, da nam dimenzije in zmogljivosti sedanjih strojev, nosilnosti žerjavov in velikosti proizvodnih prostorov onemogočajo, da bi bili na tržišču dovolj konkurenčni in prodorni. Ko po eni strani ugotavljamo, da je energetska kriza v svetu, ki jo zapleti z nafto še poudarjajo, naenkrat znova prenesla težišče znanja na vodno energetske vire, moramo po drugi strani zavračati vrsto zanimivih povpraševanj po turbinah, ker jih z razpolož. stroji in opremo ne moremo izdelati. Ves razvoj na področju vodnih turbin teče k vedno večjim agregatom. Zato se mora Litostroj enako, kot so storile to že konkurenčne firme, usposobiti za proizvodnjo vodnih turbin višjega razreda. Če Litostroj temu razvoju ne bo sledil, bo mesto, ki si ga je v svetovni kon-

kurenci pridobil, izgubil in se znašel na repu med manj pomembnimi proizvajalci.

Podobna razmišljanja veljajo tudi za ostale proizvode s tega področja, še posebej za opremo za cementarne.

Razmišljati pa je treba o novih področjih, kjer se kažejo možnosti za naše vključevanje. Eno takih področij je oprema za jedrske elektrarne. Razvoj energetike je dobil močan poudarek v razvojnih načrtih naše družbe. Pri tem predvidevamo doseči dober delež energije iz jedrskih elektrarn.

Modernizacija teže strojogradnje pomeni obvezna vlaganja v vrsto naših obratov.

Na prvem mestu je jeklolivarna. Dosedanje zmogljivosti omogočajo izdelavo jeklenih ulitkov livarske neto teže 8 t, kar je premalo že za sedanjo velikost turbin in cementnih mlinov. Zato smo morali vrsto ulitkov kupiti v tujini. Z razširitvijo talilnice jeklolivarne, nabavo nove talilne elektro peči in novimi prostori za čiščenje in termično obdelavo ulitkov se bodo zmogljivosti zvišale in bomo lahko izdelali ulitek s težo 25 t.

Projekt za jeklolivarno bo terjal finančna sredstva v višini 330 milijonov din. Realizirali jih bomo enako kot pri prejšnjih dveh projektih z lastnimi sredstvi, deležem sovlagateljev (Slovenija ceste) in krediti bank ter dobaviteljev opreme. Z izgradnjo bomo pričeli predvidoma spomladi prihodnje leto.

S posebnim investicijskim programom pa smo obdelali potrebna vlaganja v pločevinarno, težko mehansko obdelavo in montažo. Pločevinarno moramo opremiti tako, da bo lahko izdelovala najtežje zvarjence, ter posodobiti tehnologijo. To terja novo proizvodno družino z žerjavi, nosilnosti 160 Mp, in številčno sicer malo novih, a zato tem pomembnejših strojev, kot npr. uvijalni stroj za debelo pločevino, pozicioner za varjenje težkih zvarjencev rotacijske oblike, strbno varilno aparaturo za varjenje pod praškom.

Rekonstrukcija mehanske obdelave terja nekatere ključne stroje, ki bodo omogočili obdelavo elementov velikih dimenzij.

To je predvsem velika karusel stružnica za stružni premer 16 m in še nekateri stroji. Tudi ta razširitev zahteva novo proizvodno dvorano in žerjave velikih nosilnosti, saj bodo bremena, ki jih bomo morali dvigati, dosegala 300 Mp in več.

Težki mehanski obdelavi bo v isti dvorani priključen tudi montažni prostor za največje in najtežje proizvode.

Projekt predvideva, da se v istem objektu razporedi v eni hali težka pločevinarna in v vzporedni hali težka obdelava z montažo. S tem se bo izdelava velikih objektov skoncentrirala na enem mestu in se bodo zapleteni in dragi transporti znotraj tovarne zmanjšali na najmanjšo možno mero.

Opisani projekt smo konec lanskega leta predali bankam, od katerih pričakujemo kreditne

aranžmaje, z njimi pa so bili seznanjeni tudi potencialni sovlagatelji in družbenopolitični dejavniki. Investicijska vsota za opisano rekonstrukcijo ni majhna, saj znaša 1,3 milijarde din. Litostroj meni, da mora prav ta projekt dobiti široko družbeno podporo.

Razvojno delo v Litostroju smo zaupali kolektivu temeljne organizacije Inštitut za raziskave, razvoj in projektiranje. Ta združuje v sebi več dejavnosti raziskave, razvoj, ponudbeni elaborati, projektiranje naročil. Povečanje obsega proizvodnje in razširitev programa sta zahtevala več dela tudi na tem področju. Kolektiv inštituta je danes prostorsko raztresen po vsej tovarni in utesnjen, zato smo se s posebnim elaboratom lotili tudi tega problema. Izdelali smo idejne projekte za novo stavbo inštituta, v kateri bo omogočeno sodobno timsko delo in dana možnost za zaposlitev novih mladih strokovnjakov, za katere danes skoraj ne najdemo prostora. Prav ta inštitut nam je v preteklosti z lastnimi naporii priboril neodvisen položaj za skoraj ves proizvodni program, saj smo samo na enem področju — pri dieselskih motorjih — vezani na licenco.

H kraju pa se bližajo tudi naporii, da Litostroj dobi moderni računalnik, ki bo lahko prevzel obsežne in zapletene naloge moderne tehnologije in organizacije.

Pri tako obsežnih objektih za proizvodne zmogljivosti pa ne zamenjamo nalog na področju družbenega standarda. Pripravljamo projekte in predlog samoupravnega sporazuma o izgradnji:

- stanovanj,
- počitniškega doma v Fiesi,
- rekreacijskega centra pri Izobraževalnem centru Litostroj,
- adaptacije delavske restavracije,
- doma na Soriški planini.

Investicije s težko strojogradnjo, inštitut ter objekte družbenega standarda tvorijo jedro investicijske dejavnosti v našem srednjeročnem programu za obdobje 1981—1985. Prepričani smo, da nam jih bo uspelo s trdnim delom, zaupanjem vase in družbeno podporo tudi uresničiti. Brez dvoma so načrtovani projekti smeli. Z že začeti deli in z uresničevanjem načrtovanih rekonstrukcij in razširitev se bo Litostroj povzpел v sam vrh proizvajalcev strojne opreme, ne samo doma, temveč tudi v svetu.

HE Sjenica obratuje

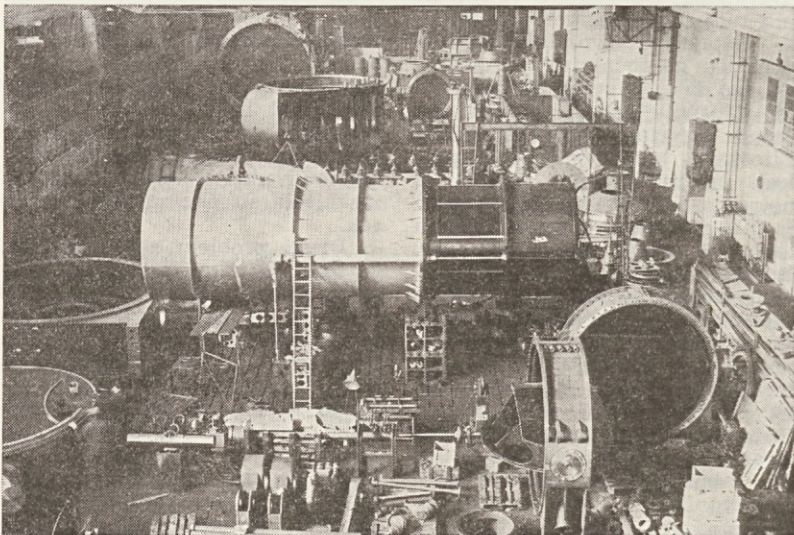
Ob zaključku redakcije so se vrnili iz Nove Varoši naši predstavniki, udeleženci slavlja ob začetku rednega obratovanja HE Sjenica.

Ta elektrarna ima vgrajeno eno Francisovo turbino moči 37,2 MW na padcu 79 m in se tako koristno vključuje v Limski hidroenergetski sistem, kjer se že vrsto let vrte pri nas izdelane turbine v HE Bistrici, Kokin Brodu in Podpeči.

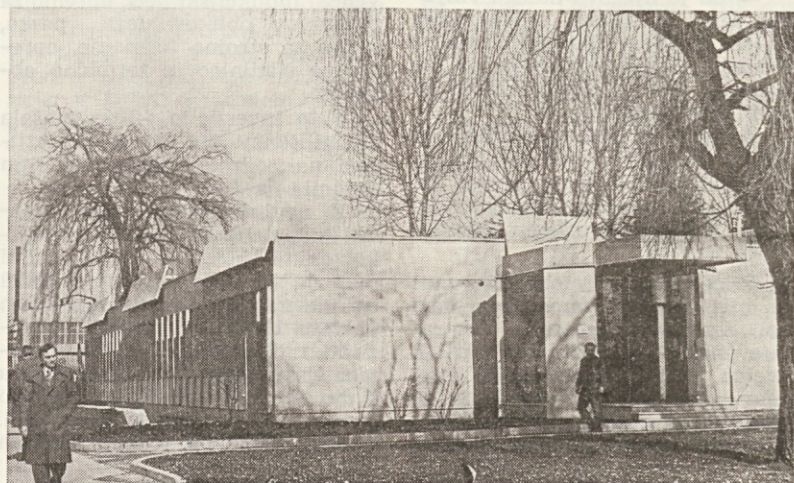
Izdelavo opreme za HE Sjenica so spremljale okoliščine, ki so dokaj raztegnile pogodbeni dobavni rok, kar nekoliko zmanjšuje investitorjevo siceršnje zadovoljstvo z našo dobavo.

V znak priznanja za dolgoletno uspešno sodelovanje je ob tej priložnosti delavski svet Limskih HE kolektivu Litostroja predal lično zahvalo.

ETO



Montažna dvorana (foto J. Žlebnik)



13. marca 1979 smo delavci Litostroja končno dobili novo in moderno obratno ambulanto (Foto: J. Jereb)

Eden izmed kazalcev tega bo načrtovani finančni rezultat vrednost proizvodnje (eksterna realizacija) bo po končanih investicijah znašala preko 7 milijard din.

Povečani Litostroj bo bistveno prispeval k povečanju gospodarske moči naše domovine ter imel velik vpliv na vso slovensko strojno industrijo. Kot nosilec razvoja strojogradnje v Sloveniji bo s takim razvojem ustvarjal nove vezi in poglobljal obstoječe med delovnimi organizacijami, članicami Združenih podjetij strojogradnje, ter tako prispeval k njihovi še večji povezanosti.

D. Kolbl



Naš graditelj

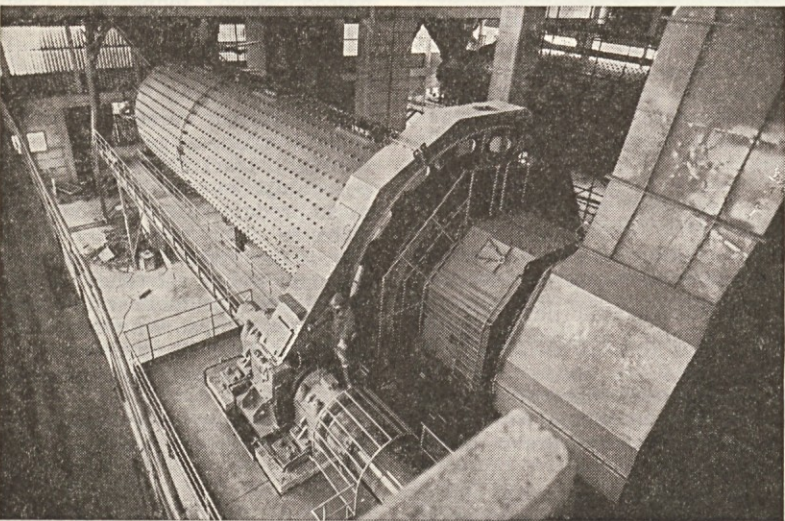
Že precej dolgo gradijo v Litostroju delavci delovne organizacije Slovenija ceste, kolektiva, ki je pred združitvijo s Tehniko, do katere je prišlo 28. februarja letos, štel 3600 delavcev, sedaj pa je to delovna organizacija, ki zaposluje 7000 delavcev.

TOZD Visoke gradnje, ki je eden od 22 temeljnih organizacij Slovenija cest, se je vključil v življenje in delovni ritem Litostroja s prevzemom dela z gradnjo nove tovarne transportnih vozil in naprav. Dela so v glavnem potekala po načrtu, nekoliko se je zavleklo le pri prizidku, kjer bodo poslovni prostori. Do zamude je prišlo zato, ker so z gradnjo začeli nekoliko kasneje. Proizvodna hala z okolico bo končana do konca meseca, ko bo njena otvoritev in bodo v njej že lahko pričeli z delom.

Letos avgusta so delavci Slovenija cest začeli tudi z gradnjo drugega objekta in sicer tovarne za proizvodnjo preoblikovalne opreme. Ta projekt po velikosti prav nič ne zaostaja za dograjeno tovarno transportnih vozil in naprav in ga po višini celo prekaša. Podpiralo ga bo 60 stebrov, ki bodo do višine žerjavne proge visoki 12 metrov, težki pa bodo do 22 ton. Zahtevna dela pri gradnji hale PPO, kjer bo dograjen tudi aneks za poslovne prostore, morajo biti zaključena do oktobra naslednjega leta.

Dela, ki jih je izvajalec Slovenija cest prevzel v Litostroju, so obsežna in zahtevna. Doslej nas naši gradbinci še niso razočarali, saj se rokov, kljub nekaterim težavam, držijo. Prepričani smo, da bodo uspešno zgradili tudi drugo tovarno, kar bo porok za naše zaupanje še naprej. Dela pa jim v Litostroju zlepa ne bo zmanjkalo.

M. H.



Mlinica cementa v cementarni Anhovo (foto J. Žlebnik)



Glasilov delovne organizacije Titovi zavodi Litostroj izhaja mesečno (s posebnimi prilogami) v nakladi 5800 izvodov. — Ureja ga uredniški odbor v sestavi: Stanislav Bradeško, dipl. inž., Milan Vidmar, Janez Oprešnik, Vukosav Živkovič, Leopold Šolc, dipl. inž., Hrabroslav Premelč, Janez Strazišar, dipl. inž., Milan Jurjavčič, inž. in uredniki: odgovorni urednik Karel Gornik, urednik Marjana Habicht, tehnični urednik Estera Lampič, lektorira prof. Vesna Tomec-Lamut.

Telefon uredništva 556-021 (n. c.) interna 202, 246 — Poštna plačana v gotovini — Tiska Tiskarna Ljubljana.

Oproščeno prometnega davka po pristojnem sklepu 421-1/72.

Nova tovarna — plod združenih sredstev in premišljenih samoupravnih odločitev

Sodobnega gospodarstva, razvite industrije, si brez ustrezne transportne dejavnosti, opremljene s sodobnimi transportnimi sredstvi, ne moremo več zamisliti. Ugotavljamo pa, da je prav skladiščna in transportna dejavnost pri nas dokaj zaostala za naglim razvojem celotnega gospodarstva. Šele v zadnjem času hitreje dohitevamo razvite države tudi na tem področju. V zadnjih letih se vse bolj uveljavljajo regalna skladišča, kontejnerski terminali in transportno prevoznici s sodobno opremo. Razvoj transporta, pretovora in skladiščenja je tudi pri nas vse hitrejši in potreba po ustreznih transportnih sredstvih vse večja.

Vedno pa ni bilo tako, saj ko smo se konec šestdesetih let v Litostroju pojavili na domačem trgu z novim proizvodom — z viličarji, nihče pravzaprav ni vedel, kaj bi z njimi. Takrat smo morali potencialne uporabnike prepričevati in usposabljanje, da smo prve viličarje sploh lahko prodali. Vendar ti časi so že daleč in danes z obstoječo proizvodnjo ne moremo zadovoljevati rastočih potreb domačega trga po tovrstnih proizvodih. Razen Litostroja je pričel proizvajati viličarje manjših nosilnosti tudi IN-DOS v Ljubljani, tako da pri vključitvi obeh delovnih organizacij v sestavljeno organizacijo združenega dela »Združena podjetja strojegradnje« ni bilo težko doseči sporazuma o delitvi proizvodnje. Indos proizvaja elektro, bencinske, plinske, dieselske viličarje do nosilnosti 3 Mp, Litostroj pa dieselske viličarje nosilnosti nad 3 Mp; skupaj torej pokrivamo celoten asortiment viličarjev.

V Titovih zavodih LITO-STROJ proizvodnja talnih transportnih sredstev nikoli ni predstavljala ene osnovnih dejavno-

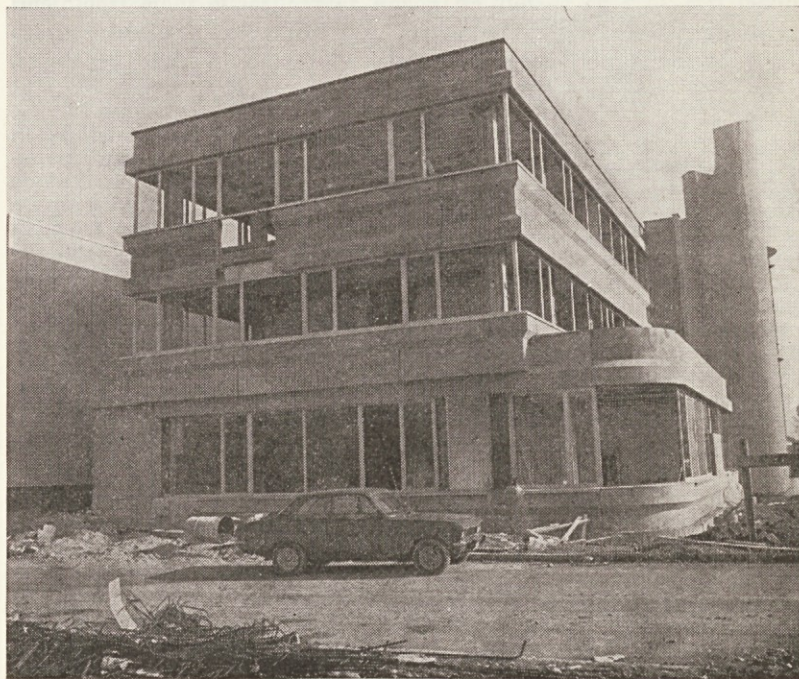
sti, saj je tovarna prilagojena zahtevam proizvodnje težke investicijske opreme, po individualnih zahtevah projektirane in izdelane opreme in strojev.

To je bil eden od glavnih razlogov, da proizvodnja viličarjev in mobilnih dvigal ni sledila naglo naraščajočemu povpraševanju domačih in interesu tujih kupcev. Tudi razvoj teh proizvodov je bil morda malo v senci razvojne dejavnosti drugih proizvodnih vej, čeprav smo na tem področju s povsem samostojnim razvojem družine viličarjev od 2—12 Mp in štirih tipov mobilnih in avto dvigal 6—12 Mp dosegli lepe uspehe.

Ambicije, razširiti proizvodnjo talnih transportnih sredstev, so bile pri nas prisotne že pred leti, vendar sta propadla dva poskusa razširiti proizvodnjo z investiranjem v nove proizvodne zmogljivosti. Ekonomska politika pri nas je dajala prednost naložbam v predelovalno industrijo, ki je v relativno kratkem času povrnila vložena sredstva, vendar je takšna politika povečala našo ekonomsko odvisnost

od tujine in strukturna neskladja, ki jih danes močno občutimo. Sredstev za investiranje v strojegradnjo ni bilo. Ekonomska logika nas je končno prisilila k prenovitvi razvojne politike in strojegradnja je zasedla eno od prioritarnih mest v razvojnih načrtih federacije in republike. S tem so se odprle realne možnosti za uresničitev novih načrtov. Litostroj je nov veter v družbenem vrednotenju strojegradnje dočkal pripravljen in z jasnimi razvojnimi koncepti ter pripravljenimi investicijskimi programi, med katerimi je bila razširitev proizvodnje talnih transportnih sredstev na prvem mestu.

Istočasno z odločitvijo za investiranje v povečanje proizvodnih zmogljivosti talnih transportnih sredstev, preoblikovalnih strojev, livarne in težke strojegradnje, smo se v Litostroju tudi samoupravno organizirali. Takrat sta se izoblikovali dve temeljni organizaciji združenega dela, nosilca proizvodnje transportnih sredstev in preoblikovalnih strojev. V tem so se odprle možnosti za prehod od tehnolo-



Funkcionalna notranjost združena z lepo zunanostjo (Foto: E. L.)

škega koncepta organiziranosti ali horizontalnega principa k poslovnemu in vertikalnemu konceptu, ki daje prednost poslovnim usmeritvi določene proizvodne veje in omogoča tesno povezavo proizvodnje, razvoja in vseh drugih služb. Usmeritev k poslovnemu konceptu organizacije pri nas je nujna, po končanih investicijah pa bo obstajala ustreza materialna baza za njegovo uveljavitev tudi v drugih proizvodnih vejah.

Novoustanovljena temeljna organizacija združenega dela »Proizvodnja transportnih vozil in naprav« je leta 1977 prevzela tudi obvezo, da izpelje investicijo vredno 450 milijonov din, za katero smo združili sredstva vsi delavci v Litostroju skupaj s sovlagatelji v TAM in Metalki. TOZD TVN je od vseh poslovnih funkcij premogel samo montažo, v kateri je bilo 32 zaposlenih. Tem se je pridružila še investicijska skupina, ki je pomenila tudi že zametek strokovnih služb in je v skladu s potrebami in možnostmi rasla in prevzemala naloge tako pri vsakodnevnem naglo rastočem poslovanju tozda, kot pri izvedbi investicije in pripravi na novo proizvodnjo.

Pri načrtovanju rasti proizvodnje smo ocenili, da ne moremo napraviti skoka od 1200 t v letu 1977 na 7500 t leta 1981, temveč bi morala biti rast čim bolj enakomerna. Danes lahko ugotavljamo, da obstoječe proizvodne zmogljivosti, organiziranost služb, sistem pretoka dokumentacije in tehnologija ne omogočajo proizvodnje transportnih vozil bistveno večje od 3000 t letno, ki jo bomo dosegli letos. Vendar je pomembno dejstvo, da smo že pred poizkusno proizvodnjo spoznali probleme pri prehodu na ne samo kvaliteto, temveč tudi kvaliteto drugačno proizvodnjo, in jih intenzivno rešujemo. Prihodnje leto načrtujemo z 220 člani kolektiva TOZD TVN v času poizkusne proizvodnje narediti 500 viličarjev in mobilnih dvigal v vrednosti 600 milijonov din, leta 1981 pa bomo izdelali 700 vozil v skupni vrednosti 850 milijonov din.

Pri načrtovanju in izvedbi investicije smo zasledovali cilj — postaviti in uresničiti sodoben koncept načrtovanja vodenja in analiziranja proizvodnje in celotnega poslovanja s kombinacijo dolgoletnih izkušenj in teoretičnega znanja. Pridobivanja mladih, diplomiranih kadrov, njihovo uvajanje in sodelovanje z izkušenimi sodelavci je bila ena najzahtevnejših nalog, vendar lahko ugotavljamo, da smo pri tem uspeli, saj smo v svoje vrste doslej vključili 14 mladih sposobnih strokovnjakov, s katerimi bomo lahko uresničili začr-

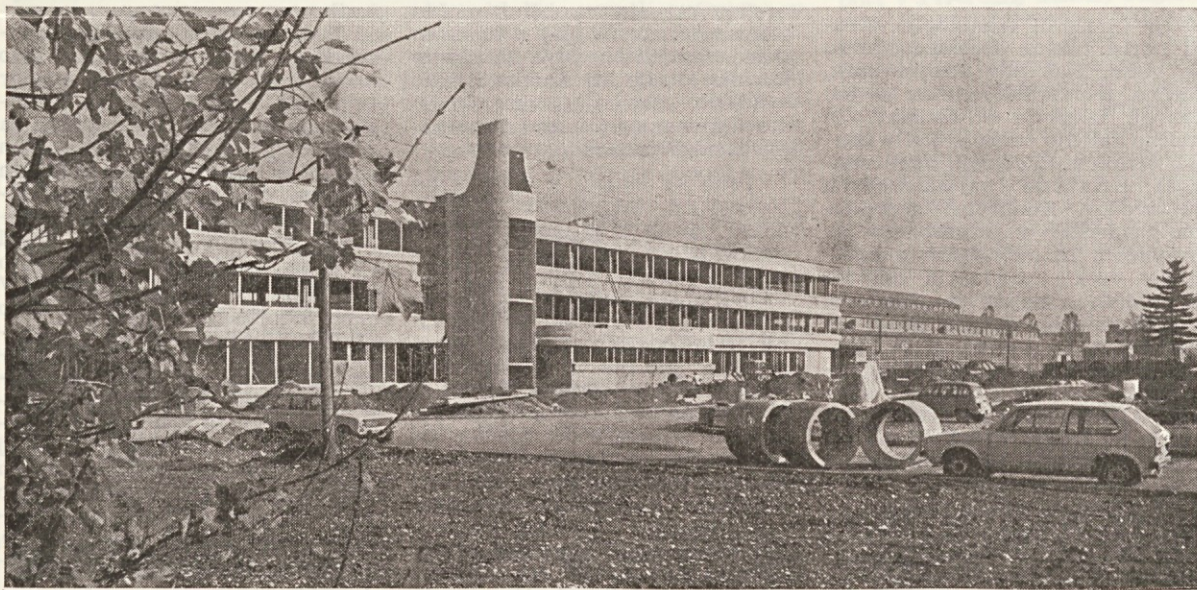
tane cilje. Prav tako smo se že v začetku zavedali, kar nam je sedaj potrdila izkušnja, da je v Ljubljani zelo težko dobiti kvalificirane delavce. Zaradi tega smo nabavili kar 11 visokoproduktivnih numerično krmiljenih strojev, s čimer smo naredili velik in pogumen korak naprej v tehnologiji. Prav osvojena vrhunska tehnologija nam bo omogočila nadaljnji razvoj.

Delovnim pogojem in estetiki okolja smo pri načrtovanju in gradnji novega objekta posvetili dokajšnjo pozornost. Mehanizacija težjih del in delovni pripomočki bodo razbremenili delavce, najsodobnejši sistem ogrevanja in prezračevanja, korita z zelenjem v proizvodni dvorani, lepo urejene garderobe in sanitarije ter jedilnica bodo omogočili, da se bodo ljudje pri delu prijetno počutili, kar je pogoj za večjo prizadevnost. Prepričani smo, da je to prava pot k humanizaciji dela. Razvijanje samoupravnih odnosov, ustvarjanje kolektiva iz posameznikov, ki združujejo svoje delo v naši temeljni organizaciji, to so poglavitne naloge, ki nas čakajo, stalne naloge vseh družbenopolitičnih organizacij, vodstvenih kadrov in vsakega posameznika.

Investicija, ki jo končujemo, je prva v okviru programa povečanja proizvodnje transportnih vozil v ZPS. Ta zajema tudi investicijo v Indosu, ki bo podvojil sedanjo proizvodnjo lažjih viličarjev, ter tako uravnotežil ponudbo lažjih in težjih vozil. Naše nove zmogljivosti pa bodo pomenile dovolj močno materialno, kadrovske in organizacijsko poslovno bazo za nadaljnji prodor uresničitve druge faze investicijske izgradnje zmogljivosti za proizvodnjo transportnih vozil v Litostroju. S tem bomo dosegli tehnološko in poslovno optimalno velikost tovrstne proizvodnje ter pogoje za resno vključitev v mednarodno delitev dela.

Ves čas izgradnje nove tovarne smo izgrajevali svoj poslovni in razvojni koncept za obdobje, ki je pred nami. V okviru relativno velike proizvodnje transportnih vozil in gradbene mehanizacije v ZPS bo potrebna večja specializacija, v kateri bo lahko vsak udeleženec dosegel večje

(Nadaljevanje na 6. strani)



Pogled na nov objekt pred zaključkom del — s svojim sodobnim in estetskim videzom nam bo v ponos (Foto: E. L.)

29. november bomo proslavili kar se da svečano

V sredo, 28. novembra bo v Litostroju osrednja ljubljanska proslava, ki jo organizirajo družbenopolitične organizacije mesta Ljubljane, občine Ljubljana-Siška in Titovih zavodov Litostroj, z njo pa bomo počastili dan republike 29. november. Ob tej priložnosti bomo ob prisotnosti približno 10.000 obiskovalcev ob 11. uri odprli novo tovarno transportnih vozil in naprav, istega dne ob 10. uri in 30 minut pa bomo položili temeljni kamen za novi objekt v sklopu rekonstrukcije livarne jeklene litine.

Na proslavi ob otvoritvi nove tovarne bo slavnostni govornik član CK ZKJ in vodja slovenske delegacije v zboru republik in pokrajin v zvezni skupščini tovariš Marko Bule, v kulturnem programu pa bodo sodelovali pihalni orkester Litostroj pod vodstvom dirigenta Blagoja Ilića, dekliški komorni zbor glasbene šole pod vodstvom Janeza Kuharja, recitator Ivan Nikolič iz Izobraževalnega centra Litostroj, solista ljubljanske Opere Franc Javornik in Karel Jerič, recitatorka Alenka Svetelova in litostrojski mešani pevski zbor pod vodstvom Primoža Ce-

dilnika, program pa bo povezoval dramski igralec Branko Dobravc.

Praznovanje bomo popestrili še z dvema razstavama, ki ju prireja Planinsko društvo Litostroj ob 30-letnici svojega obstoja in Foto-filmsko društvo Litostroj, ki bo pripravilo razstavo umetniških fotografij.

Ob tej priložnosti bodo tovarniška vrata odprta za ogled tudi zunanjim obiskovalcem in sicer vsredo, 28. novembra od 10. do 17. ure in v četrtek, 29. novembra od 9. do 16. ure.

Z otvoritvijo nove tovarne, položitvijo temeljnega kamna za razširitev livarne jeklene litine, z mnogimi objekti, rekonstrukcijami in modernizacijami, ki smo jih doslej že izvedli ter z nadaljnjim izpolnjevanjem smelo zastavljenega investicijskega načrta želimo še povečati našo tovarno in izboljšati naš proizvodni program. Na osnovi slovesa, ki ga Litostroj že uživa doma in v svetu, moramo graditi in se razvijati naprej. Z delom in nenehnimi delovnimi zmagami bomo družbi največ prispevali in na tak način najlepše proslavili to in naslednje obletnice rojstva nove Jugoslavije.

M. H.

**DAN
REPUBLIKE
—
OTVORITEV
TVN**

KAKO JE POTEKALA GRADNJA NOVE HALE

Ideja o izgradnji nove proizvodne hale za proizvodnjo transportnih vozil in naprav je živela v Litostroju že vrsto let. Spomladi leta 1977 pa so bili vsi pogoji za realizacijo ideje izpolnjeni; predvidena naložba je bila zajeta v srednjeročnem planu razvoja ZPS, občine Ljubljana-Siška, mesta Ljubljane in naše republike.

Investicijska skupina, ki smo jo imenovali prav v ta namen, je takoj začela zbirati potrebne podatke (izmere proizvodne hale za planirani obseg proizvodnje). Investicijski program za povečanje proizvodnje transportnih vozil in naprav je bil izdelan v juniju 1977. V juliju istega leta so projekt ustrezni forumi potrdili, samoupravni organi pa so predvideno investicijo odobrili. S tem je bila prižgana zelena luč za nadaljevanje del pri izdelavi glavnega projekta. Pri tem je bilo potrebno poleg strokovnega dela (študija koncepta novih tehnoloških prijemov pri obdelavi in montaži) pridobiti tudi vsa potrebna soglasja in opraviti vsa vzporedna dela — od sondiranja terena naprej. Glavni projekt je bil izdelan že lansko pomlad. Tako da smo že v maju in juniju začeli izbirati izvajalca za gradbeno in gradbeno-obrtniška dela. Pri tem pa člani investicijske skupine nismo imeli izkušenj, zato smo pritegnili k sodelovanju strokovnjake iz oddelka za obdelavo in spremljavo investicij pri Ljubljanski banki, ki so bili s svojimi izkušnjami zares koristni sodelavci.

Po vsestranskih analizah, ki so potrebne za izbiro najugodnejšega ponudnika za izvajanje gradbenih in gradbeno-obrtniških del, smo izbrali Splošno gradbeno podjetje Slovenija ceste s svojimi kooperanti, med katerimi je najpomembnejši »Instalater« Rijeka, ki je izvajalec vseh del na energetskem sistemu (ogrevanje in prezračevanje, elektrika, jake in šibki tok, komprimirani zrak, voda, telefon, plin itd.) skupaj z vsemi priključki na obstoječi energetski sistem v Litostroju.

Temeljni kamen za novo proizvodno halo je bil vžidan 29. novembra 1977, v septembru lanskega leta pa je izvajalec začel gradbeno dela na tem prostoru.

Po pogodbi, ki je bila sklenjena in podpisana med izvajalcem SGP Slovenija ceste in investitorjem TZ Litostroj dne 20. junija 1978, bi morala biti pogodbeno prevzeta dela v celoti končana do 31. julija 1979, proizvodna hala pa do 31. 4. 1979 in sicer do take mere, da bi investitor lahko začel vanjo montirati opremo. Zaradi raznih vzrokov, predvsem pa zaradi za izvajanje gradbenih del zelo neugodne zime 1978/79, so se gradbeno dela in gradbeno-inštalacijska dela za nekaj mesecev zavlekla.

Pogodbena vrednost del znaša 86.000.000 din. V njej so zajeta vsa gradbeno, gradbeno-obrtniška in inštalacijska dela za proizvodno halo in v dodatku vključno z izdelavo dokumentacije in zunanjo ureditvijo. Zaradi nekaterih dodatnih del pa bodo potrebna sredstva nekoliko večja.

Proizvodna hala

Analiza procesa obdelave in montaže z upoštevanjem razpoložljivega zazidalnega prostora je pokazala, da je najprimernejša pravokotna hala dolžine 100 m in širine 80 m. Razdeljena je na štiri polja, široka po 20 m, v vzdolžni smeri pa so stebri po 10 m razmaknjeni vsakebi. Zerjavne proge so na višini 6,1 m, največja svetla višina hale pa je 10 m.

Nosilna konstrukcija hale je polmontažna izvedba — sestavljena je iz predhodno izdelanih montažnih elementov (nosilcev), ki jih spajamo ob montaži.

Tla so 22 cm debela armirano betonska plošča na uvaljani in izolirani podlagi. Zgornja plast je obdelana z Masterplate, ki močno poveča odpornost tal pred obrabo in s tem preprečuje nastajanje prahu.

Nosilnost tal je zelo velika, kar je tudi zahteva pri tovrstni proizvodnji — veliki osni pritiski, razen tega pa nam ta izvedba tal in nov koncept pretežnega števila novih strojev (razen težjih in tistih, ki imajo sunkovito delovanje) dovoljuje postavitev strojev brez posebnega temelja, kar je znatno hitreje in ceneje, kot smo delali do sedaj.

Stene so izdelane iz Luxalon sendvič elementov (proizvod Unioninvestplastika iz Krivoga), streha pa je aluminijasta (dostavila in montirala nam jo je tovarna TRIMO iz Trebnjega).

Vsa polja v hali bodo opremljena z dvigali enake nosilnosti 100 kN. V prvem in drugem polju bo montirano po eno, v tretjem in četrtem polju pa po dve mostni dvigali.

Prva tri polja bodo opremljena še z dodatnimi lažjimi — polportalnimi dvigali, ki bodo služila za dviganje obdelovancev na stroje in dviganje lažjih delov pri montaži viličarjev in ostalih transportnih vozil.

Prvo in drugo polje sta namenjeni obdelavi, v tretjem in četrtem polju pa bo montaža. V tretjem polju bo poleg montaže lažjih viličarjev V3, 5, V5 in V8 tudi izdelava in montaža delov večjih izmer. Četrto polje je namenjeno montaži viličarjev z večjo nosilnostjo ter montaži mobilnih dvigal in avtodvigal. Na južni strani je v tem in delno v tretjem polju sodobno regalno skladišče, na drugem koncu hale pa je lakirna komora.

Za dobro počutje na delovnem mestu je v zimskem času najpomembnejše ogrevanje, v poletnem času pa prezračevanje, zato smo v ta namen izbrali sistem, ki združuje funkcijo prezračevanja (skozi vse leto) z ogrevanjem prostorov v zimskem času.

Po projektu je predvidena za ogrevanje največja toplotna moč 1.378.000 Kcal/h pri notranji temperaturi 20 °C in zunanji temperaturi -20 °C (pri 100 % uporabi svežega zraka, kar pa ne bo potrebno).

Toplotna podpostaja je priključena na magistralni vročevod Komunalne energetike. Pri odločitvi za ta ogrevalni sistem smo imeli v mislih tudi energetsko krizo, zato smo se odločili za varčevanje tudi pri toploti. Uporabljeni sistem ima zelo dober izkoristek z možnostjo uporabe odpadne toplote.

Upravni del — prizidek ima mešani ogrevalni sistem. Jedilnica, garderoba in klet bodo ogrevani s toplim zrakom, prostor za računalnik bo imel klimatsko napravo, ostali pisarniški prostori pa radiatorje.

Prizidek

Ob upoštevanju organizacijske strukture Litostroja mora imeti vsaka temeljna organizacija svoje vodstvo, zato smo zaradi po-

DAN REPUBLIKE
— OTVORITEV —
TVN

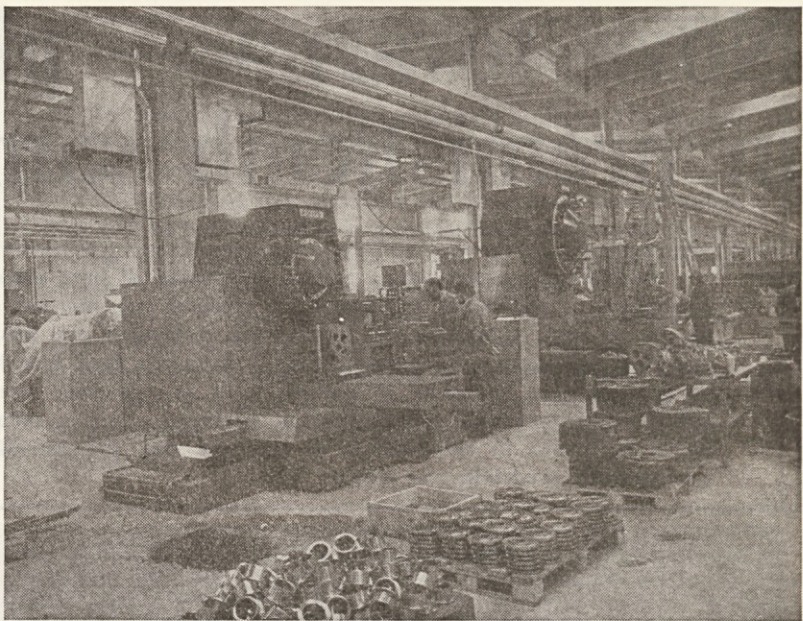
NOVA TOVARNA—PLOD ZDRUŽENIH SREDSTEV

(Nadaljevanje s 5. strani)

serije in izpilil tehnologijo. Grobi obrisi takšne specializacije so že vidni. Naš nov strojni park, močna tehnološka služba, lasten razvoj, izkušnje v obdelavi in močno zaledje zmogljivosti v drugih tozidih v Litostroju nam omogoča osvajanje najzahtevnejših proizvodov. Konkretno načrtujemo usmeritev v proizvodnjo hidravličnih in mehanskih menjalnikov, težkih pogonskih osi, hidravličnih cilindrov in nekaterih drugih sklopov, katerih proizvodnja bo lahko predstavljala hrbtenico proizvodnje raznih transportnih vozil in gradbenih strojev. Z osvojitvijo te proizvodnje bomo zmanjšali delež uvoza pri naših proizvodih na minimum — 2 % celotne vrednosti.

Svoje mesto v proizvodni specializaciji zasedata tudi članici ZPS Kladivar in Žiri z usmeritvijo v proizvodnjo mobilne hidravlike in Kovind Unec s proizvodnjo kabin, prekritij in drugih izdelkov iz tanke pločevine.

V Murski Soboti bomo prihodnje leto sicer z zamudo zgradili poseben obrat za izdelavo težkih ogrodij in drugih zvarjencev za transportna vozila. Pri projektu sodeluje tudi Mura, ki je za po-



Prve dni novembra je bilo v novi hali zelo živahno. Tuji strokovnjaki so pripravljali NC obdelovalne centre Ex-cell-o za pogon (Foto: E. L.)

manjkanja pisarniških prostorov na južni strani proizvodne hale prizidali upravni del. V prizidku je razen pisarniških prostorov za administracijo, vodstvo in tehnološki oddelki predvideni tudi konstrukcijski biro, prostor za računalnik, jedilnica za razdeljevanje hrane, zaklonske, toplotna podpostaja, transformatorska postaja, telefonska centrala, poleg tega pa bo v kleti tudi skladišče za nekatere polizdelke.

Razen navedenega bo tu tudi montaža nekaterih zahtevnejših delov za naše izdelke (zobniški menjalniki, hidravlične komponente itd.), elektro delavnica, skladišče specialnega orodja in vpenjalnih priprav ter polnilnica akumulatorjev.

Oprema

Velik del finančnih sredstev nove investicije je v opremljenosti v odrezovalnih strojih, ki so pravzaprav osnova za proizvodnjo v novi proizvodni hali. Kot v precejšnjem delu sorodnih tovarn je tudi v Litostroju že precej časa čutiti pomanjkanje nekaterih vrst kvalificiranih delavcev. Tudi za prihodnost niso izgledi nič boljši, zato smo si že od vsega začetka zadali cilj: v novi proizvodni hali vgraditi sodobne stroje in vpeljati nove tehnološke postopke. Načelo je bilo: ključni stroji naj bodo najmodernejši, visokoproduktivni, ostali pa naj bodo domači. V precejšnji meri

(Nadaljevanje na 7. strani)



Polaganje temeljnega kamna 2. septembra 1977



Gradbišče pozimi 1978—1979



Spomladi 1979



Mesec pred otvoritvijo tovarne

Rezultati lastnega razvoja in prizadevnosti

Prve zamisli o izdelovanju talnih transportnih naprav zasledimo v letih 1955—1956. V tem času je namreč nastal prvi predlog: **PROGRAM RAZVIJANJA PROIZVODNJE TALNIH TRANSPORTNIH STROJEV IN STROJEV ZA ZEMELJSKA DELA.**

1. Priprave

Izhajajoč iz proizvodnih zmogljivosti Litostroja in potreb domačega trga je ta program predvideval izdelavo transportnih naprav in delovnih strojev — viličarjev, mobilnih dvigal, nakladalnikov, prekučnikov, bagrov, traktorjev ter ročnih strgal. Kot posebno ugodne in za tržišče najbolj primerne ter zanimive izdelke pa je priporočal izdelavo viličarjev in mobilnih dvigal. Le-ti so predstavljali stroje, ki so omogočali proizvodnjo v manjših serijah in ne bi povečevali težav, ki bi nastale pri širjenju individualne proizvodnje v podjetju.

Nakazana proizvodna smer je predstavljala po svojih tehnoloških zahtevah kombinacijo treh različnih tehnologij: splošne strojegradnje, motornih vozil in hidravlike. Prva je bila v podjetju že vpeljana, drugi dve pa sta bili pri nas še močno neznani. Motorna vozila so se uvajala z nakupom licenc (TAM, FAP, IMR), izdelava hidravličnih komponent v PTT pa je bila še v povojih.

Lastnega razvoja na tem področju v tistih časih v naši domovini ni bilo. Zato je bila odločitev, da bomo predvideni program izvajali po lastni zasnovi, smela in v določeni meri tudi tvegana. Uspeh smo lahko pričakovali le, če bi izdelke uvajali postopoma in pri tem pridobivali potrebna izkustva. Prvi korak na tej poti sta bili torej izdelava in uspešen preizkus prototipov, način, katerega se danes uporabljamo pri uvajanju novih izdelkov.

Tako smo v letu 1957 začeli konstruirati dva prototipa viličarjev, nosilnosti 5 t, na katerih smo spoznali njihove tehnološke in funkcionalne posebnosti. Opredelili smo elemente in sklope, katere bi sami lahko izdelovali, za druge smo izbrali zanesljive domače kooperante, za one, katerih v domovini tehnološko nismo zmogli, pa renomirane dobavitelje iz tujine, prototip V 5). Po preizkušanju in poskusnem obratovanju smo v letu 1958 izdelali prvo interno naročilo za izdelavo serije O — petih viličarjev z nosilnostjo 5 t. (oznaka V5-d), realizirali pa smo ga v letu 1959. To leto torej lahko smatramo za začetek več ali manj redne maloserijske proizvodnje viličarjev v našem podjetju.

2. Novi izdelki in tržišče

Kljub začetnim težavam pri nabavi materiala, težavam v proizvodnji, pri kooperantih in dobaviteljih, je izdelava viličarjev v Litostroju stekla. Proti koncu leta 1959 smo izdelali prvo serijo viličarjev V 5 (45 viličarjev), v letu 1960 pa še eno (60 viličarjev). Isto leto smo začeli izdelovati tudi prvo serijo šestdesetih viličarjev V 3,5 in jo izgotovili v letu 1961.

V nasprotju s proizvodnjo pa so se pri prodaji viličarjev pojavile ovire in to predvsem zato, ker jugoslovansko gospodarstvo

moderna notranjega transporta z viličarji še ni poznalo. Z različnimi prodajnimi ukrepi, demonstracijami, posojanjem in ugodnimi prodajnimi pogoji nam je končno le uspelo pritegniti določen krog podjetij, da so pričela uvajati nov način transportne tehnologije. Na zalogo izdelani viličarji so polagoma začeli zapuščati podjetje. Povpraševanje po viličarjih je postopoma naraščalo, saj sta se nova transportna tehnologija in njene ekonomske posledice začeli veržno širiti po vsej Jugoslaviji.

Obratovanje viličarjev pa nam je v prvem obdobju povzročalo določene težave. Pojavljali so se pogosti izpadi strojev med obratovanjem. Raziskovali smo vzroke poškodb in ugotovili, da so posledica tehnoloških pomanjkljivosti pri uvajanju izdelave močno obremenjenih elementov vozil in drugačnih obratovalnih pogojev na viličarjih v primerjavi z vozili. Te ugotovitve so vplivale na naše delo pri razvoju novih izdelkov in narekovele uvedbo podobnih konstrukcijskih in tehnoloških ukrepov tudi v proizvodnji talnih transportnih naprav, saj je le-ta v precejšnji meri vezana na elemente iz proizvodnje vozil.

3. Tekoči proizvodni program

Nova transportna tehnologija, ki je slonela na uporabi viličarjev, je zahtevala družino izdelkov, ki bi ustrezali potrebam v različnih vejah industrije, gradbeništvu, lesne industrije, skladiščih, lukah itd. Da bi zadostili željam širšega kroga uporabnikov, smo postopoma uvajali viličarje in mobilna dvigala večjih nosilnosti in druge naprave po tem vrstnem redu:

- 1960 — mobilno dvigalo MD 4
- 1963 — hidravlični bager B-035, viličar V 2
- 1964 — mobilno dvigalo MD 8
- 1968 — viličar V 7,5
- 1969 — viličar V 12, mobilno dvigalo MD 5
- 1972 — mobilno dvigalo MD 6
- 1976 — družina viličarjev nove oblike, postopno
- 1977 — mobilno dvigalo MD 12
- 1978 — viličar V 10, mobilno dvigalo AD 12,5

Viličar V 3,5, mobilno dvigalo MD 4 ter mobilno dvigalo MD 8 smo zaradi pomanjkanja konstruktorskih zmogljivosti razvili v sodelovanju z Industrijskim birojem, viličar V 12 pa skupno z italijansko firmo OM. Sestavljalni način in pretežna uporaba domačih elementov ter komponent sta bila osnovno načelo pri konstruiranju navedenih strojev.

Uvajanje novih izdelkov in večja proizvodnja sta zahtevali dodatne montažne prostore. V letu 1965 smo zgradili južni prizidek pločevinarne, v katerem smo montirali lažje viličarje (V 2, V 3,5), težje viličarje, mobilna dvigala in hidravlične bage pa smo sestavljali še naprej v prejšnjih prostorih.

Na vsebino tekočega proizvodnega programa je bistveno vplivala ustanovitev ZPS in drugi dejavniki v jugoslovanskem prostoru.

Ustanovitev ZPS v letu 1973 je privedla do usklajevanja programov med podjetjema Indos in Litostroj. V tem okviru smo pripravili tudi predlog za ustanovitev posebnega obrata, ki naj bi izdeloval elemente in sklope za viličarje obeh proizvajalcev (Kisovec). Zaradi drugačne odločitve tamvajšnjih upravnih organov pa ideja žal ni bila sprejeta. Kljub temu pa smo po daljših razgovorih in analizah razvoja obeh podjetij razmejili dejavnost na področju proizvodnje viličarjev. Indos naj bi po tem dogovoru izdeloval dieselske viličarje do nosilnosti 2,99 t, Litostroj pa dieselske viličarje z nosilnostjo nad 3 tone.

V skladu s sporazumom smo opustili izdelavo viličarja V 2, Indos pa je prenehal izdelovati viličar nosilnosti 3,2 t.

Premajhne proizvodne zmogljivosti v našem podjetju in hkrati specializirani proizvajalci gradbenih strojev v Jugoslaviji sta bila vzrok, da smo v letu 1974 opustili tudi izdelavo hidravličnih bagrov.

Proizvodnja talnih transportnih naprav pa se med temi prizadevanji ni bistveno spreminjala. Povpraševanje na tržišču je bilo večje, kar je privedlo do tega, da se je v letu 1975 v jugoslovanskem prostoru pojavil nov proizvajalec viličarjev — POBEDA Novi Sad. Potem se je ustanovila grupacija za talni transport v Privredni komori Jugoslavije, ki združuje vse proizvajalce teh naprav in ureja njihove medsebojne odnose, usklajuje politiko cen, proizvodnih programov in skrbi, da se proizvodne zmogljivosti ne podvjujejo. Žal pa sodelovanje te grupacije ni vedno lahko. Tako se v novem času zopet srečuje z novim proizvajalcem, ki namerava z nakupom licenc začeti proizvodnjo viličarjev.

Navedeni vplivi so torej narekovali zožitev našega proizvodnega programa, ki se je ustalil in obsega naslednje proizvode:

- viličarje nove značilne oblike: V 3,5, V 5, V 8, V 10, V 12,5;
- mobilna dvigala: MD 6, MD 12,5;
- bremenska prijemala za viličarje, modifikacije viličarjev, ter izdelavo rezervnih delov.

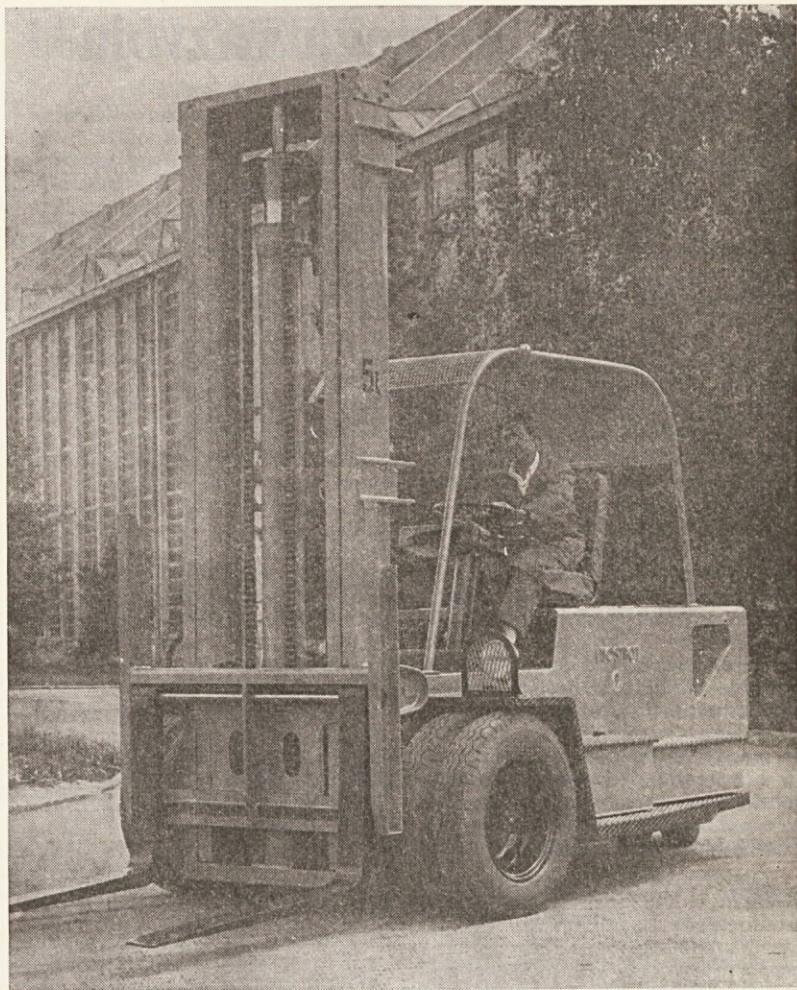
Količinski potek proizvodnje talnih transportnih naprav v obdobju 1959—1979 je razviden s slike. Nihanja izdelanih količin so posledica naročil za industrijske objekte in druge individualne naprave, ki so imela vedno prednost. Kljub takim pojavom smo v obdobju 1959—1979 izdelali skupno 3430 viličarjev, mobilnih dvigal in bagrov. Na domačem tržišču smo jih prodali 3100 (90%), izvedli pa smo jih 330 (20%). Proizvodnja viličarjev je nihala, v zadnjih letih pa je začela konstantno naraščati. To naraščanje je rezultat začetka proizvodnje transportnih vozil in naprav v novi temeljni organizaciji TOZD TVN.

4. Izvoz in sodelovanje s tujino

Tudi izvoz viličarjev je v tem obdobju zavzel vidno mesto.

V letih 1963—1976 smo občasno izvažali skupine viličarjev v ZSSR, ČSSR, Kolumbijo, Indonezijo, Libijo, Tunizijo, Etiopijo, Poljsko, Pakistan in Zambijo. V letih 1972—1976 pa smo izvozili v Italijo precej sestavnih delov za viličarje v okviru sodelovanja z italijansko firmo OM. Litostroj je razvil in izdeloval kompletne dvigalne mehanizme in podvozje s prednjo in zadnjo premo ter krmilnim mehanizmom in jih po-

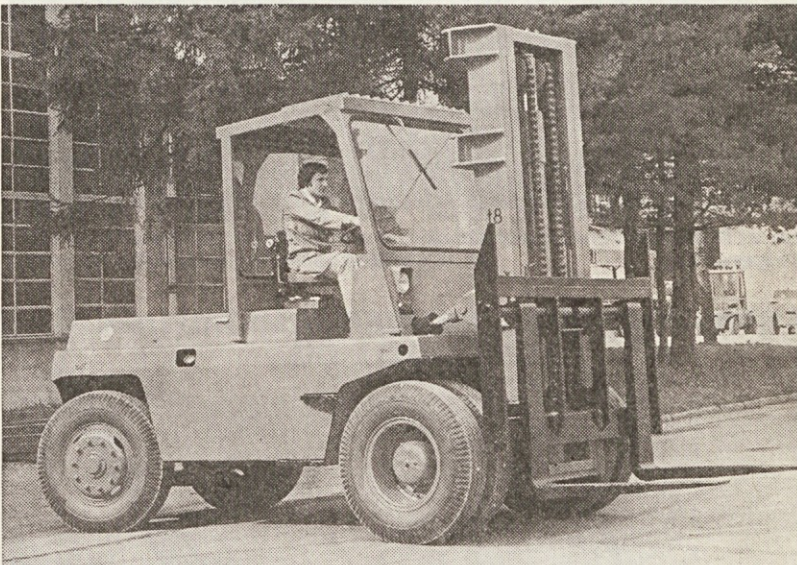
(Nadaljevanje na 8. strani)



Viličar nosilnosti 5 t — prototip



Viličar 3,5 — ds/2



Viličar V 8 — ds



Mobilno dvigalo HMD 6 (vse foto J. Žlebnik)

KAKO JE POTEKALA GRADNJA

(Nadaljevanje s 6. strani)

nam je uspelo realizirati naša izhodiščna načela, pri dveh pa se je zaradi restrikcij uvoza iz zahodnih držav zataknilo.

Večina strojev je že vgrajena in pripravljena za proizvodnjo, ki bo v kratkem stekla, nekateri stroji pa že proizvajajo in imamo z njimi že nekaj delovnih izkušenj. Naše dosedanje izkušnje z numerično krmiljenimi stroji in razgovori s priznanimi strokovnjaki s tega področja potrjujejo, da je bila naša odločitev pravilna. Stroje smo kupili pri prizna-

nih evropskih proizvajalcih, kot L-o KOLB, HURTH in LIEB-so: G. Fischer, INDEX, EX-CELL-HERR, kar je tudi jamstvo za kvaliteto.

Pretežni del domačih strojev so nam dobavili priznani jugoslovanski proizvajalci odrezovalnih strojev: Prvomajska, Potisje in Ivo Lola Ribar. To so klasični stroji, z novimi numerično krmiljenimi, ki jih zdaj tudi oni že osvajajo, pa imajo premalo izkušenj, da bi mogli na domačem trgu uspešno konkurirati tujim, saj so ti znatno zahtevnejši od klasičnih. I. Gantar

MARKETING

NAČIN PRODAJE DOMA IN V TUJINI

V TZ Litostroj proizvodjamo viličarje in nakladalnike, plod lastnega razvoja, že od leta 1959 in v vsem tem dvajsetletnem obdobju se soočamo z izrednim povpraševanjem kupcev. Obseg proizvodnje, ki se je z leti spreminjal, ni nikoli omogočil popolnega zadovoljevanja potreb predvsem zaradi dolgih dobavnih rokov in individualnega obravnavanja posameznih kupcev. Prav zaradi tega je nova proizvodnja zasnovana mnogo širše, tako da bo lahko stopila v korak s stalno rastočimi potrebami na področju uporabe transportnih vozil in naprav.

Uvodne ugotovitve pa kažejo tudi drugo plat. Dva in polkrat povečan obseg proizvodnje zahteva skrajno zavzet pristop tudi na področju prodaje, pa čeprav je konjunktura še tako velika. Statistični pregledi in evidenčno poslovanje ne bo dovolj. Slika dosedanjega stanja kaže, da dobršen del (skoraj 50 %) naše proizvodnje prodamo preko trgovske hiše Metalka, s katero nas veže tudi samoupravni sporazum o poslovnem sodelovanju in sporazum o sovlaganju v novo investicijo TVN. Poleg dobrih strani ima takšen način prodaje tudi slabo stran, ki se kaže predvsem v slabem stiku s samimi končnimi porabniki naših nakladalnikov ter v slabšem zaznavanju specifičnih zahtev.

Naslednje področje, ki ga neogibno narekujejo splošna gospodarska gibanja, je izvoz. Res je, da na tem področju prav zaradi nenasitnosti domačega trga nismo storili veliko. Res je tudi, da že zaradi objektivnih pogojev težko dosegamo konkurenčno ceno na zahodnem trgu, vendar svojo možnost vidimo prav v lastnem razvoju, ki ga negujemo vsa leta. Proizvajalcev težkih nakladalnikov v svetu ni veliko. Seveda pa je pri izvoznih dejavnosti potrebna taktika usmeritve na eno, dve tržišči, ki ju intenzivno obdelamo ter tam nastopimo z večjimi količinami in istočasno nudimo zaokroženo ponudbo s servisno in zastopniško mrežo. Misel o prodaji nekaj proizvodov danes

na ta, jutri na oni trg, smo že zdavnaj opustili.

Čeprav so naši viličarji plod lastnega razvoja, pa danes vanje vgrajujemo manjšo količino delov iz uvoza (okrog 6 %). Prav na tem področju se odpirajo določene možnosti kooperacije, da bi tako popolnoma izravnali uvozne komponente z izvoznimi. Misel je preprosta in jasna, osnovo pa najde v najmodernejši strojni opremljeni tehnologiji, s katero so možni tudi najtežji, najbolj zapleteni in izredno precizni obdelovalni postopki.

Občutno povečan obseg proizvodnje pa nas bo silil v dolgoročne in predvsem cenejše rešitve tudi na drugih področjih. Obstoječa mreža kooperantov, ki jo predstavljajo domači proizvajalci, je široka, istočasno pa na nekaterih mestih premalo trdna. Preskrba motorjev poteka brez težav, problemi pa se pojavijo zaradi nerednih dobav nekaterih vrst ventilov. Situacija z vodili je podobna in smo jo primorani reševati z uvozom iz Bolgarije. Posebno poglavje so vilice. Se bi se nasli deli in sklopi, ki nam občasno povzročajo resne probleme, predvsem z neprimernim zavlačevanjem dobavnih rokov. Iz potrebe, ki jih narekuje praksa ter v duhu zakona o združenem delu, smo resno zastavili delo tudi na tem področju. Da bi si zagotovili stalne, predvsem pa kvalitetne dobave zvarjencev že v letu 1980, pričnemo s sovlaganjem v novo tovarno v Murski Soboti, ki bo pozneje organizacijsko predstavljala samostojno temeljno organizacijo v okviru DO TZ Litostroj. Sovlagali bomo v delovno organizacijo Fekrom zaradi razširitve proizvodnje vilic. Sovlagali bomo v vseh tistih OZD, kjer si želimo zagotoviti kvalitetne in točne dobave. Bodoča mreža kooperantov mora biti še trdnjša, poslovne vezi, ki jo vežejo, pa uhojene in gladke. Povsem jasno prevladuje spoznanje, da je to edini način, ki sploh omogoča nadaljnje kvalitetne korake na poti našega viličarja.

Poseben problem predstavlja servisiranje in oskrba tržišča z rezervnimi deli. Če smo se pri relativno manjših količinah proizvedenih viličarjev zadovoljevali z dokaj skromno zalogo rezervnih delov, katerih prodaja je potekala v samem Litostroju, v bodoče takšen način verjetno ne bo smotrni. Predvsem bo potrebno rešiti probleme v sami proizvodnji, tako da bomo skladišče rezervnih delov zapolnili v takšnih količinah in izboru, kot ga narekujejo potrebe uporabnikov naših proizvodov. Če izdelanim listam kritičnih delov se bomo lahko v večji meri približali tudi z novim načinom organiziranja proizvodnje, ko bodo določeni sestavni deli izdelani na zalogo in tako uporabni za redno proizvodnjo, kakor tudi za rezervne dele. Podobne korake bomo naredili tudi na področju delov, ki jih dobivamo naravnost od zunanjih dobaviteljev.

Vsekakor je že danes povsem jasno, da bo potrebno okrepiti servisno mrežo, oziroma storitve, ki jih lahko nudimo pri samem uporabniku. Za večja popravila bo poleg že obstoječih kapacitet v TOZD PTS (Servis) na razpolago tudi manjša delavnica z visokokvalificiranimi delavci. Pri vsem tem nas vodi misel, da je naš končni proizvod lahko le celotna ponudba z vsemi potrebnimi storitvami.

Vse ideje in zamisli, ki se porajajo ob prelomnem trenutku, predvsem pa smernice, ki smo jih začrtali že mnogo prej, vključujejo neizpodbitna dejstva, da se tržna situacija, ki je trenutno še vedno zelo ugodna, počasi spreminja. Novi koncepti proizvodnje in nove ideje, ki jih vgrajujemo, se porajajo prav iz tega spoznanja. In prav je tako!

S. Stalowsky

UGODNI REZULTATI GOSPODARJENJA

V prvih devetih mesecih letošnjega leta smo v Litostroju dosegli najboljše rezultate v zadnjih nekaj letih. Devetmesečna bilanca poslovanja kaže, da smo imeli za 33 % večji celotni prihodek kot v enakem obdobju lani, ob tem pa za 35 % večji dohodek in čisti dohodek kot v lanskem devetmesečju. Na ta način smo letni plan izpolnili pri celotnem prihodku s 74 %, pri dohodku s 70 %, pri čistem dohodku pa z 69 %. Z doseženimi rezultati smo lahko pokrili obveznosti iz dohodka v višini 74 % od letno predvidenih, kar je za 36 % več kot v istem obdobju lani, v celoti pa smo pokrili tudi realizirane osebne dohodke. V sklad skupne porabe za stanovanjsko izgradnjo smo izdvojili 73 % letno planiranih sredstev, kar je za 23 % več kot v lanskem devetmesečju. Tudi v sklad skupne porabe za druge namene smo izdvojili že 63 % letno predvidenih sredstev, kar pa je kar za 86 % več kot v lanskem devetmesečju. Pri tem je večina temeljnih organizacij svoj sklad skupne porabe oblikovala že v višini 75 % letnega plana. V rezervni sklad smo izdvojili za 40 % več kot v lanskem devetmesečju, v poslovni sklad za obvezna posojila pa kar za 101 % več kot v istem obdobju lani.

Še najbolj pa je zgovoren podatek, da smo v poslovni sklad za lastno razširitev materialne osnove dela izdvojili kar 73 milijonov din, s čimer smo dosegli že 162 % letno predvidene akumulacije. K temu lahko dodamo še podatek, da smo v tem času pokrili tudi 75 % letno predvidene amortizacije nad predpisano minimalno, kar znese dodatnih 30 milijonov din akumulacije. Povedati pa je treba tudi, da prav tako tekoče pokrivamo vse stroške za raziskave in razvoj, ki letno znašajo okrog 25 milijonov din.

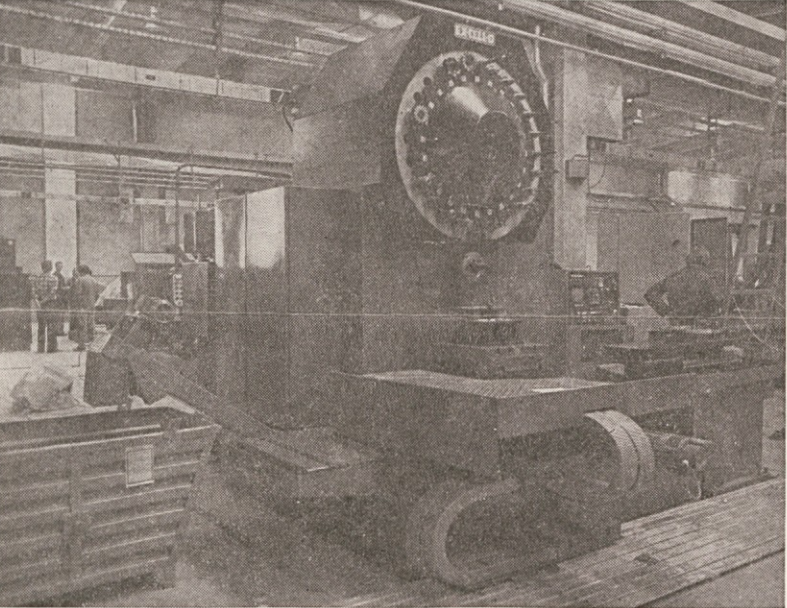
Izplačilo osebnih dohodkov je potekalo v okviru plana. Tako smo v preteklem devetmesečju dosegli povprečni mesečni neto OD na zaposlenega v višini 7.510.— din, vendar, je povprečni neto OD na zaposlenega v septembru že 8.228,25 din.

Doseženi rezultati so vsekakor zelo ugodni, zato ni naključje, da kljub težavam, ki pestijo jugoslovansko in svetovno gospodarstvo, v Litostroju kakih večjih problemov okrog likvidnosti doslej nismo imeli. Tudi restrikcije na kreditnem področju nas niso prizadele, saj nam je lastna akumulacija omogočila financiranje večjega obsega vlaganj v proizvodnjo.

Celo devizno področje, ki je vse bolj problematično pri številnih podjetjih, v Litostroju ni povzročilo kakih bistvenih zastojev. Kljub sicer relativno visokim potrebam po uvozu repromateriala, ki nam ga velikokrat narekujejo s svojimi zahtevami po nekaterih uvoženih sestavnih delih naših proizvodov pa tudi slaba založenost jugoslovanskega trga za repromaterialom, smo v Litostroju vse doslej z ustrezno izvozno usmerjenostjo uspeli pokrivati uvozne potrebe z lastno ustvarjenimi devizami.

Ob sprejemanju plana za leto 1979, ki je bil zelo ambiciozen in vsekakor zahtevnejši kot v preteklih letih, vendar pa glede na investicijsko izgradnjo nujen, je bila jasno izražena pripravljenost vseh, da se smelo spoprimemo z nalogami, ki smo si jih zadali. Doseženi rezultati so dokaz, da prizadevanja niso bila zaman. Že zdaj lahko ugotovimo, da bomo večji del planskih zadolžitvev za letošnje leto v celoti izpolnili, nekatere pa celo presegli.

T. Žižić



Najdražji in verjetno najboljši NC stroj v novi tovarni pred pričetkom obratovanja. Na sliki lahko vidimo naprave za avtomatsko (programirano) menjavo orodja in palete z obdelovancem (Foto: E. L.)

FINANČNA KONSTRUKCIJA

V skupno naložbo — investicijo v razširitev proizvodnje transportnih vozil in naprav vlagajo poleg investitorja TOZD TVN, TZ Litostroj (iz združenih sredstev ostalih temeljnih organizacij) še naslednji sovlagatelji:

- Metalka, Ljubljana,
- ZIV TAM, Maribor,
- Mlinostroj, Domžale.
- Združena podjetja strojegradnje (ZPS)

V investicijo vstopa investitor predvsem s lastnimi sredstvi, ki znašajo kar 90,6 % predračunske vrednosti investicije. Seveda niso vsa ta sredstva lastna sredstva TZ Litostroj, temveč so tu vsi tudi krediti, ki jih bomo morali vračati bankam.

Struktura lastnih sredstev je torej taka:

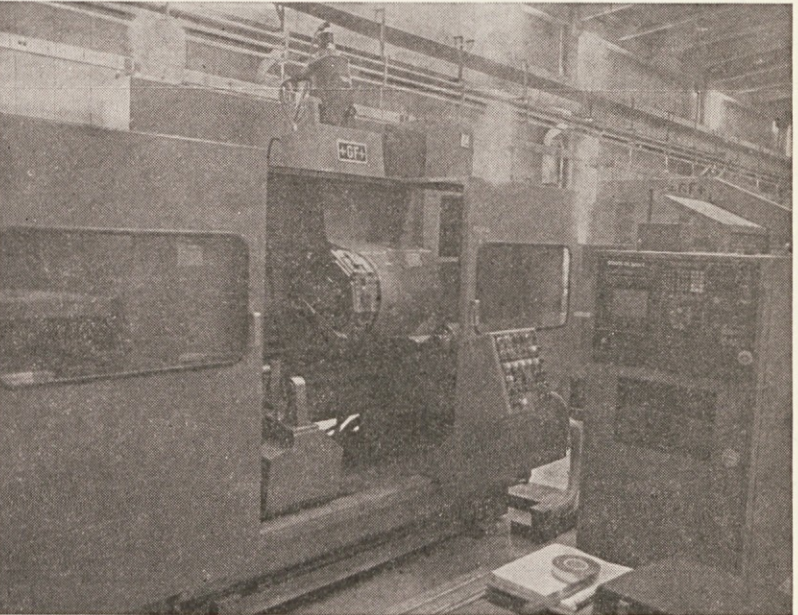
(Znesek v 1000 din)	
— TZ Litostroj, TOZD TVN:	41.000
— TZ Litostroj, združena sredstva ostalih tozdov:	92.257
— kredit Ljubljanske banke:	216.000
— domači komercialni krediti:	17.200
— tuji krediti:	48.000
Skupaj:	414.457

V investicijo združujejo sredstva tudi štirje zunanji sovlagatelji, ki so vsak po svoje zainteresirani za razširitev proizvodnje talnih vozil in naprav. Struktura in delež sovlagateljskih sredstev je naslednja:

(Znesek v 1000 din)	
METALKA, Ljubljana	20.000
ZIV TAM, Maribor	14.900
MLINOSTROJ, Domžale	1.350
ZPS	3.750
Skupaj	40.000

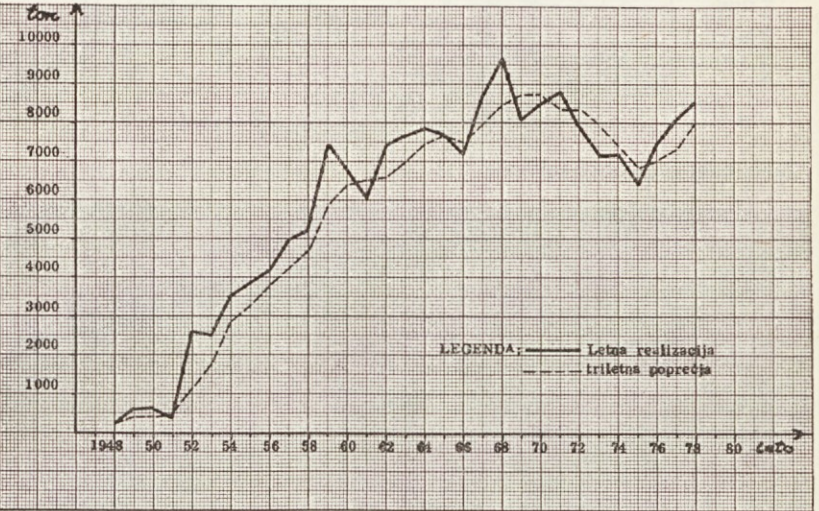
Celotna predračunska vrednost = 454.457

M. Levstek



Numerično krmiljena stružnica Georg Fischer v fazi umerjanja in priprave za poizkusno proizvodnjo (Foto E. L.)

BLAGOVNA REALIZACIJA V LETIH 1947—1978 DO LITOSTROJ



Krivulja blagovne realizacije je v zadnjih tridesetih letih večkrat zanihala. Toda njen dolgoročni trend je nesporno pozitiven.

Izjema je le obdobje 1968—1975, ko smo čistili proizvodni program in uvajali nove proizvode. Toda od leta 1975 dalje ponovno dosegamo ugodno stopnjo dviga blagovne realizacije.

Pot ustvarjalnosti in samoupravnih izkušenj

Prvi proizvodi, ustvarjeni v letu 1947, to je v letu otvoritve, so bili dokaz, da je odločitev družbe o izgradnji Litostroja pravilna in da si je s tem litostrojki delavec ustvaril pogoje za napredek in nemoten razvoj. V prvem letu obstoja je bilo v Litostroju 629 delavcev, danes pa smo kolektiv, ki šteje 3614 zaposlenih in ima razvit samoupravni sistem.

2. septembra 1950 so delavci Litostroja prevzeli tovarno v upravljanje. Začela se je pot samoupravnih odnosov in vključevanje delavca v upravljanje s tovarno.

Nenehna rast proizvodnje in številčnost kolektiva sta zahtevala, da se morajo vsi dejavniki vključevati v proces razvoja samoupravnih odnosov pri vodenju tovarne. Iskanje poti ob nenehni zahtevi delavca, da sodeluje in odloča pri upravljanju s tovarno, je narekovalo gibanje organizacije dela in poslovanje v tovarni in vključevanje čim širšega kroga delavcev v samoupravni proces.

Z uvedbo ekonomskih enot se je sprostila utesenjenost samoupravljanja, odgovornost se je prenesla na več faktorjev v procesu ustvarjanja. Kaj hitro smo ugotovili, da sta planiranje in izpolnjevanje plana ključni komponenti pri nadaljnjem razvoju. Nemoč nad dohodkom, ki ni v oblasti delavca, povzroča nemire in nestrpnost. Samoupravnim odnosom, ki smo jih razvili, ni sledila zakonodaja. Zveza komunistov kot idejna sila in glavni nosilec preobrazbe je s težavo obvladovala situacijo. Ugotovili smo, da je potrebno razčistiti med seboj in v sebi, da je delavec toliko upravljalca, kolikor mu omogočimo, da to je.

Pričelo se je obdobje, ko smo uresničili načelo, da so vodilni in vodstveni delavci lahko le tisti, ki so s svojim dosedanjim delom dokazali, da niso samo strokovnjaki

podlago. Prišli smo do odločitve, da je potrebno v čim krajšem času uvesti zakon o združenem delu. Na čelu te naloge so bili zopet člani Zveze komunistov, ki so s pozitivnim delovanjem v svojih



Najljubši gost ob ogledu Litostroja ob 25-letnici samoupravljanja (Foto J. Jeraša)

poklica, temveč in predvsem zdravi družbeni delavci; da so dojeli, da je moč kolektiva v omogočenih pogojih za nemoteno delo samoupravnih organov in družbenopolitičnih organizacij. To načelo smo uresničevali z doslednim izvajanjem reelekcije in preverjanjem uspešnosti vseh vodstvenih kadrov. S tem smo dosegli, da se je utrdil proizvodni program Litostroja in da je delavec-samoupravljalca odločujoči faktor nadaljnje usmeritve koncepta razvoja. Ustavna dopolnila so nam

omogočila, da so načela, ki smo jih že izvajali, dobila zakonsko sredinah dosegli dejansko vključitev delavca kot odločujočega faktorja pri celotnem procesu. Delegatski sistem je uresničil hotenje, da delavec kot ustvarjalec vpliva na celotno družbeno reprodukcijo.

Prva organiziranost delovne organizacije na temeljne organizacije združenega dela je bila skromna in ni bila niti dobro izpeljana. Ugotovili smo, da veliki tozdi niso v skladu z našimi že-

ljami in da branijo samoupravne odnose. Zato smo izpeljali ponovno organiziranje na več tozdov. Beležili smo prve uspehe, ki so nam podkrepili trditev, da manjše zaključene celote kot tozdi zadostijo pogojem uresničitve zakona o združenem delu. Zato smo leta 1976 izvedli ponovno reorganizacijo delovne organizacije in na podlagi izkušenj ustanovili trinajst temeljnih organizacij in dve delovni skupnosti — delovno skupnost posebne finančne službe in delovno skupnost skupnih služb.

Ta prerez skozi najpomembnejše mejnike, ki so nudili razvoju samoupravljanja nemoten razvoj, nam pove, da ga ni delavca, ki ni sodeloval v tej ali oni obliki samoupravljanja, da so se samoupravljalci Litostroja kalili v praksi, da je danes vsak tretji zaposleni aktivno vključen v organih upravljanja, da je Zveza komunistov podvojila svoje članstvo in je bila vedno nosilec preobrazbe. Zato lahko trdimo, da je vpliv družbenopolitičnih organizacij pri osvajanju novih samoupravnih družbenoekonomskih odnosov odločilnega pomena. Vedno smo prehiteli zakonodajo, zato smo bili tudi vedno vzorec, model, na katerem so se drugi učili, kako urediti samoupravne odnose.

S široko akcijo izobraževanja vseh članov Zveze komunistov, s prevzemanjem pobud sindikata kot nosilca vseh izvedb samoupravnih organiziranosti in z aktivnim delom mladine smo dosegli, da se je naše življenje v zadnjih desetih letih odvijalo po naprej zastavljenih planih in da je kolektivno vodenje že uresničeno v našem sistemu samoupravljanja.

Zato so bili tudi naši jubileji, praznovanja in številne delovne zmage vedno prikaz uspehov proizvodnje in njenih dosežkov doma in v svetu, kakor tudi uspehov razvoja samoupravnih odnosov in odraz vpliva na njihovo preobrazbo. Zato smo lahko smelo in brez zadržkov razvijali samo-

upravne odnose, ko smo doživeli potrditev svojih hotenj v besedah, ki nam jih je ob 25-letnici obstoja izrekel predsednik CK ZK Slovenije tovariš France Popit: »...da bi se vselej zavedali, da ne oblikujete samo jekla in železa, marveč tudi sedanjost in bodočnost socialistične Slovenije in Jugoslavije!«

F. Jevnikar

POPRAVKI IZ PREJŠNJE ŠTEVILKE

Tudi v oktobrski številki časopisa je prišlo na žalost do nekaj napak, ki jih želimo sedaj popraviti. Na prvi strani je bil objavljen članek Podelitev priznanj sindikata, kjer smo pri področju za kulturno in rekreativno dejavnost narobe napisali, da je tovarišica Marija OBERSTAR dobila za svoje udeleževanje srebrno značko. Pravilno je, da je dobila tovarišica Oberstarjeva srebrno plaketo.

Na prvi strani je prišlo do dveh napak tudi v članku Za boljše rezultate. Obe napaki sta se pojavili v drugem stolpcu in sicer v stavkih: »Prav tako nam je znana smernica o omejevanju denarja v obtoku (pomotoma smo napisali v oktobru) kar ima za posledico znižano napajanje reprodukcije s sredstvi in povzroča manjšo likvidnost tekočega poslovanja.« Malo nižje je bila napaka v stavku: »Kako važni so ukrepi, ki jih izvajamo v okviru borbe za gospodarsko stabilizacijo, zgovorno govori tudi eden zadnjih sprejetih ukrepov (narobe je bilo uspehov), in sicer zamrzitev cen na nivoju, kot je bil meseca avgusta.«

Na 13. strani smo objavili tri pesmi avtorice Olge JERONČIČ, ki smo jo narobe podpisali kot Olgo Jovančič. Tovarišici Jerončičevi in ostalim se za napake opravičujemo!

Uredništvo

Drugo jesen še ena tovarna

(Nadaljevanje z 10. strani)

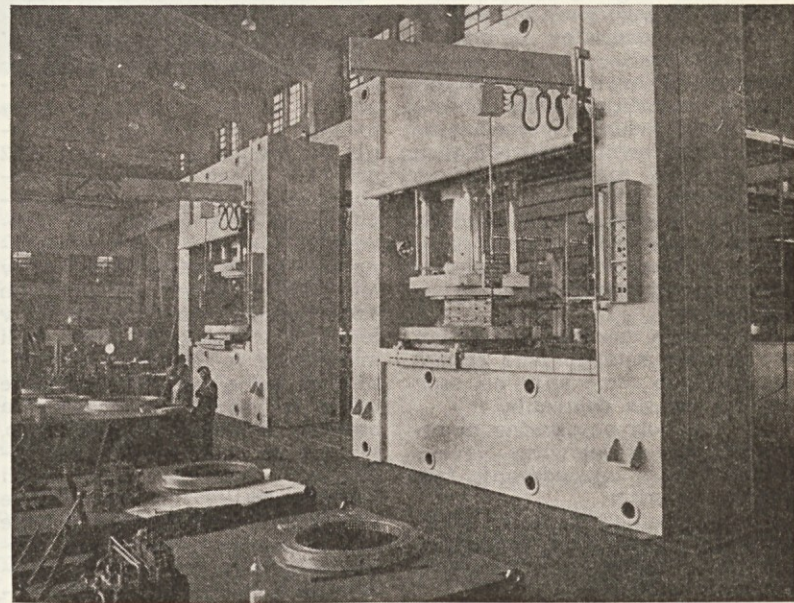
in utrjen teren in izkopano gradbeno jamo. Istočasno smo morali prestaviti tudi vse komunalne vode, ki so do tedaj potekali čez gradbišče.

Redna gradbena dela so se začela z izkopom jam za postavitev točkovnih temeljev, v katere so kasneje vbetonirali nosilne stebre. Potrebno je bilo izdelati kar 60 točkovnih temeljev za proizvodno halo in 48 manjših za upravni del. Vzporedno so v kalup ulivali stebre, katerih vsak tehta kar 18 ton. Manjše stebre v upravnem delu so izdelovali kar na mestu. Ker bo proizvodna hala opremljena s težkimi dvigali, so temu primerni tudi betonski vezni elementi — žerjavne proge. Tudi te so ulivali v ležeče kalupe ob gradbišču. V ilustraciji naj povemo, da je posamezen element težak 24 ton, potrebujemo jih pa 54. Ker je samo

gradbišče z odlagališčem premajhno za sprejem vseh potrebnih betonskih in drugih elementov, izdelujejo izvajalci v svojih obratih izven Ljubljane strešne AB nosilce, male stebre, težke 5 ton, ki bodo vgrajeni med žerjavno progo in streho, odkapnike, pokrivne plošče za streho, montažne strope za upravni del itd. Te elemente bodo pač po potrebi vozili na gradbišče. Verjetno je za nas zanimiva današnja tehnologija gradbenikov. Stari Litostrojčani se še spominjajo lopat, samokolnic, visokih opažev, gradbenih odrov: največ ročnega dela. Toda danes, ko sta tehnika in tehnologija gradbeništva napredovali, potekajo dela nekoliko sodobneje. Na našem gradbišču je montaža potekala takole: močna roka mobilnega dvigala je dvignila nosilni stebel in ga postavila v točkovni temelj, nakar je mešalec pripeljal beton za zalitje stebra ter ga tudi

zalil. Nad stebre so postavili žerjavne proge, nadnje pa še male stebričke, šele nato pride streha. Gradbeniki SGP Slovenija ceste pravijo, da trenutno nikjer v Sloveniji ne izdelujejo tako težke hale. Zunanji videz nove tovarne bo enak prvi (TVN), če seveda zamenjamo višino. Tudi pri tej gradnji bomo za fasado uporabili bele sendvič plošče, ki so izdelane iz aluminijeve pločevine polnjene s poliuretansko maso. Te plošče se odlikujejo po dobri toplotni izolaciji, majhni teži ter enostavni montaži. Pa še lepe so povrhu. Streha bo dvokapna, z vdolbinami svetlobniki, ki bodo v našem ljubljanskem podnebnju zagotavljali povprečno osvetlitev 250 luxov. Sam upravni del bo obrnjen proti severovzhodu ter bo enake izvedbe kot pri hali TVN.

Vse terminske obveznosti določa priloženi terminski plan za objekt PPO. V njem so natančno opredeljene obveznosti izvajalca, tako za izdelavo proizvodne hale kot tudi upravnega dela. Zaradi preglednosti niso prikazane dejavnosti, vidne pa so glavne faze izdelave objekta. Najvažnejši datum je rok izgradnje, to je konec oktobra 1980. Ostali roki nam služijo kot kontrolne informacije pri terminskem zasledovanju investicije; odstopanje od teh sprožijo intervencijske informacije, ki jih skupno z izvajalcem del obravnavamo na rednih tedenskih sestankih. In kaj nam pove kratak pogled na terminski plan? Da si gradbeniki prizadevajo nadoknaditi približno 10-dnevno zamudo pri gradnji upravnega dela, da poteka montaža proizvodne hale, da je nekaj gradbeniško-inštalacijskih del za zunanje komunalne priključke že izvršenih, da poskušamo že na začetku gradnje vzpostaviti tako sodelovanje, ki bo investicijo pravočasno zaključilo. V zelo neugodni situaciji bi se znašli, če bi zakasnili. Zakaj? S pričetkom rednega obratovanja, ko



Hidravlični krivilnik vrste HKO-1-XXX za letalsko industrijo in ladjedelništvo (Foto M. H.)

naj bi investicija že dala prve finančne rezultate, bomo začeli odplačevati anuitete. Ljubljanska banka je kot sofinancer nastopila proti nam zelo korektno, ko je dovolila šestmesečni moratorij za odplačila, vendar moramo računati z našim ciklusom proizvodnje, ki je sedaj odločno predolg.

Če bo investicija kasnila, bodo kasnili tudi prilivi sredstev. Ker bo potrebno anuitete odplačevati, bi morali vzeti kratkoročni kredit za vračila dolgoročnega kredita in tako dalje v nelikvidnost. Nelikvidnost pa pomeni možne zastoje v proizvodnji, ki ponovno povzročijo količinski in finančni izpad sredstev. Prav to pa se ne sme zgoditi. Zato moramo resnično skrbeti za pravočasno dokončano investicijo.

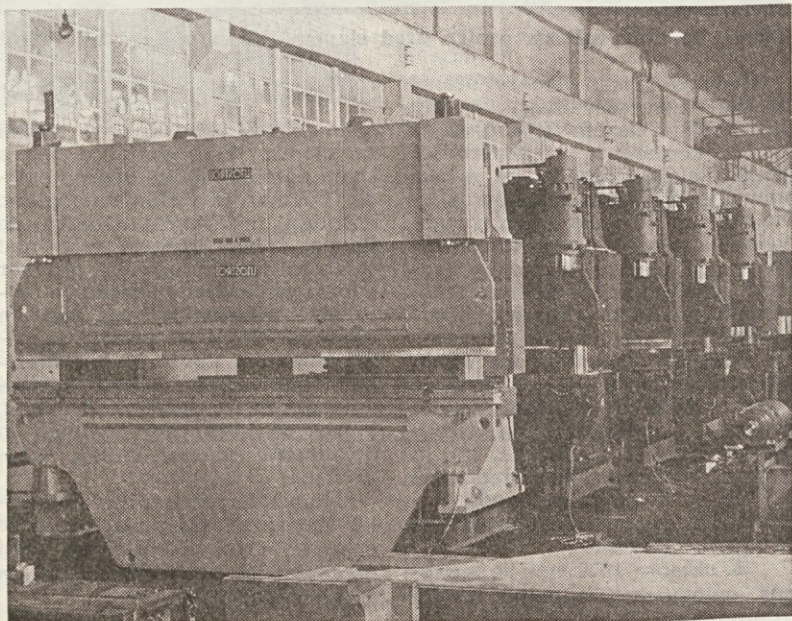
Seveda ne smemo pozabiti tudi na tehnološko opremo v novi tovarni. O njej je že bilo dovolj napisanega, vendar naj jo osvetlimo s terminskega vidika. Z uvoženo opremo s področja SEV ni težav, bo pravočasno dobavljena. Te-

žave pa so z uvozom iz EGS, ker kljub vsem goram papirjev nismo uspeli dobiti deviznih pravic za uvoz. Pogodbe z dobavitelji so sicer podpisane z namenom, da obdržimo ugodno letošnjo ceno in dobavni rok. DK je obljubljen in upamo na pravočasno dodelitev. Tudi domača oprema bo prispela v pravem času. Posebej moramo omeniti izdelavo dvigalne opreme, ki jo izdelujemo samo v DO Litostroj. Samo pravočasna izdelava dvigal bi omogočila pravočasno montažo strojev in ostale opreme, kar je tudi pogoj za pravočasni pričetek rednega obratovanja.

Iz vsega tega lahko povzamemo tisto, kar je odločilno za uspešno upravljanje investicije:

- dobro preučena tehnologija,
- temeljite priprave,
- pravočasna izvedba investicije,
- predviden finančni okvir.

P. Vogrič in P. Kopitar



Hidravlični zapogibnik vrste HKOC-1-XXX/XX (Foto J. Žlebnik)

V NASLEDNJEM SREDNJEROČNEM PLANSKEM OBDOBJU 1981—1985 BO LITOSTROJ DOSEGEL ZNATNO POVEČAN OBSEG POSLOVANJA

Pogled v prihodnost Litostroja

V dosedanjem razvoju TZ Litostroj beležimo velike dosežke tako v uresničevanju socialističnih samoupravnih odnosov, kot tudi na gospodarskem in socialno ekonomskem položaju.

S poudarjeno vlogo družbenega planiranja v našem razvoju smo v preteklosti opustili izključno podjetniške kratkoročne načrte in prešli na srednjeročne družbene plane za večletna obdobja, pri tem pa začetni celovito samoupravno oblikovane razvojne programe. Iz potrebe po prestrukturiranju proizvodnje v združenem delu je nastala pobuda, da je treba izdelati srednjeročne programe razvoja, zasnove na doseženem razvoju. Zato morajo pri oblikovanju in uresničevanju takih programov sodelovati poleg osnovne celice združenega dela tudi občinske skupščine kot pomemben faktor razvojne usmeritve.

S sprejemom Zakona o združenem delu, Zakona o temeljnih sistema družbenega planiranja ter vseh drugih rešitev v gospodarskem sistemu so bile postavljene celovite družbenoekonomske osnove za uresničevanje samoupravnega sistema družbenega planiranja.

Kot nosilci planiranja se pojavljajo delovni ljudje in občani združeni v združenem delu ter skupnostih. Ti so s tem, ko odločajo o pogojih, sredstvih in rezultatih lastnega in združenega dela, vse bolj tudi osebno zainteresirani, da z družbenim planiranjem ustvarijo in obvladujejo celovito družbeno reprodukcijo. Na osnovi dogovorjenih planskih usmeritev, usmeritev v hitrejši rast dohodka in dohodkovne povezanosti delovni ljudje usklajujejo in uresničujejo svoje zahteve s samoupravnim sporazumevanjem in družbenim dogovarjanjem kot stalnim procesom sistema družbenega planiranja.

Pri tem velja posebej poudariti, da se pri uresničevanju tekočega družbenoekonomskega razvoja vse bolj posvečamo zlasti naslednjemu:

1. Hitreje moramo uveljavljati socialistične samoupravne odnose in družbeno planiranje na vseh toriščih našega delovanja.

2. Vse bolj neposredno moramo vključevati delovnega človeka v snovanje in uresničevanje razvojnih usmeritev.

3. Uveljavljati moramo kvalitetne dejavnike, zlasti produktivnost dela, delitev dela, združevanje dela in sredstev.

4. Učinkovito se moramo vključevati v mednarodno delitev dela, predvsem na podlagi sodobne tehnologije, lastnega razvojnega znanja in učinkovite angažiranosti.

5. Nenehno moramo večati materialno osnovo združenega dela z večanjem storilnosti dela in dohodka.

Tudi v TZ Litostroj pripravljamo srednjeročni družbeni plan razvoja za obdobje 1981—1985. Uresničevali bomo, po potrebi pa tudi dopolnjevali obstoječi tekoči in srednjeročni plan z poslednim uveljavljanjem načela kontinuiranega in srečujočega planiranja.

Vse strateške cilje in usmeritve že vgrajujemo v smernice in elemente za temelje planov po tozkih in delovnih skupnostih kot temelje za sklepanje samoupravnih sporazumov o temeljnih planov za obdobje 1981—1985.

Izhodišča za osnove usmeritve pri uresničevanju temeljnih ciljev in nalog v srednjeročnem obdobju za leta 1981—1985

Temeljni cilji in naloge družbenoekonomskega razvoja izpostavljajo v ospredje delovnega človeka, kateremu naj bodo podrejeni vsi razvojni cilji in naloge.

Za uspešno uveljavljanje samoupravnega odločanja moramo še naprej razvijati informacijski sistem. Za ustvarjanje stabilnejše možnosti in dolgoročne socialne varnosti moramo po tozkih in delovnih skupnostih skrbeti za modernizacijo proizvodnih zmogljivosti z racionalnejšim investiranjem. Vse pa naj bi prispevali k večanju produktivnosti in dohodka na zaposlenega. Premagati moramo preobsežno zaposlenost in doseči smotnejšo razmestitev strokovnih kadrov ter njihovo vključitev v neposredno proizvodnjo. Z dolgoročnimi načrti moramo skrbeti za reševanje stanovanjske problematike.

Se naprej moramo izpolnjevati in dograjevati samoupravno organiziranost na dosedanjih temeljih, spoštovati in maksimalno realizirati samoupravni sporazum glede združevanja sredstev iz dela dohodka v obratna sredstva in poglobljati družbenoekonomske odnose v pravilnejšo medsebojno delitev pri celokupnem prihodku in dohodku.

Osnove dosedanjega razvoja nas z družbenopolitičnega vidika razvoja silijo, da tudi v bodoče predvidevamo poglobljanje samoupravnih odnosov in delegatskega sistema v naši samoupravni družbi, z ekonomskega vidika razvoja pa, da stalno težimo k razširitvi tistega področja proizvodnega programa, po katerem so tržne analize pokazale potrebe. V zvezi s tem smo že prešli na razširitev proizvodnje talnih transportnih naprav z začetkom obratovanja v letu 1979. Ta proizvodnja bo dosegla ta vrh v letu 1982 pri 7.300 tonah proizvodov, preoblikovalna oprema s prigradnimi orodji in z vhomom in izhomom podaje materiala kot posebne veje pa bo začela obratovati v letu 1980 (s polno zmogljivostjo 4.000 ton letne proizvodnje pa v letu 1981). Razširili bomo tudi metalurške in pločevinarske obrate za večje, težje individualne ulitke iz jekla in zvarjencev za osnovno in blagovno proizvodnjo, pri tem se bodo zmogljivosti podvojile. V letu 1980 bomo začeli rekonstrukcijo obratov težke strojegradnje, ki zajema izdelke individualnega proizvodnega programa do največjih gabaritov. Tudi tu se bodo zmogljivosti podvojile. Poleg razširitve dosedanjega klasičnega programa nameravamo po letu 1985 izdelovati opremo za jedrske elektrarne in težke specialne obdelovalne stroje z numeričnim krmilnim vodenjem (hidravlično mehanski del razvoja bomo opravili v Litostroju, elektronski del pa v Iskri Kranj). V letu 1980—1981 bomo predvidoma kupili večji računalnik s terminali za večje tozde in delovne skupnosti. Ta naj prevzame poleg vseh nalog računalniške obdelave in informacij tudi računalniško vodenje proizvodnje novih tovarn za talna transportna vozila in preoblikovalno opremo. Proti koncu naslednjega petletnega obdobja bomo pričeli graditi inštitut za razvoj in raziskave, ki bo opravljal laboratorijske raziskave na področju hidravličnih strojev in naprav.

Z navedenimi ekonomskimi razširitvami bodo TZ Litostroj v naslednjem obdobju spadali med najsodobnejše opremljene organizacije združenega dela, saj bodo sposobni opravljati proces za znatno večjo količinsko in vrednostno proizvodnjo. Pri tem se bo povečala rentabilnost poslovanja in tudi dohodek, s čimer bo Litostroj

ne in skupne potrebe. V skladu s produktivnostjo in doseženim dohodkom bomo povečali osebne dohodke in skupno porabo, pri čemer naj skupne potrebe rastejo skladno s proizvodnjo, splošne potrebe pa morajo za rastjo nekoliko zaostajati. Predvidena razvojna usmeritev nam zagotavlja večjo akumulativnost znotraj slehernega tozda, združevanje pridobljenih sredstev na dohodkovnih odnosih pa daje solidno osnovo za hitrejšo gradnjo prioritarnih investicij.

Nadaljnji in perspektivni razvoj TZ Litostroja kot celote lahko gradimo samo na vse večjem izvozu izdelkov ob istočasnem zmanjševanju odvisnosti od uvoza. Še posebno nujno je povečati delež zunanjetrgovinske menjave z deželami v razvoju.

Svoj razvoj moramo graditi na večji produktivnosti, boljši organizaciji dela in zaposlovanju le tam, če bodo opravila in naloge prispevale k večjemu dohodku. Vse bolj se bo moral krčiti obseg administrativnih režijskih del in nalog v proizvodnji in izven nje.

Globalni kazalci razvoja TZ Litostroja predvidevajo za leta 1981—1985 razvoj v skladu z občinskimi predvidevanji, z modelom mesta Ljubljane in prilagoditvijo razvoja SR Slovenije. V tem obdobju do leta 1985 bomo lahko dosegli naslednje poslovne rezultate:

— celokupni prihodek	5.868,788.000
— dohodek	1.988,819.000

J. Kušar

Vzporedno s tovarno

Sredi hitrega razvoja Litostroja v zadnjih letih je doživel svoj razvoj tudi izobraževalni center. Kot ena izmed njegovih temeljnih organizacij se je odzival kadrovskim in izobraževalnim potrebam Litostroja. V skladu z njimi je izobraževal mladino za proizvodne poklice, pa tudi zaposlene Litostrojčane ob delu. Čeprav se mladina vse manj odloča za proizvodne poklice, smo le uspevali vključevati v poklicno kovinarsko in elektro šolo za potrebe Litostroja vsako leto od 100 do 150 učencev. Letos smo zopet izšolali cel oddelek livarjev in modelnih mizarjev, v delo pa se je vključila tudi prva generacija tehničnih strojnih risarjev. Za ta poklic smo pričeli izobraževati učence — zlasti dekleta — pred tremi leti.

Ob delu izobražujemo zaposlene Litostrojčane v raznovrstnih tečajih in seminarjih, pa tudi v oddelkih poklicne in po potrebi tehniške ter delovodske šole za zaposlene. Vendar bomo morali skupaj s temeljnimi organizacijami in kadrovsko splošnim sektorjem Litostroja še marsikaj storiti za usmerjanje delavcev v izobraževanje ob delu v skladu s potrebami organizacije.

Nova tehnologija in organizacija dela zahteva tudi vedno nove profile kadrov, posodabljanje učnih vsebin in organiziranje dopolnilnega izobraževanja. To so postavile v ospredje zlasti investicije v Litostroju za izgradnjo novih tovarniških objektov z najsodobnejšo opremo. Izobraževalni center se mora prilagajati novim potrebam, kar pa je možno le ob tesnem sodelovanju z zainteresiranimi temeljnimi organizacijami in kadrovsko splošnim sektorjem na ravni delovne organizacije. Delitev dela zahteva raznovrstne delavce — od priučenih in ozko specializiranih, pa do poklicev širokega profila, tehnikov in inženirjev. Za velik del teh delavcev imamo izobraževalne pogoje v našem izobraževalnem centru.

V preteklih letih je izobraževalni center razširil svojo dejavnost še na izobraževanje mladine v poklicni kovinarski in elektro šoli za potrebe Iskrinih temeljnih oziroma delovnih organizacij ljubljanskega območja. Zgradili smo nove prostore za vzgojo in izobraževanje in modernizirali delavniško opremo ter delavnice, tako da se izobražuje danes v poklicni kovinarski in elektro šoli več kot 600 učencev za kovinarske, elektro in metalurške poklice. Okoli 160 učencev, ki se šolajo za Litostroj, prebiva v domu učencev IC.

V zadnjem času se povečuje zanimanje delovnih organizacij delu. S tem v zvezi bomo nadalj-

ljubljanske regije, da bi izobraževalni center zanje dolgoročno izobraževal mladino za proizvodne poklice, pa tudi zaposlene ob

— amortizacija	338,106.000
— akumulacija	635,640.000
— izvoz	725,128.000
— uvoz	109,200.000
— produktivnost po stopnji	4,8 %
— zaposlenost	4.591

Uresničitev tako smelega naloge srednjeročnega razvoja TZ Litostroj bo terjala zavzeto angažiranje vseh ustvarjalnih sil združenega dela naše delovne organizacije. Usklajevanje in uresničevanje družbenoekonomskega razvoja v tem obdobju pa zahteva tudi učinkovito spremljanje in izvajanje sprejetih planskih dokumentov ter prilagajanje situacijam. To pa je mogoče zagotoviti le z ustreznim informacijskim sistemom za kvalitetno in pravočasno odločanje na vseh ravneh.

Izpolnjevanje sprejetih planov v srednjeročnem obdobju bo prav gotovo odvisno od doslednega uresničevanja Zakona o združenem delu, ki terja združevanje dela in sredstev, nadaljnega in pospešenega razvoja dohodkovnih odnosov ob skupnem sprejemanju rizika ter pospešene svobodne menjave dela. Zato bo možno srednjeročne plane razvoja uresničiti le, če bo delovni človek TZ Litostroj kot proizvajalec oblikoval, sprejel in izvršil razvojne cilje in naloge v svojem in skupnem interesu na podlagi intencij Zakona o planiranju, usklajenega z novimi kvaliteta socialističnega družbenega razvoja.

nji razvoj izobraževalnega centra načrtovali v skladu s predvideno preobrazbo srednjega šolstva v usmerjeno izobraževanje, zlasti s samoupravno dogovorjeno organiziranostjo izobraževanja. V vsakem primeru pa seveda ne bo v ničemer okrnjeno izobraževanje za potrebe Litostroja in doslej vključenih uporabnikov Iskrinih temeljnih oziroma delovnih organizacij.

Končno je treba omeniti, da se v izobraževalnem centru pripravljamo na izgradnjo prepotrebne telovadnice, ki bo kot športno-rekreacijski objekt služil tudi potrebam delavcev Litostroja in tukajšnji krajevni skupnosti.

Izobraževalni center se torej ob letošnjem jubileju Litostroja in ob njegovih delovnih uspehih vključuje v praznovanje, pripravljen, da prispeva k nadaljnjemu razvoju svoj delez.

H. Premelč

Izlet za nagrado



Učenci Izobraževalnega centra pred slapom Rinka v Logarski dolini

Že celo lansko leto so učenci našega izobraževalnega centra tekmovali v učenem uspehu, ki je bil iz konference v konferenco boljši. Šolska skupnost, ki je tekmovalje organizirala, je na koncu šolskega leta ugotovila zmagovalne razrede — po en kovinarski in po en elektro razred iz vsakega letnika. Najvažnejši za zmago je bil učni uspeh razreda (v odstotkih), k temu so se prištevale še točke za aktivnost posameznih učencev, odbitke pa so prinesle neopravičene ure in razni vzgojni ukrepi. Lanskoletni najhitrejši razredi so bili: 1. c in 1. h, 2. d in 2. g — učenci iz teh razredov pa so bili za svojo prizadevnost nagrajeni z enodnevnim izletom na Slovensko Koroško.

26. oktobra 1979 smo se z dvema avtobusoma odpeljali preko Kamnika in Gornjega Grada do Logarske doline, najlepše v Ev-

ropi, in se povzpeli do slapa Rinke, ki je ves zaledenel padal za višine. Pred njim smo se slikali za spomin. Tudi skala je bila s svojo posebno obliko vredna ogleda. Pot nas je vodila nato mimo Šoštanja in Slovenj Gradca do Raven — na Preškem vrhu nad Ravnami smo si ogledali pravkar odprto prenovljeno Prežihovo bajto, hišo, v kateri je živel, dobil in ustvarjal slovenski pisatelj in velik komunist Lovro Kuhar-Prežihov Voranc. Bajta je kulturnozgodovinski in etnografski spomenik, v njej so Vorančevi predmeti in dokumenti, pisma, knjige, fotografije.

Malo višje proti gozdu stoji velik spomenik, kip pisatelja, ki se ozira po svoji Koroški, po svoji domovini, ki jo je tako ljubil in ji toliko dal.

NIK

Stanovanjski problemi mladih družin

Usmeritev stanovanjske politike širše družbene skupnosti je v zadnjih letih z manjšimi spremembami reševala stanovanjsko problematiko mladih družin z gradnjo namenskih stanovanj v družbeni lasti. Taka oblika reševanja stanovanjske problematike mladih družin omogoča mladim delavcem, da si na pričetku ustvarjanja družinske skupnosti pridobijo realno osnovo za njen nadaljnji razvoj.

Mlada družina glede na posebne pogoje, v katerih se nahaja zaradi svoje mladosti oziroma neizkušenosti, nima realnih pogojev, da si sama rešuje stanovanjski problem. Upoštevati moramo, da se mladi delavci šele vključujejo v proizvodni proces, da glede na svojo strokovno usposobljenost in delovne izkušnje ne dosegajo takih rezultatov dela kot njihovi starejši in s tem bolj izkušeni sodelavci, zato imajo ponavadi tudi manjše osebne dohodke. Stanovanjska politika, ki jo vodi širša družbena skupnost, omogoča mladim delavcem, da v času, ko iz objektivnih razlogov ne morejo privarčevati vseh sredstev za lastno udeležbo pri nakupu stanovanja, stanovanje pridobijo. Pridobitev stanovanjske pravice iz naslova »mlada družina« je vezana na določen čas. Čas, ki ga mlada družina preživi v najemnem stanovanju, omogoča mladim delavcem, da si ustvarijo materialno osnovo za nakup lastnega stanovanja.

Stanovanjska politika širše družbene skupnosti se je odrazila tudi v stanovanjski politiki naše delovne organizacije. Občutno smo zmanjšali število nerešenih stanovanjskih problemov iz vrst delavcev, kar je posledica sprejete usmeritve.

Zato je smiselno, da s takim sistemom reševanja stanovanjske problematike mladih družin z ustreznim dograjevanjem sistema nadaljujemo tudi v bodoče.

V letih od 1974 do 1979 smo v naši delovni organizaciji v okviru reševanja stanovanjskega vprašanja mladih družin rešili stanovanjski problem 65 mladih delavcev. Od tega je 44 delavcev pridobilo stanovanjsko pravico kot

mlada družina na stanovanjih naše delovne organizacije, preostalih 21 delavcev pa je pridobilo stanovanjsko pravico kot mlada družina preko natečajev Samoupravne stanovanjske skupnosti.

Pridobitev stanovanjske pravice v naši delovni organizaciji je vezana na določene pogoje, ki jih mora mlada družina izpolnjevati. Osnovni pogoji za pridobitev stanovanjske pravice mladih družin v naši delovni organizaciji so:

— da zaposleni člani družine varčujejo namensko za pridobitev lastnega stanovanja najmanj z 20 odstotkov skupnega mesečnega dohodka;

— da bo mlada družina najpozneje v sedmih letih izpraznila stanovanje;

— da pristaja na prisilno izselitev v primeru neizpolnjevanja pogojev.

Pogoji za pridobitev stanovanjske pravice kot mlada družina pri Samoupravni stanovanjski skupnosti so določeni v stanovanjski odločbi oziroma ob razpisu natečaja. Pomembnejši pogoji za pridobitev stanovanjske pravice kot mlada družina pri Samoupravni stanovanjski skupnosti so:

— da eden od obeh zakoncev namensko varčuje pri poslovni banki za nakup lastnega stanovanja ali gradnjo stanovanjske hiše;

— da vsaj ena organizacija, pri kateri sta zakonca zaposlena, jamči, da bo skupaj s prosilcem rešila njegov stanovanjski problem v roku, ki je bil določen v stanovanjski odločbi;

— rok, v katerem mora mlada družina izprazniti stanovanje, je različen od 5 do 10 let, odvisno od leta pridobitve stanovanjske pravice.

Da bi videli kako in v kakšni obliki delavci, ki so pridobili stanovanjsko pravico kot mlada družina, rešujejo stanovanjski problem, smo izvedli raziskavo.

Približno polovica delavcev like reševanja stanovanjskega vprašanja ali pa je že dokončno rešila svoj stanovanjski problem. Največ delavcev, ki je pridobilo stanovanjsko pravico kot mlada družina, se je vključilo v usmerjeno gradnjo (19 delavcev), individualno gradi 6 delavcev, 7 delavcev je že rešilo svoj stanovanjski problem dokončno, en delavec pa je zapustil delovno organizacijo.

Sorazmerno visoko je število delavcev (32), ki se niso vključili v reševanje svojega stanovanjskega problema. Vendar ob podrobnejši analizi stanja vidimo, da so to delavci, ki so pridobili stanovanjsko pravico v letih 1978—1979 (21 delavcev). Iz razgovorov, ki smo jih imeli s temi delavci, smo izvedeli, da so razlogi za njihovo neangažiranost predvsem: preobremenjenost s kratkoročnimi

posojili, opremljanje stanovanj, manjše število delavcev je navedlo za poglavitni vzrok prenizke osebne dohodke.

V celoti vzeto je zavest delavcev pri izpolnjevanju obveznosti do družbe na zadovoljivi ravni, le manjše število delavcev je pri reševanju svojega stanovanjskega problema popolnoma pasivnih. Tu mislimo predvsem na delavce, ki so pridobili stanovanjsko pravico v letih 1974, 1975, 1976 in se jim rok bivanja v teh stanovanjih že izteka. Neizpolnjevanje obveznosti pa bo vplivalo na reševanje stanovanjskega problema bodočih kandidatov za pridobitev stanovanja iz naslova mlada družina.

Kljub temu, da smo že do sedaj dosegali ugodne rezultate pri reševanju stanovanjske problematike mladih družin, bo potrebno sedanji sistem še nadalje razvijati. Pri nadaljnjem razvijanju sistema reševanja stanovanjske problematike mladih delavcev se moramo opreti na naše dosedanje izkušnje in ugotovitve, ki smo jih pridobili z dosedanjim delovanjem na tem področju.

M. Toni

IZVAJANJE DESETLETNEGA PROGRAMA IZGRADNJE CEST V LJUBLJANI

Mestne ceste in obvoznice

29. oktobra je bila na magistratu v Ljubljani 8. skupščina samoupravne interesne skupnosti za uresničevanje desetletnega programa izgradnje cestnega omrežja mesta Ljubljane.

Polovica obdobja izvajanja desetletnega programa izgradnje ljubljanskih cest je za nami. Precej je že narejenega, veliko bo potrebno še napraviti, veliko denarja je že porabljenega, še nekajkrat več finančnih sredstev pa bo potrebno za uresničitev zadanega programa.

Sedaj je že znano, da bomo za realizacijo programa porabili štirikrat več denarja, kot so predvidevali prvotni intervencijski načrti. Posebna skupina je pripravila predlog za zbiranje manj-

kajočih finančnih sredstev. Predlog je že nekaj mesecev v razpravi, vendar še ni znano, koliko denarja bomo na ta način zbrali (ocena sloni na predpostavkah) in koliko sredstev bo pravzaprav potrebno za uresničitev sprejete desetletnega programa izgradnje ljubljanskih cest.

Po prvotnih ocenah, ki jih je pred petimi leti izdelala strokovna služba SIS za izgradnjo cest v Ljubljani, bi celotni program izpolnili z 2.146 milijoni dinarjev. Sedanja vrednotenja pa že kažejo realnejšo sliko in seveda tudi znatno višjo ceno, to je 8.980 milijonov dinarjev. Po delitvenem ključu mora Ljubljana zbrati 4.917 milijonov dinarjev, republiška cestna skupnost pa 4.063 milijonov dinarjev, vendar te številke prav gotovo niso natančne.

Predlog za dopolnilno zbiranje in združevanje sredstev za realizacijo navedenega desetletnega programa, ki ga je izdelala že prej imenovana komisija in je že bil v razpravi, predvideva pritek sredstev po dosedanjih virih SIS, dodatno pa še s podaljšanjem roka izvajanja (in zbiranjem denarja) za eno leto.

Združeno delo in samostojni obrtniki bi prispevno stopnjo povečali od 3,5 na 5 %, pristojbino za registracijo vozil bi zvišali za 100 odstotkov, od izplačanih osebnih dohodkov delavcev pa bi v ta namen izločili 1 %. Na seji so predlagali tudi, naj bi delavci prispevali za ceste različen delež glede na višino osebnih dohodkov.

Na seji so delegati skupščine SIS sprejeli tudi predinvesticijski program za izgradnjo mestne vpadnice Črnuče—Tomačevo s priključkom na Titovo cesto. S to cesto bo rešen problem prehoda preko Save v Črnučah, istočasno pa ne bo več zastojev zaradi zapornic na kamniški progi. Razbremenjen bo promet v Črnučah, odstranjeno pa bo tudi ozko grlo na Titovi cesti od Ruskega carja do Črnuč.

Načrti za ta odsek še niso povsem gotovi, vendar so izraženi že pokazali, da bo ta odsek stal nekaj več kot 574 milijonov dinarjev. Cesta bo dolga 4,5 km, na dolžini 3,3 km — od Črnuč do Tomačevega bo imela 4 pasove, ostalo pa bo dvopasovnica. Dela na cesti so že začeli.

Rekonstrukcija Šmartinske ceste bo stekla prihodnje leto — priprave že v februarju, gradbeni dela pa v poletnih mesecih. Ta odsek je dolg 1,7 km, preurejen bo v štiripasovnico s 4 m široko vmesno zelenico, ob straneh pa bo še kolesarska steza in hodnik za pešce. Po predvidevanjih strokovne komisije bodo stroški za novo cesto znašali 194 milijonov dinarjev.

Dela na obvoznici so že stekla. Promet po avtocesti do Ljubljane (do gostilne Gorjanc) je rešen, nujno pa je treba narediti priključek Tržaške ceste na avtocesto. Odsek Tržaške ceste bodo preuredili na sedanji 4 pasovni osnovi z izogibalščimi za mestne avtobuse. Najbolj kritičen je odsek od Viške ceste do Dolgega mostu. Tudi to naj bi bila štiripasovnica. Pred tem pa bo potrebno zgraditi obvezno cesto ob železnici. Ta cesta mora biti zgrajena do prihodnjega poletja, stroški pa bodo približno 40 milijonov dinarjev.

Odseka od Dolgega mostu do gostilne Gorjanc ne bodo rekonstruirali, pač pa bo republiška skupnost za ceste zgradila odsek od Dolgega mostu do priključka na avtocesto Ljubljana—Vrhnika oziroma na zahodno obvoznico, ki bo trajen priključek Tržaške ceste na obvoznico in avtocesto.

I. Gantar

Izlet jubilantov



Jubilanti — 25-letniki na poti v Djerdap

V Litostroju je postala že tradicija, da organizira za svoje srebrne jubilate tridnevni izlet v Beograd in Djerdap. Izlet je bil od 15. do 17. septembra.

Po pristanku letala na surčin-skem letališču pri Beogradu smo si z avtobusom ogledali novi in stari del Beograda. Vodič turistične agencije Centroturist iz Beograda nas je seznanil z znamenitostmi našega glavnega mesta. Najbolj nam je ostal v spominu muzej našega priljubljenega voditelja tovariša Tita, kjer smo si med drugim ogledali film, ki je bil posnet v Koreji ob njegovem tamkajšnjem obisku.

Drugi dan izleta je bil namenjen ogledu hidroelektrarne Djerdap. Že v zgodnjih jutranjih urah smo se vkrcali na hidrogliser, ki nas je odpeljal po soteskah reke Donave do Kladova.

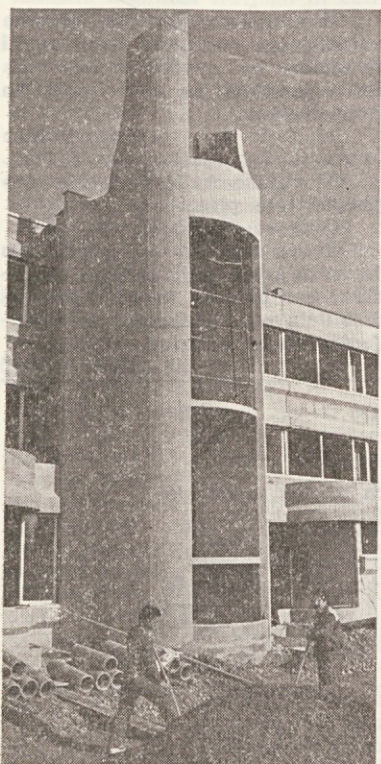
V hidroelektrarni Djerdap smo bili kot vedno pristrčno in gosto-

ljubno sprejeti. V kratkem uvodnem delu nam je šef protokola opisal potek izgradnje hidroelektrarne, njene razvojne možnosti ter zmožljivosti. Ob tej priložnosti je predstavnik naše delovne organizacije izročil spominsko plaketo, na kateri je bila make-ta Kaplanove lopatice. Po ogledu veličastne hidroelektrarne smo se vrnili v Beograd.

Tretji dan obiska je bil namenjen ogledu spomenika neznanemu junaku na Avali pri Beogradu, ogledu znamenite cerkve v Oplencu — grobnice dinastije Karadorđevićev, ogledu Topole in mesta Arandelovca, nato pa vožnja z letalom s surčinskega letališča na letališče Brnik.

Program izleta je bil zelo pester in zanimiv. Jubilanti smo si ogledali vrsto naših največjih znamenitosti, ki so nas navdušile s svojimi lepotami.

S. Mrkun



Detajl nove tovarne TVN

Pregled reševanja stanovanjskega vprašanja delavcev, ki so pridobili stanovanjsko pravico kot mlada družina:

Leto pridobitve stan. pravice	Pri TZ LITOSTROJ					Pri SSS				
	izpolnjujejo obveznosti					izpolnjuje obveznosti				
	že rešil	član zadr.	indiv. grad.	neizpol. obvezn.	skupaj	že rešil	član zadr.	ind. gradnja	neizpol. obvezn.	skupaj
1974					6	2	2		2	6
1975	7	1	2	1	3	3	1		1	10
1976	4	1	2	1	9		4	1	4	13
1977					2	1				2
1978	28	1	6	2	19				1	29
1979	5	1	2		2					5
Skupaj:	44	4	12	4	24	3	7	2	8	65

SESTANEK KOORDINACIJSKEGA ODBORA V LITOSTROJU

Litostroj je bil gostitelj

Dosedanji neustrezn način zaštite domače proizvodnje in uvoza, ki se je odvijal preko komisij, osnovanih pri Gospodarski zbornici Jugoslavije, se je spremenil. Po Uradnem listu SFRJ, št. 3/79 z dne 19. 1. 1979, je celotna zaštita domače proizvodnje prenesena na delovne organizacije (proizvajalce, porabnike in uvoznike).

Na osnovi 1. in 2. točke Odloka o pogojih, merilih in načinu določanja in delitve blagovnega in deviznega kontingenta za uvoz blaga v letu 1979 so organizacije združenega dela, proizvajalci, porabniki in uvozniki, v okviru zvezne gospodarske zbornice, zveznega sekretariata za tržišče in cene ter splošne gospodarske posle naredili koncept načrta samoupravnega sporazuma, po katerem naj bi uvažali blago v letu 1979. Oblikovali so delovno skupino, ki je dobila nalogo izdelati načrt samoupravnega sporazuma. V tej delovni skupini so aktivno sodelovali tudi delavci delovne organizacije Litostroj, ki delajo v našem predstavništvu v Beogradu. O takšnem besedilu sporazuma so razpravljali na plenarnem sestanku, ki ga je organiziral Litostroj, na plenumu 26. marca 1979 v Gospodarski zbornici Jugoslavije pa so besedilo sprejeli in ga dali zveznemu sekretariatu za zunanjo trgovino, da ga potrdi oziroma odobri.

Z odločbo št. 13-10-541/1 z dne 16. 4. 1979 je zvezni sekretariat odobril tekst tega sporazuma, s čimer je ta avtomatično stopil v veljavo. Za uresničitev 13. člena tega sporazuma je bilo potrebno izvoliti 17 članov koordinacijskega odbora, kar je bilo navedeno že v predlogu in o čemer so se dogovorili predstavniki delovnih organizacij na samem plenumu. V ta koordinacijski odbor je bil izvoljen tudi predstavnik Litostroja. Zatem je bil 29. marca posvetovalni sestanek, na katerem so izvolili predsednika koordinacijskega odbora (komisije za uvoz transportne opreme) in sekretarja.

Za predsednika je bil izvoljen tovariš Milenko Milanović, delavec predstavništva v Beogradu, za sekretarja pa tovariš Radisav Simović, delavec predstavništva Strojne tovarne Trbovlje v Beogradu. Naloga te komisije je, da prepoveduje oziroma izdaja dovoljenja za uvoz transporterjev (carinska tarifa 84-22/6) in vilicarjev (carinska tarifa 87.07/1a).

Za to je dobila komisija od zveznega sekretariata za zunanjo trgovino določen kontingent v vrednosti 18,5 milijard dinarjev, vendar z opozorilom, naj kontingent čim manj koristi in naj se z uvoza bolj preusmerjamo na domače proizvajalce. Ob upoštevanju devetmesečne bilance lahko ugotovimo, da je realizacija glede na zahteve in dodeljen kontingent več kot odlična, ker je sistem in način dela koordinacijskega odbora tak, da si v čim večji meri prizadeva zaposliti domačo proizvodnjo. Pri takem usmerjanju potencialnih kupcev z uvoza na domačega proizvajalca komisija skrbi, da kupcu izpolni osnovne in najbistvenejše zahteve, kot so kvaliteta, roki in komercialni pogoji (kar nudijo najboljši tuji ponudniki).

Za popolnejše reševanje zahtev, pa tudi zaradi medsebojnega spoznavanja proizvajalcev, ki so na spisku carinskih tarif, koordinacijski odbor ponavlja organizira sestanke pri enem od proizvajalcev, ker na ta način bolje spozna tudi njihov proizvodni program. Takšni sestanki so že bili v delovnih organizacijah Pobjeda — Novi Sad, Primat — Maribor, Energoinvest — Tuzla, Oprema — Vrbovec, Čelik — Kri-

ževci, Indos — Ljubljana in dvakrat na Zagrebškem velesejmu (enkrat na spomladanskem in enkrat na jesenskem). 24. oktobra je bil tak sestanek v Litostroju. Na ta sestanek, kot tudi na vse prejšnje so bili povabljeni tudi predstavniki zvezne gospodarske zbornice, zveznega sekretariata za zunanjo trgovino in zveznega zavoda za tržišče in cene ter splošne gospodarske posle.

Za razliko od dosedanjega načina dela, ko so v teh komisijah aktivno sodelovali tudi predstavniki delovnih organizacij, so vendarle imele močan vpliv na uvoz višje ustanove, ki so marsikdaj neupravičeno odobrile zahteve kljub odklonilnemu stališču koordinacijskega odbora.

Zdaj je situacija popolnoma drugačna in je za proizvajalce vsekakor veliko koristnejša. S sedanjim načinom so proizvajalci popolnoma zaščiteni, v veliko več-

ji meri lahko zaposlijo svoje zmogljivosti, skoraj odveč pa je tudi pripomniti, da je devizna bilanca za zaščito pozitivna in da je po nepotrebnem več ne presegamo. To pa tudi pomeni, da so uporabniki zadovoljni, proizvajalci pa poleg polno zaposlenih zmogljivosti pridobivajo določene reference na pomembnih objektih, ki jih gradimo doma in v tujini (to so reference, ki nam jih doslej ni uspelo pridobiti). Takšen način dela koordinacijskega odbora, kjer so predstavniki Litostroja aktivno vključeni tudi na ostalih področjih (energetika, procesna oprema, strojno orodje, dieselski motorji, dvigala, črpalke in podobno) je treba razvijati še naprej. Koordinacijski odbor si tudi prizadeva prekiniti dosedanje pogosto uvažanje nepotrebne opreme, zastarele ali drage tehnologije, s čimer hoče dokazati, da so tudi jugoslovanski proizvajalci sposobni konkurirati tujim. Dejstvo je, da se po 35-letnem razvoju jugoslovanske industrije veliko število naših delovnih organizacij na raznih področjih lahko primerja z najboljšimi svetovnimi proizvajalci.

M. Milanović



V SLOVO

2. oktobra je za posledicami prometne nesreče preminil naš dolgoletni sodelavec tovariš Jože FABJANČIČ. V Litostroju se je zaposlil leta 1950. Z marljivostjo se je kmalu tako usposobil, da je opravljal najzahtevnejša strgarska dela v mehanski obdelavi. Pred dvema letoma pa so ga zaradi zdravstvenih razlogov premestili v izdajo orodja v orodjarni.

Ohranili ga bomo v trajnem in lepem spominu!

Sodelavci

Kulturna kronika

Na svečanost ob dnevu republike, ko bomo odprli novo tovarno TVN, so se naši pevci dolgo in zavzeto pripravljali. Slišali bomo popolnoma nov program, pesmi v novih priredbah in z različno vsebino. Zbor je bil v času od 26. do 28. oktobra na tridnevnem pripravljalnem seminarju v Šmarjeških Toplicah in je res zavzeto vadil, hkrati pa v zdravilišču izvedel tudi nekaj zelo uspešnih koncertnih nastopov.

3. decembra 1979 bo naš pevski zbor slavil peto obletnico ustanovitve. Majhna je ta obletnica po številu let, vendar velika po opravljenem delu in poslanstvu. Velikokrat smo slišali pesem, ki nam je poživila duha, in veliko je bilo proslav, ki smo jih dopolnili z dobrim pevskim programom. Upamo in želimo, da bo pevski zbor še naprej gojil slovenski pesem in da bo s tem razveseljeval ne samo našega delovnega kolektiva, ampak da bo njegovo ime in delovanje segalo tudi čez meje naše krajevalne skupnosti. Vsem pevkam in pevcem in še posebej vodji se prisrčno zahvaljujemo za ves trud in jim iskreno čestitamo.

V soboto, 3. novembra 1979 smo si litostrojski delavci v tivolski dvorani ogledali enkratno prireditev, na kateri je gostoval folklorni ansambel Rzeszowiaczy iz Poljske in nam predstavil njihove bogate plese in pesmi. Polna dvorana in navdušen aplavz sta dokaz, da je prireditev zelo uspela

in da je ta kulturni dogodek velikega pomena za zблиževanje kulturne dejavnosti na širšem področju — tudi izven meja naše domovine.

Vsak narod ima svoje kulturne lepote, navade in običaje. Poljski narod goji svojo bogato kulturo ne samo na stoletjih svojega obstoja, ampak tudi na bogati zgodovini. Oglejmo si samo eno najsvetlejših strani poljske zgodovine — zgodbo o kraljici Jadvi in knezu Jagelu. V 14. stoletju so izumrli močni vladarji Poljske pod imenom Pjatojci in na prestolu je ostala mlada neizkušena kraljica Jadviga, ki so ji vojne s Tatari in Tevtonci majale prestol in težile življenje. Uspela se je povezati z Litvo, v kateri je vladal pogumni knez Jagel. Poljski narod je to povezavo sprejel z velikim spoštovanjem in olajšanjem. Vojska obeh dežel je bila kos vsem navalom divjih narodov in Jagel je obračunal z vsemi nasprotniki. Na željo naroda je Jadviga pristala na poroko s knezom Jagelom in tako je le-ta zasedel poljski prestol. S to zasedbo se je začela napredna doba za poljski narod, kultura je dobila svoje mesto. Reorganizirali so krakovsko univerzo, zrasle so knjižnice. Poljska je razširila svoje meje in je postala ena najmočnejših držav v Evropi. Ta povezava je redek primer za tiste čase v okviru Evrope in redek primer, da bi imel narod kot ak od povezave vladarjev resnične koristi.

V preprosti pesmi Janeza Oprešnika pa bi delček poljske zgodovine izgledal takole:

Viharnih dni dežela je Poljakov s Tatari v vojni mnogo preživela in pod Tevtonci suženjstvo trpela, odrezana od ljubljenih Litvakov. Le njim usoda še ne gospodari, krvave boje vodijo s Tatari.

Omaga Poljska — sila bojevanja, nakloni zmaga se na drugi strani, a da kraljica pred usodo ubrani si prestol svoj od vsega razdejanja, zaprosi Litvo, naj bi vojska njena, postala vojska enega imena.

Da v boj s Tevtonci, z divjimi Tatari, obeh dežel naj gre orožja sila in kadar bo končano, razdelila bi naroda si zemljo v pravdi stari — po vrednosti in bojih za svobodo, deli naj Poljska Litvanom usodo.

Jagel, knez Litve, Poljski se nakloni in vojski svoji tako vest naznani, da pred Tatari cela Poljska brani se enodušno z nami, da ne ukloni nikdo duha, jaz v veri sem globoki, da zmaga je popolna v naši roki.

Veselo vest sprejele so dežele obeh rodov, da v boj gre vojska ena, da zdaj preti poraz za vsa plemena, ki proti njim orožje so prijele.

Samo ime Poljska naj bi potekalo ali izhajalo od plemena Poljana, ki je svoj čas živelo v ravninah okrog reke Visle.

Gospoda Poljska, srečna se raduje in Jadvi, kraljici narekuje: »Oj, visokost! Usoda ti je dala velike dni. Ti v njih si dozorala, bi srečna zdaj postala, da bi vzela ga za moža, ki z njim si nas zvezala. Le vzemi mu srce, za vedno srečna boš ti in mi in Poljska nam bo večna.«

Kraljica mlada se zboji ženitve, gospodi svoji tako čast odkloni, da njo ljubili knezi in baroni bi na račun, ker domovina v bitke je zapletena, usoda je neznana, kako bo vojna in vsa čast končana.

Tedaj zažene hrup gospoda njena, ji vsili misli, misli te na kneza, da ona bo na dvoru večna zveza obeh rodov, kadar postane žena, da naj ne brani več se misli taki, ob njej stoji ves narod — vsi Poljaki.

Želji ljudstva ukloni se kraljica, ljubezen svojo knezu razodene in on jo vzljubi od želje iskrene, postala sta ljubezni hrbtenica. Na poljskem dvoru kakor mož ostane in on je vladal Jadvi dvorjane.

Viharna leta Poljski so rodile velike zmage in poraz tujine, sta Gdansk in Pruska poljske zgodovine postala last in v Baltsko morje žile, so se sestre trgovstva bogatije in zamorile stare razprtije.

J. O.



Zadnji sestanek koordinacijskega odbora komisije za uvoz transportne opreme je bil 24. oktobra v Litostroju (Foto: M. H.)

Obisk iz Brna



V okviru mednarodnega sodelovanja konference osnovnih organizacij sindikata Titovih zavodov Litostroj, so bili od 5. do 8. novembra naši gostje predstavniki državne tovarne Julija Fučika iz Brna — ČSSR. Med obiskom smo podpisali sporazum o nadaljnjem sodelovanju sindikata Litostroja s to delovno organizacijo iz Brna.

VESTI IZ PROIZVODNE

TOZD MONT TURBINE

Za HE Tikveš je spirala z vodilnikom že prevzeta, predali smo jo odpremi. Ostali deli turbine so deloma odpremljeni, deloma pa v fazi priprave za predajo odpremi.

V fazi poizkusne montaže se trenutno nahaja tudi oprema za servomotor vodilnika, razvodni ventil, tlačno napravo in regulator pretoka.

S pospešenim delom je pločevinarna uspela izdelati zvarjenca za konus turbine HE ČAKOVEC. Po hitrem postopku smo izvršili tudi mehansko obdelavo z montažnimi operacijami in površinsko zaščito. Konus smo odposlali v Francijo 12. novembra.

Za izvozno naročilo HE Dufers — Nova Zelandija so naročeni zvarjenci gotovi, razen za okrove loput. Od nosilcev termina so spirale pravkar v fazi strunjenja, gonilniki pa v fazi brušenja hidravlične oblike. Vse ostale pozicije pospešeno obdelujemo in se postopoma pripravljamo za pričetek poizkusne montaže.

Po vseh fazah izdelave še vedno pospešeno poteka izdelava opreme za izvozno naročilo Hemren Dam. Od naročenih loput Ø 2900 so prvi dve loputi gotovi in predani, drugi dve loputi pa sta prevzeti in trenutno v fazi površinske zaščite pred predajo odpremi. Od pripadajočih loput Ø 5000 mm je prva gotova, prevzeta in trenutno v fazi površinske zaščite. Deli druge lopute so mehansko obdelani in trenutno v fazi poizkusne montaže pred funkcijskim preizkusom. Od naročenih Howel Bunkerjev je prvi gotov in predan odpremi, drugi pa je prevzet in je trenutno v fazi površinske zaščite pred odpremo. Poizkusna montaža tretjega in četrtega Howel Bunkerja se še ni pričela, ker se okrovi nahajajo v Rade Končarju na mehanski obdelavi. V fazi poizkusne montaže je trenutno tudi oprema drugega predvodilnika z vodilnikom. Za prvi gonilnik so se začele priprave za poizkusno montažo. V zaključni fazi mehanske obdelave je še nekaj delov, od katerih je trenutno najbolj problematična kapa gonilnika. Oprema za drugi gonilnik je še v fazi mehanske obdelave pred poizkusno montažo. Od nosilca termina še ni dobavljena turbinska gred, dobili jo bomo iz Rade Končarja.

Oprema regulacije je v zaključni fazi mehanske obdelave. Za prvo tlačno napravo postopoma že pripravljamo za montažo posamezne sklope, ki so potrebni pri montaži celotne tlačne naprave. Hitimo izdelovati zvarjenec za nosilec termina, ki ga bomo potrebovali za vstopni del regulatorja. Ponovna kasnitev zvarjenca je nastala zaradi konstrukcijske spremembe z zahtevo, da je potrebno privariti dodatna ojačilna rebra.

V pospešeni izdelavi je še vedno oprema avtomatike za HE Ožbolt. Za posamezne sklope je obdelava gotova in oprema je že pripravljena za poizkusno montažo. Del naročene opreme smo zaradi potreb na terenu že odpremili.

Od nosilcev termina po vlitju bele kovine še naprej pospešeno obdelujemo nosilni ležaj.

ŽERJAVI IN REDUKTORJI

Tretje polarno dvigalo EMPD 400/80 × 43 m za ZSSR je še vedno v fazi poizkusne montaže, prav tako tudi pet pripadajočih reduktorjev. Za istega naročnika pripravljamo potrebno opremo za poizkusno montažo drugega dvigala 160/32 t. V fazi poizkusne montaže so tudi pripadajoči reduktorji in dvigalo 16 + 5 × 10 m, ki ga je naročil TOZD IVET za sivo livarno. Poizkusno montažo dvigala izvaja montaža črpalk.

Za ZSSR smo 7. novembra odpremili osem podajnih mehanizmov, pet pa jih je še v fazi poizkusne montaže.

DIESELSKI MOTORJI

Za črpalno postajo Dvor je naročeni motor tipa 723 LH gotov in odpremljen.

Za naročnika Rade Končar smo za naročeni motor tipa DM 620 MTBH-30 prejeli manjkajoči generator. Motor trenutno funkcijsko preizkušamo.

Zaradi pomanjkanja dela montaža dieselskih motorjev še vedno nadaljuje montažo za druge tozde — TOZD TVN in PPO.

ČRPALKE

Za naročnika TOZD PRODAJA je montaža črpalk izdelala deset črpalnih agregatov tipa OB 24/12-II in jih predala v skladišče prodaje.

V montaži je trenutno za ČP Dvor osem loput DN 1400 in štiri propellerske črpalke tipa P8/12-R.

V fazi funkcijskega preizkusa pa sta za INO z Reke še dve črpalke CP 5/25. Tudi montaža črpalk še naprej izvaja montažne usluge za druge proizvodne grupe.

TOZD MONTAŽA je imela v mesecu oktobru po gospodarskem načrtu predvideno količinsko realizacijo 720 ton. Uspelo nam je doseči 626 ton oziroma 86,9 odst.

B. Seme

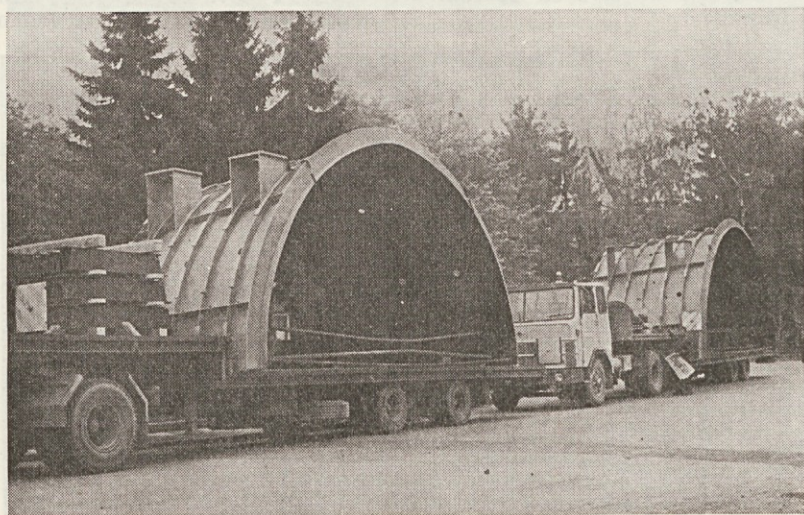
TOZD OB

Tudi v novembru bomo še naprej delali v podaljšanem delovnem času — seveda ob polnem delovnem poletu, delovni disciplini in doslednem izvrševanju delovnih obveznosti. Samo na delovnih mestih, kjer so že dokončali prej časovno zaostale proizvode, bomo prešli na normalni delovni čas.

Doseganje normativnih ur v septembru je ohranilo bistvene značilnosti doseganja iz prejšnjih mesecev — porast izvršenih ur. Podatkov o izvršenih NU za mesec oktober v tem trenutku še nimamo. Toda analiza nadur, izvršenih v mesecu oktobru, kaže na petkratno povečanje. Normalno je, da s tem v zvezi pričakujemo tudi ustrezno povečanje izvršenih NU in seveda povečano kompletiranost naročil, to je povečano količinsko realizacijo. Pričakujemo celo, da bomo s tem nadoknadili 8-odstotno zaostajanje za planom pri doseganju NU. Ni potrebno poudarjati, da je od teh dejavnikov odvisen tudi finančni rezultat.

Posebno pozornost posvečamo prednostnim naročilom, ki so že materialno pokrita ter redno kontroliramo in pošiljamo v proizvodno pozicije dogovorjene tedenske realizacije.

P. Hajdinjak



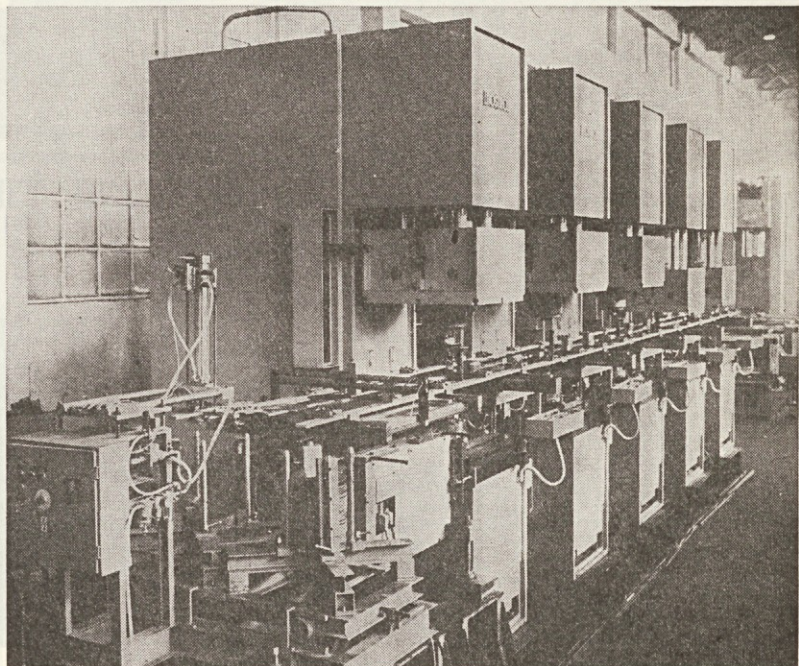
Odprema za HE Grabovica (Foto J. Jereb)

TOZD PPO

TOZD Proizvodnja preoblikovalne opreme je imela v mesecu oktobru po gospodarskem načrtu predvideno proizvodno realizacijo 150 ton. Realizirali smo 160 ton ali 107 odst. Kumulativna proizvodna realizacija znaša v desetih mesecih 1295 ton ali 89 odst., blagovna realizacija pa 1155 ton ali 80 odst. Po gospodarskem načrtu za letošnje leto bi morali izdelati kar 1800 ton preoblikovalne opreme. Torej smo dosegli plan le 72-odstotno. Zavedajoč se, da tako ne smemo naprej, smo se na 48. redni seji delavskega sveta seznanili s stanjem celotne realizacije do sedaj ter o nalogah do konca poslovnega leta 1979. Dogovorili smo se, da se tudi TOZD Proizvodnja preoblikovalne opreme vključuje v akcijo izrednih ukrepov od 1. oktobra dalje. Prav tako smo se dogovorili za kvalitetno drugače organizirana dogovarjanja v zvezi s planskimi zadovoljitvami med tozdi, ki sodelujejo v skupnem proizvodni preoblikovalne opreme.

V mesecu oktobru smo zmontirali in odpravili 5 od 16 zapogibnikov HKOC-1-250-5000 (P-93095) in 4 preoblikovalne stroje za oblikovanje PMPK-3/5-600 (P-93097) za Stankoimport ZSSR, za LR Albanijo hidravlični stiskovalnik HSS-2-400 (P-93094) in tako zaključili prvo naročilo za to državo. Za Elektrokovino Maribor smo odpravili 3 hidravlične posnemalnike HPC-1-40-1000 (P-62223) in za TUP Dubrovnik hidravlični posnemalnik HPC-1-40-1000 (P-62268).

V montaži preoblikovalne opreme zelo pospešeno montiramo 7 hidravličnih zapogibnikov HKOC-1-315-6000 (P-93096) za ZSSR, težkih 215 ton. Zapogibnike moramo



Proizvodna avtomatizirana transfer linija za preoblikovanje pločevine (Foto J. Žlebnik)

zmontirati, funkcionalno preizkusiti in odpraviti najkasneje do 28. novembra letos.

Sodelavci — monterji iz TOZD MONT — oddelek dieselski motorji, so v novembru uspešno končali montažo in odpravili 2 hidravlična krivilna stroja HKO-1-1000 (P-93092) za ZSSR, težka 220 ton.

V montaži pripravljamo ogrodja, pehala, rame, podstavke, mize in posamezne sestavne dele za končno montažo hidravličnih strojev za duroplaste HDS-2-100 (P-61318) za Teleoptik Zemun in OKI Ivaničgrad, hidravlični stebri preoblikovalnik HSS-2-250 (P-61314) za TUP Dubrovnik, hidrav-

lična preoblikovalna stroja HPO-1-400 (P-61316) za Skip Ljubljana in Meblo Nova Gorica, hidravlični preoblikovalnik HPO-1-40 (P-62284) za Agrovodjodino Novi Sad, hidravlični vlečni stroj HVC-1-40-1000 (P-62285) za Avtomontažo Ljubljana in 9 hidravličnih stebrih strojev HSS-1-100 (P-62331) za Unis Pobjeda Goražde. (32) se je že vključila v razne ob-

V fazi mehanske obdelave imamo še veliko zvarjencev in drugih izdelkov za hidravlične komponente, ki morajo biti obdelani v tem mesecu, da bomo lahko dosegli dogovorjeno proizvodno realizacijo 1800 ton v letu 1979.

L. Gorjanc

EVROPSKI SEJEM OBDELOVALNIH STROJEV

Razvoj strojne industrije

Med 10. in 18. novembrom je bil Milan gostitelj največje razstave obdelovalnih strojev v Evropi. Pokrovitelj razstave je bil CECIMO, evropski komite za sodelovanje med proizvajalci obdelovalnih strojev.

Prva taka razstava je bila leta 1975 v Parizu, druge dve leti kasneje 1977, v Hannoveru.

Tokrat je na sejmu sodelovalo zavidljivo število razstavljalcev — več kot 1600 iz 30 dežel. Največ jih je bilo iz Italije, Zvezne republike Nemčije in Švice. Kot zanimivost naj povem, da so poleg vseh evropskih dežel, Združenih držav Amerike in Japonske, nastopili tudi kitajski proizvajalci strojev, tokrat prvič na mednarodnem prizorišču.

Bolj kot kdajkoli poprej je sejem podal sliko smeri razvoja strojne industrije. Revolucionarni prodor elektronike je še bolj potrdil svojo upravičenost. Dejstvo, da ob splošni inflaciji v svetu cena računalnikov iz leta v leto občutno pada (!), odpira neslutene realne možnosti uporabe dosežkov elektronike v obdelovalni industriji. Ocena, da je avtomatizacija z računalnikom upravičena le v serijski proizvodnji, ne velja

več! Sploh so bili redki stroji s popolnoma klasičnim upravljanjem. NC stroji vztrajno pridobivajo možnost široke uporabe v različne namene. Če primerjamo krmilne naprave izpred štirih let in današnje, najzgodnejše, opazimo, da so slednje obogatene z mnogimi možnostmi obsežnejših operacij, po drugi strani pa je njihovo upravljanje in programiranje močno poenostavljeno. Menim, da je nadaljnja pot razvoja v povečanju sposobnosti računalniških (CNC) enot v delavnici pri stroju. Dokaz za to je prototip obdelovalnega stroja z vgrajenim močnim računalnikom, z vgrajeno banko podatkov o materialu in orodju. Program, ki ga je potrebno podati za obdelavo, je neverjetno enostaven in pregleden — vse ostalo opravi računalnik, vključno z varovanjem stroja in orodja. Težnja za čim večjo avtomatizacijo je privedla do uporabe programiranega robota za uporabo NC strojev oziroma obdelovalnih celic. V tem primeru človek poseže v proces samo tako, da transportira surovce na določeno mesto in odvaža obdelanega. Delo robota je s programom popolnoma sinhronizirano s strojem.

Nenehno povečevanje produktivnosti strojev je potegnilo za seboj močan razvoj orodij in odrezovalnih materialov. Na sejmu so sodelovali vsi znani proizvajalci orodij z najnovejšimi dosežki. Bili smo priča demonstracijam tudi do desetkrat večjih odrezovalnih hitrosti, kot so že v uporabi ponekod pri nas, posebno na področju rezkanja.

Sodobna orodja so postala neolčljiv del procesa posodabljanja obdelovalne tehnike. Izbira odrezovalnih materialov in orodnih sistemov ima ravno tako velik

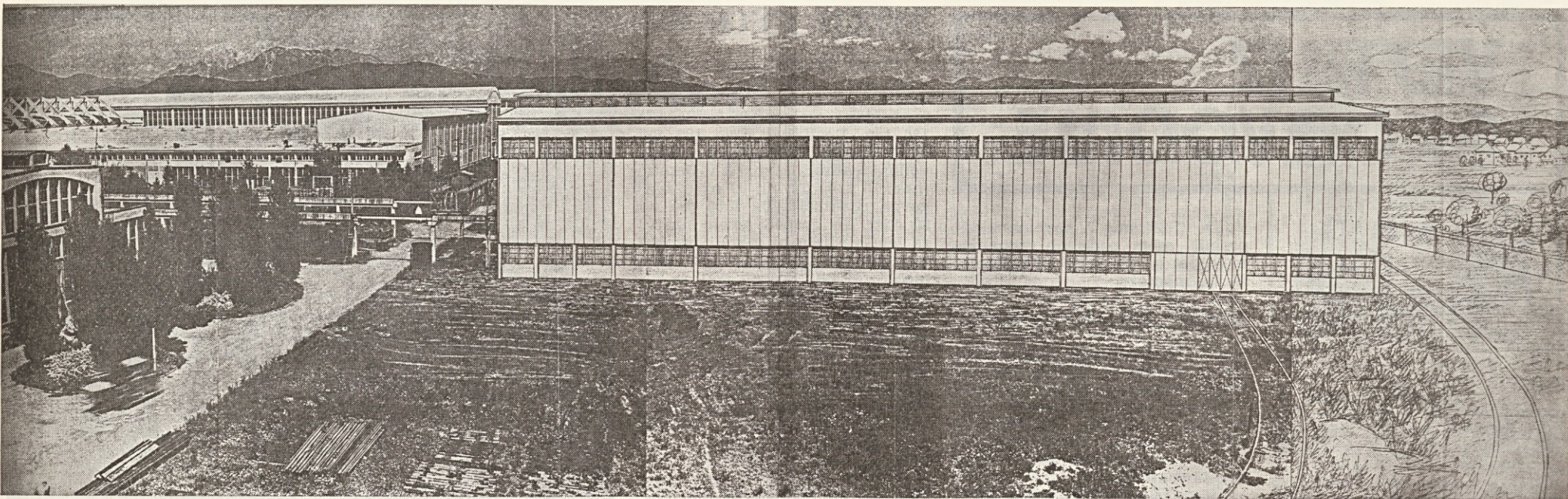
pomen kot izbira obdelovalnih strojev. Nekateri sodobni proizvajalci orodij sedaj zraven novih fleksibilnih sistemov orodja nudijo tudi že računalniške programske pakete za centralno manipulacijo z orodjem po delavnicah, vse v cilju optimalnega izkoriščanja njihovega orodja.

Na sejmu je bila posebej poudarjena kontrola obdelovancev. Razstavljeno je bilo veliko računalniško vodenih naprav za avtomatsko kontrolo dimenzij, toleranc, kvalitete površine itd.

Nastop jugoslovanskih izdelovalcev strojev in orodja je bil dokaj neopažen. Naši razstavljalci niso dosegli pomembnejšega uspeha. Videti je bilo, da ne sledimo razvoju na tem področju. Naših izvoznih ambicij še nekaj časa ne bomo uspeli zadovoljivo uresničiti, čeprav je v svetu povpraševanje po sodobnih obdelovalnih strojih veliko. Kaže, da so razdrobljenost proizvajalcev, težave z oskrbo tržišča z reprodukcijskim materialom ter neskončno zapleteni in neselektivni uvozi ukrepi še največja ovira za vključevanje v smotno organizirano mednarodno delitev dela, ki je v tem primeru edina alternativa.

S. Glumpak

**DAN
REPUBLIKE
— NOV
TEMELJNI
KAMEN**



TRETJA FAZA INVESTICIJSKE IZGRADNJE

Razširitev in obnovitev livarne

Podobno, kot smo leta 1947 z otvoritvijo livarne postavili temelje sedanje velike tovarne Litostroji, tako letos s polaganjem temeljnega kamna za gradnjo nove, rekonstruirane livarne jeklene litine postavljamo temelje za nadaljnji razvoj teške strojegradnje v naši delovni organizaciji. Prav zaradi tega ima rekonstrukcija jeklolivarne v celotnem programu investicij, ki jih bomo še izvajali v prihodnjih letih, poseben pomen.

Dosedanja livarna je bila daljnovidno zasnovana, saj je več kot 25 let s svojimi ulitki zadostila vsem potrebam naglo se razvijajoče tovarne in s svojo kvaliteto zagotavljala visoko kakovostno ravnen investicijske opreme, ki jo izdelujemo v naši delovni organizaciji. Z uvajanjem in razvijanjem modernih tehnoloških postopkov izdelave ulitkov in modelov si je v tem času pridobila ugled ene najboljših livarn v naši domovini, livarne, ki v svoje izdelke vgrajuje ogromno znanja, livarne, ki je sposobna napraviti tudi tisto, česar drugi ne zmorejo. Iz leta v leto so se teže ulitkov za naše končne izdelke večale in vedno bolj smo ugotavljali, da se bližamo meji, ko bodo talilne in druge zmogljivosti postale premajhne. Nemalokrat smo jih zlasti v zadnjih letih preobremenjevali daleč nad njihovo nazivno zmogljivostjo!

Nagel razvoj, ki ga v zadnjem desetletju zasledimo v svetu na področju izdelave teške investicijske opreme, zlasti na področju energetskih objektov in procesne industrije, ter prehod na vse večje posamične enote, je samo pospešil odločitev, da je potrebno najprej v livarni jeklene litine, kasneje pa tudi v drugih fazah naše skupne proizvodnje zagotoviti pogoje, da bomo lahko še nadalje ostali v vrsti priznanih svetovnih proizvajalcev tovrstne opreme.

je ključna naprava nove talilnice nova, velika električna obročna peč je receptor primerne izvedbe, v katere delovne površine bomo zagotovili povsem drugačne delovne pogoje naših delavcev; pri izdelavi form bomo dali prednost tehnologiji, ki ne povzroča prahu, vsa tista tehnološka oprema, ki je zaradi svoje narave povzročitelj zaprašenosti in dima, pa bo imela prigrinjeno odvzemanje vzrokov onesnaževanja na mestu izvora.

Delo v posameznih fazah bomo mehanizirali do največje mere, ki je pri proizvodnji težkih individualnih ulitkov še dopustna. Tako bodo večino tistih faz, kjer danes še prevladuje ročno delo, zamenjali stroji in naprave. Nekaj take opreme, ki smo jo nabavili zadnja leta in smiselno vgrajevali v zasnitek projekta nove livarne, že lahko vidimo v obratovanju. To je predvsem naprava za regeneracijo že uporabljenega furanskega peska, novi kontinuirani mešalec za pripravo mešanice s furansko smolo vezanega kremenčevega peska in veliki čistilni stroj. V žarilni peči, ki bo z dimenzijami $8 \times 8 \times 5$ m eden največjih tovrstnih agregatov v Jugoslaviji, bomo lahko proizvajali vse zahtevne postopke toplotne obdelave ulitkov in drugih delov iz proizvodnega programa delovne organizacije.

Najpomembnejše pa je, da projekt v največji možni meri omogoča ne samo zdrave in čim boljše delovne pogoje zaposlenih delavcev, ampak tudi skrbi za varstvo okolja v okolici livarne, s tem pa tudi v širšem prostoru, ki ga obsega delovna organizacija. Strojne ocene pooblaščenih institucij ugotavljajo, da se bo z rešitvijo problema odprave vseh talilnih agregatov sedanje stanje v tem prostoru izboljšalo. Mnogo bo k temu prispevala tudi preusmeritev na uporabo zemeljskega plina za vse vrste žarenja in ogrevanja.

Važna pridobitev bodo stroji za strojno obdelavo in kosmačenje ulitkov. S tem bo rešen žgoč problem priprave ulitkov za končne faze obdelave pred montažo, ki je v dosednji proizvodnji eden najpogostejših razlogov za kasnitve skupnih proizvodov. V medsebojnih dobavah med tozdi. Ogromne težke strožnice in vrtnali stroji bodo omogočili predobdelavo vseh izdelanih ulitkov na minimalne dodatke, ki so potrebni pred fazo končne obdelave za sestavo sklopov.

Med vsemi temi stroji in napravami bodo nameščeni veliki žerjavi z nosilnostjo do 100 t, posebej prirejeni za pogoje in delovne razmere v livarni.

K rekonstrukciji jeklolivarne

spada tudi modernizacija in usposobitev modelne mizarne za izdelavo modelov, kakršne bo zahteval program v livarni. Ta del investicije obsega zlasti preureditev proizvodnih prostorov, nabavo in montažo transportnih sredstev ter tiste specifične strojne opreme, ki jo potrebujemo za izdelavo velikih modelov.

Naložba je naletela na velik odmev v gospodarskih krogih po vsej Jugoslaviji. Veliki proizvajalci strojne opreme, ki se že sedaj oskrbujejo z ulitki v naši livarni, so posebej izrazili zanimanje za dolgoročne samoupravne povezave, s katerimi bi si zagotovili tudi perspektivno preskrbo z ulitki, ki so podobno kot za naš domači program praviloma individualni, kvalitetno visoko zahtevni proizvodi. Konkretni dogovori z Minelom iz Beograda, Jugoturbino iz Karlovca in Slovenija ceste iz Ljubljane so že prešli v fazo urejanja samoupravnih povezav in opredeljevanja medsebojnih obnosti, izražajo pa se v pripravljenosti na sovlaganje v našo investicijo, ki bi s svojim programom pokrivala tudi potrebe razvojnih programov navedenih delovnih organizacij.

Polaganje temeljnega kamna je mejnik v močno razgibanem dosedanjem delu. Je zunanji odraz težen delavcev najstarejših obratov Litostroja te akcije, ki smo jih začeli že pred dvema letoma, ko smo izdelali investicijski elaborat, ko smo urejali lokacijsko dokumentacijo, se dogovarjali in razpisovali predvideno opremo in urejali zadeve za pridobitev vseh ustreznih dovoljenj prevesimo v obdobje, ko bodo začele dobivati tudi očem opazne oblike. S to manifestacijo bomo sebi in širši družbeni skupnosti odprli možnosti nadaljnje rasti in povečali dosežen ugled v domovini in na tujem. To je tudi trenutek, ki vse nas obvezuje, da bomo cilje, ki smo si jih s to investicijo zastavili, tudi dosegli.

Že danes, ko s položitvijo temeljnega kamna označujemo pričetek gradnje novih proizvodnih dvoran, postaja naša prva in glavna skrb zagotovitev izkoriščenosti novih zmogljivosti. Zavedamo se, da bomo to dosegli le, če bomo še nadalje razvijali in uvajali sodobne metode livarstva v naše vsakdanje delo in zagotavljali enako pošten odnos do naših sedanjih kupcev kot že doslej. Zato bo čas izgradnje čas preizkušnje naših sposobnosti, da bo zagotavljanje normalnega obratovanja obstoječe livarne omogočimo rokavno nemoteno izgradnjo nove livarne.

Dobri dve leti nas ločita od

**DAN
REPUBLIKE
—
NOV
TEMELJNI
KAMEN**

trenutka, ki smo ga postavili za pričetek poizkusnega obratovanja. V tem času morajo zrasti nove proizvodne dvorane, dobiti in montirati moramo predvideno opremo, obvladati moramo tehnološke postopke za izdelavo težkih debelostnih ulitkov. Dosedanje akcije so skladne s postavljenimi roki. Menimo, da bomo z naporom vseh uspešno izvesti tudi vse bodoče akcije, skladno z rokovnikom, ki smo ga sprejeli.

Pri tem je potrebno poudariti posebnost gradnje, ki je v tem, da bomo posamezno opremo, kot smo to delali že doslej, montirali postopoma in jo takoj sproti začeli uporabljati. S tem bomo dodatno prispevali k maksimalni izkoriščenosti vgrajenih zmogljivosti.

S. Bradeško

Priznanja za posebno prizadevnost

Dobri poslovni rezultati v TOZD PUM so posledica skupnih prizadevanj in dela vseh zaposlenih. Pa vendar so med nami mnogi, ki razen svojih strokovnih delovnih nalog brez opozoril postorijo še marsikaj, kar bi sicer ne bilo opravljeno in zaradi česar bi bili rezultati, ki jih dosegamo, gotovo manjši.

Ko so o tem razpravljale OOS in druge družbenopolitične organizacije v TOZD PUM, so predlagale, da se ob proslavi obletnice delovne organizacije prvič podelijo posebna priznanja za posebej prizadevno delo. Izbira kandidatov za to pomembno priznanje je bila težka, saj je bilo med mnogimi, ki bi ga zaslužili, potrebno izbrati tiste, ki so se v daljšem obdobju najbolj izkazali. Po razpravah na delovnih skupinah in vodstvih posameznih oddelkov so bili izbrani naslednji naši sodelavci:

Iz livarne sive in specialnih litin:

Jože JUŽNA, Rajko ŠTUPAR, Muharem PIVAC, Anton SMOLIC in Jože TKALČIČ.

Iz livarne jeklene litine:
Jože CONČ, Anton ADAMIČ, Božo GALIČ, Stefan METELJKO in Ivan VIZINTIN.

Iz modelne mizarne:
Vinko KLEMENČIČ in Miro PLEŠEC

Iz službe kvalitete:
Janez BRODNIK
Iz vodstva TOZD:
Zvonka HREN

Vsi ti tovariši so tisti naši vsakdanji sodelavci, ki so vedno

ne glede na redni ali prosti delovni čas pripravljeni, če naloge zahtevajo, delati v normalnem in podaljšanem delovnem času, da izpolnimo nujne rokove obveznosti. To so tudi tisti, ki samostojno organizirajo delo v okviru ožjih delovnih skupin, kjer delajo in vzgajajo mlajše sodelavce.

Gotovo ne bi mogli v tolikšni meri skrbeti za ugodnejše delovne pogoje, če ne bi bilo pripravljenosti in sodelovanja širkega kroga naših sodelavcev. Ravno tovariši, ki so prejeli priznanja za posebno prizadevnost, so bili nosilci akcij za ureditev okolice livarne, urejanje delovnih prostorov in beljenje proizvodnih hal. Iz njihovih vrst izhajajo pomembne in stalne pobude za nadaljnje urejanje in izboljševanje delovnih pogojev delavcev v TOZD PUM, ob čemer pa se te pobude istočasno usmerjajo v akcijo za počenje obsega proizvodnje in s tem zagotovitev sredstev tudi za urejanje teh problemov. Večina od njih so aktivni družbenopolitični delavci tako v TOZD kot tudi v KS, kjer stanujejo.

Pri vsem tem so to delavci, ki s svojo aktivnostjo, marljivim delom in pravih tovariškim odnosom do sodelavcev služijo za vzgled ostalim.

Uvedba priznanja za posebno prizadevnost je v TOZD PUM dobila širok odmev. Prav gotovo tudi zato, ker smo vsi enotni, da so prva priznanja prišla v prave roke. Vsem, ki so jih prejeli tudi preko našega časopisa, iskrene čestitke.

S. Bradeško



Najboljši, ki so prejeli zahvale za prizadevnost (foto J. Jereb)

**DAN
REPUBLIKE
—
NOV
TEMELJNI
KAMEN**

Investicijski elaborat, ki smo ga sprejeli za rekonstrukcijo jeklolivarne, ima zato jasno določen proizvodni program, usmerjen v izdelavo kvalitetno zelo zahtevnih ulitkov tipično individualne proizvodnje, namenjene zlasti za pokrivanje potreb skupne proizvodnje Litostroja.

Rekonstrukcija livarne jeklene litine pomeni dejansko gradnjo nove livarne težkih ulitkov ob zidovih že obstoječe livarne. Namen rekonstrukcije ni bistveno povečanje obsega proizvodnje, temveč pridobitev zmogljivosti, ki bodo omogočile normalno izdelavo ulitkov z bruto težo do 50 t, z uporabo dodatnih toplotnih tehničnih agregatov pa celo precej več. Zato