



ISKRA

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE »ISKRA« – KRANJ



6

1959



ISKRA

glasilo delovnega
kolektiva
tovarne elektrotehničnih
in finomehaničnih
izdelkov
»Iskra« Kranj

1959

št. 6

junij

Izdaja:

Upravni odbor

Ureja:

Uredniški odbor

Odgovorni urednik:

Boris Kryštufek

Naslov uredništva:

Tovarna »Iskra«

Gorenja Sava 6

telefon 231

(interna 425)

Naslovna slika:

Ob Savi

Edo Primožič

Klišeje izdelala:

klišarna ČP »Gor. tisk«

Kranj

Tisk:

ČP »Gorenjski tisk«

Kranj

Naklada:

3700 izvodov

LETNIK V.

VSEBINA

- Proizvodnja v mesecu maju — ing. Alojz Grčar — šef proizvodnje
- Novi stroji prihajajo
- Nadure
- Zakaj premalo razumevanja! — N. Ž.
- Telesna vzgoja — pereč problem današnjega časa
- Faktorni promet po panogah v letu 1959
- Zanimivosti iz tehnike
- Povezava med psihološkim testiranjem in storilnostjo pri sestavljanju instrumentov — Milan Puhar
- Hitrost — potovanje in avtoelektrika — Peter Mihelič
- Gremo na Štajersko...
- Srečno, jutri pa na svidenje!
- Odkup novih stanovanj za leto 1959 — Ado Premru
- Izobraževanje
- Tečaj za tehnično risanje
- Jezikovni in ostali tečaji v našem podjetju

Proizvodnja v mesecu maju

V mesecu maju smo že čutili rahel padec proizvodnje, to pa iz razloga, ker že prihajamo v letne mesece. To se nam dogaja vsako leto, saj imamo redno najvišjo proizvodnjo v mesecu marcu, nakar počasi pada in doseže najnižjo mejo v mesecu juliju. Nato se proizvodnja zopet dviga in doseže višek celega leta v mesecu oktobru. V mesecu novembru se za malenkost zniža in se dvigne zopet v mesecu decembru. Veliki proizvodnji v mesecu decembru pa je v glavnem vzrok le konec leta.

Iz naslednje tabele je razvidno, da smo presegli nalogo v mesecu maju za 5.5 %. Najlepšo sliko bomo dobili, če si ogledamo naslednjo tabelo:

Oddelek	Blagovna proizvodnja			Skupna proizvodnja		
	plan	izvršitev	%	plan	izvršitev	%
Mont. avtoel.	78.447	90.001	115	79.007	93.952	118.9
Mont. instr.	33.535	34.573	103	39.385	40.435	102.8
Mont. kinoak.	59.905	50.615	84.7	59.905	51.745	86.3
Mont. central	100.856	97.671	97.2	100.856	99.063	98.3
Mont. usmer.	29.220	26.194	89.7	33.420	31.840	95.3
Mont. splošna	214.773	221.653	102.8	216.523	218.895	101
Selenski odd.	18.272	24.548	134.5	25.000	31.864	127
Lipnica	3.000	6.077	202	3.930	6.769	173
Usluge	5.024	21.924	439	5.024	21.924	438
Ostalo	1.176	1.125	96	7.352	—	—
Skupno	544.208	574.381	105.5	565.402	596.487	105.5

Tabela nam pove, da mesečne zadolžitve niso dosegle: montaža kinoakustike, montaža central in montaža usmernikov.

V montaži kinoakustike ni bil dosežen plan pri projektorjih NP-21, ojačalnikih KON-12, zvočnih kombinacijah in ojačalnih napravah. Za projektorje NP-21 montaža ni dobila dovolj sestavnih delov zaradi pomanjkanja delovne sile v produkciji. Forsiramo namreč izdelavo izdelkov avtoelektrike, ki so trenutno komercialno najbolj važni. Pri ojačalniku KON-12 smo imeli težave zaradi slabe kvalitete selenskih stavkov. Za zvočne kombinacije nam nakup ni uspel nabaviti panelnih plošč.

Montaža central je sicer izdelala potrebno količino elementov telefonskih central, ki je odgovarjala mesečnemu zadolženju. Zaradi pomanjkanja kontrolorjev v kontroli pa je ostalo nepregledanih 38 raznih stoyal v skupni vrednosti 34 milijonov dinarjev. S tem se je zastoj v kontroli povečal za nad 10 milijonov dinarjev.

Montaža usmernikov ni mogla doseči mesečnega zadolženja zaradi pomanjkanja dinamo žice.

Skupna zadolžitev podjetja od januarja do konca maja je bila presežena za 7 %. Tudi to bo najboljše razvidno iz naslednje tabele:

Ko govorimo o novih strojih, ki jih danes že imamo v naši tovarni, bi vam rad povedal nekaj besed o univerzalnem navojnem brusilnem stroju »GUS« zapadnonemške firme »Lindner«. Stroj je sedaj v strojni orodjarni že vključen v redno proizvodnjo. Z njim skušamo zadostiti velikim zahtevam po brušenju navojnega rezilnega orodja, ki ga potrebuje naša proizvodnja iz dneva v dan več. Omenjeni stroj je zaradi odličnih tehničnih lastnosti univerzalnosti in točnosti obdelave eden najboljših strojev, kar smo jih nabavili. Temu primerna je seveda tudi cena.

Novi stroji prihajajo

V primerjavo: za isti denar bi lahko kupili 22 avtomobilov (Volkswagen). Vzrok, da so se odgovorni ljudje v našem podjetju odločili za nabavo stroja pri tej firmi, je bil ta, da imamo od te firme že dva podobna stroja, ki sta se tekom let odlično izkazala. To sta tipa F. S. I., ki je prvi navojno brusilni stroj te firme in stroj tipa F. S. 30 E, ki je bil izdelan tik pred drugo svetovno vojno. Vedno večje potrebe po domačem navojnem rezilnem in mernilnem orodju so že dolgo narekvale nabavo tega stroja. Z njim lahko dosežemo velike točnosti in sicer je pri brušenju navojnih vreten na dolžini 25,4 mm napaka 0,002 m/m. Fini prečni pomik pa je 0,0005 m/m.

V primeri s starimi ima novi stroj nekaj zelo važnih tehničnih izboljšav.

Poleg brušenja zunanje in notranje oblike navojev lahko brusimo na njem s posebno pripravo še tangencialne čeljusti za stroje za valjanje navoja vijakov, ter čeljusti za Pittlerjeve glave. Druga novost je nagibanje glave več kakor pri starih strojih (10^0) za 30^0 , kar nam omogoča, da lahko brusimo več stopenjske navoje. Največja dolžina brušenja je na novem stroju GUS 500 m/m. Razdalja med konicami je 800 mm. Upravljanje stroja je zelo praktično. S pribli-

Oddelek	Blagovna proizvodnja			Skupna proizvodnja		
	plan	izvršitev	%	plan	izvršitev	%
Mont. avtoelektrike	398.520	458.033	115	407.620	463.751	114
Mont. instrumentov	147.641	139.772	95	163.316	161.081	98.7
Mont. kino	266.065	257.078	96.5	268.065	263.163	98.3
Mont. central	489.329	510.726	104.4	489.329	526.641	107.9
Mont. usmernikov	143.915	157.592	109.7	170.915	177.020	103.7
Mont. spl.	1,034.428	1,099.464	106.4	1,041.584	1,117.416	107.1
Selenski oddelek	46.205	90.449	200	104.152	146.690	140.5
Lipnica	12.500	17.868	143.2	17.770	24.126	135.8
Usluge	26.470	21.924	82.8	26.470	21.924	83
Ostalo	5.879	1.860	31.6	12.228	1.355	11.1
Skupaj	2,570.952	2,754.766	107	2,699.449	2,903.167	107.5

Po podatkih iz tabele se zdi, da petmesečne zadolžitve nista dosegli montaža instrumentov in montaža kinoakustike. Nedoseganju v montaži instrumentov je bilo vzrok pomanjkanje materiala — inozemskega — v prejšnjih mesecih. Neizvršenju v montaži kinoakustike pa so bile v glavnem vzrok težave v preteklem mesecu. Iz tabele je razvidno, da družbene obveznosti najbolj presegamo pri izdelkih avtoelektrike, na katere polagamo največ pozornosti.

Najlepšo in najbolj zanimivo sliko pa nam daje primerjava proizvodnje v istem obdobju letošnjega in preteklega leta. Iz spodnje tabele vidimo, da je bilo letos proizvedenega za 25 % več kot v lanskem letu.

Oddelek	1958	1959	%
	januar—maj	januar—maj	
Montaža avtoelektrike	296.953	525.326	177.3
Montaža instrumentov	183.274	182.832	99.7
Montaža kino	486.169	347.674	71.4
Montaža central	394.017	535.733	136
Montaža usmernikov	75.418	177.403	235
Montaža splošna	963.154	1,121.641	116.7
Selenski oddelek	44.368	146.690	331
Lipnica	9.784	22.576	231
Usluge	12.813	21.924	171
Ostalo	9.038	1.591	17.7
Skupaj	2,474.983	3,083.390	125

K tabeli moramo pripomniti, da je manjša proizvodnja v montaži instrumentov in montaži kinoakustike le fiktivna, saj sta v resnici tudi ta dva oddelka v letošnjem letu proizvedla več, kot v lanskem. Montaži instrumentov smo namreč odvzeli tokovne transformatorje in jih prenesli v splošno montažo. Če bi tokovne transformatorje še vedno montirala montaža instrumentov, potem bi bila njena letošnja proizvodnja za 15 % večja kakor lanska.

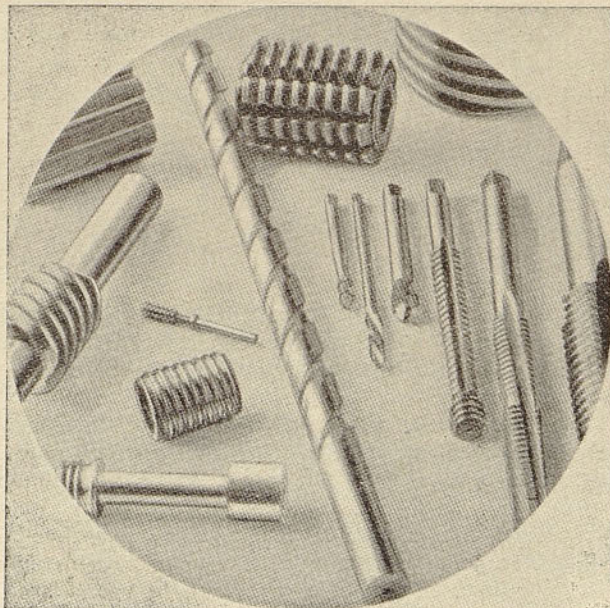
Pri montaži kinoakustike je bila v letošnjem letu spremenjena stalna cena za ojačevalne naprave. Če bi letos uporabljali iste stalne cene, kot smo jih imeli lani, potem bi bilo tudi številčno razvidno, da je montaža kinoakustike v letošnjem letu izdelala več kot v lanskem.

Iz tabele je opaziti izredno povečanje izdelkov avto elektrike kar odgovarja hitremu razvoju motorne industrije v Jugoslaviji. Še večje povečanje imamo pri usmerniških napravah. Trikratno povečanje proizvodnje selenskih stavkov je pripisati selenskemu oddelku zaradi razširitve selenskega oddelka. Povečanju v oddelku Lipnica je vzrok proizvodnja mehanizmov za električne ure.

Za prihodnje mesece predvidevamo rahel padec proizvodnje zaradi korišćenja letnih dopustov. Predvidevamo, da bo letos v poletnih mesecih večje pomanjkanje delovne sile kakor v prejšnjih letih. Izpad zaradi dopustov bomo skušali nadoknaditi s pogodbenimi delavci.

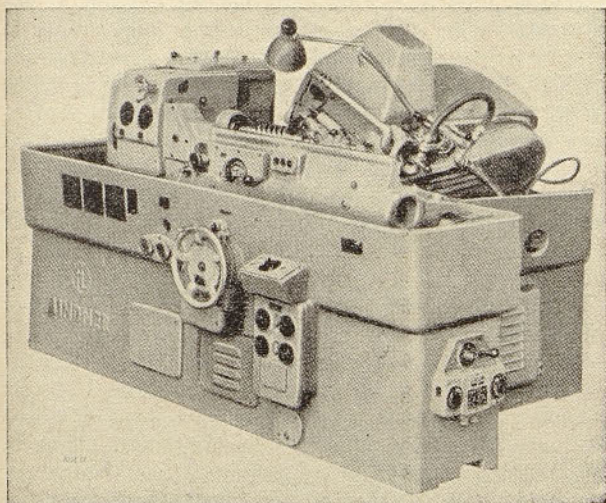
žanjem obdelovanca brusilni plošči, stroj avtomatično vklopi vrtenje in vzdolžni pomik obdelovanca, obenem odpre dotok hladilne emulzije.

Prav tako ugodno vpliva na povečanje produktivnosti večja možna hitrost vrtenja obdelovanca kakor pri starih strojih. Tudi kontrola obdelovanca je pri novem stroju odlično rešena. S posebnim prigradenim mikroskopom lahko na samem stroju kontroliramo točnost obdelave. Pri starih strojih je bil kontrolni mikroskop posebej in je bilo treba obdelovanec izpeti, kontrolirati posebej in nato zopet vpeti v stroj. Prav tako praktično in izboljšano z ozirom na stare stroje sta izvedeni vtiskovalna in profilna priprava za oblikovanje brusilne



Obdelovanci

Univerzalni navojni brusilni stroj »GUS«



plošče pri brušenju različnih oblik (n. pr. za oblikovane rezkarje).

Precejšnje težkoče pri ekonomični izrabi stroja nam povzročajo preveliko število različnih materialov za izdelavo navojnega rezilnega orodja, kar zahteva večje število raznolikih brusilnih plošč in več dela pri urejevanju stroja. Ko bodo omenjeni nedostatki odpravljeni, lahko upamo, da bo tudi kapaciteta na tem stroju dosegla tako vrednost, kot jo dosegajo na istih strojih v inozemstvu.

Šarabon Konrad

RAZPIS

V pripravi dela (predkalkulacije in normiranje) sta prosti delovni mesti za

2 NORMIRCA

V poštev pridejo izučeni kovinostrugarji, rezkalci, finomehaniki in elektromehaniki z industrijsko šolo, po možnosti z visoko kvalifikacijo.

Interesenti naj se prijavijo v personalnem oddelku.

NADURE ...

Ljudje smo pač taki, da radi stvari posplošujemo. Ta dokaj neprijetna navada povzroča včasih užaljenost in nas spravlja v neprijeten položaj, v nekaterih primerih pa vzbudi tudi obžalovanje nad tem, kar je nekdo zamudil, ker je bil pač prevelik idealist — zlobni jeziki bi morda rekli, da je bil prevelik naivnež. Toda naj bo že kakorkoli, to za tovariša Nadureža ne velja. Čeprav nosi ime, katerega pomen ima pri individualnih prizadevanjih za dvig osebnega standarda dokajšnjo veljavo, je vendar povsem navaden državljan. Skromen, zgovoren in vedno preobremenjen z delom, zaradi katerega vedno zamenjuje besedico »mi« z »jaz«. In ta »jaz« z imenom in priimkom se pojavlja vsakodnevno na »nadurnih listkih«, ki točno merijo gibanje delovne energije in časa, predvsem časa.

In tako je sedel tov. Nadurež neki ponedeljek za svojo pisalno mizo in globoko premišljeval. Pred njim je ležal nekakšen formular, kamor bi bilo potrebno vpisati nekaj podatkov. Tov. Nadurež je strmел v papir in cela zadeva je bila veliko preskromna za važnost in pomembnost njegovega delovnega mesta, ne da bi pri tem o svojih strokovnih vrlinah sploh še razmišljal. Enostavne rešitve mu nikoli niso ugajale. Če že ni šlo drugače, je stvar zapletel in zamotal in končno po velikem trudu in prizadevanju opravil delo v svoje in šefovo zadovoljstvo. Na to metodo se je spomnil tudi tisti ponedeljek. Formular je pedantno vložil v mapo in stopil k šefu.

Tovariš šef, prejel sem tole tiskovino, zopet zahtevajo kup podatkov! Šef je preletel formular z očmi in pogledal svojega referenta, ki je stal pred njim v službeni drži.

No, saj ni tako hudo, te podatke imamo!

Že, že, tovariš šef, toda potrebno jih bo preveriti, saj so že precej stari in sedaj morda niso več v redu. Morali bi vseeno pregledati celotno dokumentacijo ...!

Tovariš Nadurež je zapustil pisarno svojega šefa s podpisanim odobrenjem za nadure. Prijeten smehljaj mu je lezel preko obraza, ko se je vsedel za svojo pisalno mizo. Odprl je predal in začel brskati po mapi, ki je bila polna številčk in grafikonov. Sem pa tja je malo poškilil na uro in ugotavljal, kako hitro mineva delovni čas.

Od tistega ponedeljka dalje je tovariš Nadurež vsako popoldne sedel za svojo pisalno mizo. Zgodilo se je celo, da je prišel na obračun listek, kjer je bilo napisano in podpisano od šefa oddelka, da je opravil 16 nadur v enem samem dnevu. Žrtvoval je celo spanje, da je lahko zbiral podatke in pregledoval dokumentacijo. Včasih je prišel v podjetje ob 8. uri zvečer in delal do 9. ure, vsaka ura je pač dragocena.

Šef pa je podpisoval ...

Zlobni jeziki so celo vedeli povedati, da je tovariš Nadurež včasih vzel v roke časopis. Toda zakaj bi se spotikali ob take malenkosti. Delo je bilo le izvršeno, čeprav z zamujenim rokom. Ljudje, ki postavljajo roke, tudi ne vedo vedno, koliko dela in prizadevnosti je potrebno, da se opravi obsežen posel.

Tudi tovariš Nadurež se ni oziral na take in slične očitke. On se zaveda, koliko časa žrtvuje za napredek in ugled oddelka. Zato vestno in pedantno knjiži dan za dnem naduro za naduro. Postal je že nekakšen profesionallec in ob pojem njegovega imena se nihče več ne obregne. Postal je navada, ob kateri ljudje skomignejo z rameni, ker je postalo samo po sebi umevno, da mora tovariš Nadurež delati nadure.

Tako mineva čas. Tovariš Nadurež se kljub obremenitvi ne pritožuje, saj ima časa na pretek. Poleg tega pa velja pri svojih predstojnikih za izredno vestnega človeka, ki mu ni žal nobenega truda. »Kdor zna, pa zna«, bi temu rekli z drugimi besedami, toda nekdo bi iz gole zavisti lahko pristavil: »Kdor zna, ta ima!« Če pa bi vprašali tov. Nadureža, bi verjetno dejal, sicer zaupno in v tovariškem tonu: »Dragi moji, znažiti se je treba!«

Pa presodite, če nima prav.

ZAKAJ

premalo razumevanja!

Delovna akcija naše mladine za olepšavo našega podjetja je do septembra prekinjena. Ob pregledu bilance opravljenih ur in del po posameznih osnovnih organizacijah LMS, nam je pogled obstal pri osnovni organizaciji nebotičnika, ki je s svojim številom opravljenih

ur krepko pod nivojem ostalih organizacij. Odgovor na vprašanje, zakaj tako, nam daje edinole ugotovitev o premajhnem interesu in razumevanju mladine. Res je poznano dejstvo, da ima mladina, ki naj bi bila na nekoliko višjem inteligentnem nivoju, tako bore

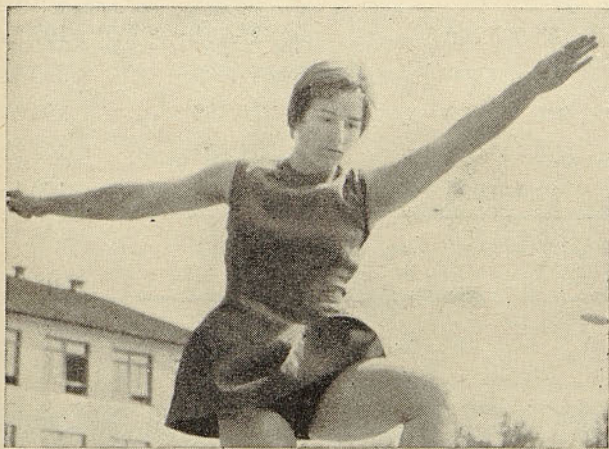
malo razumevanja za to našo delovno akcijo. Upamo, da se bo to stanje z ojačenjem njihovega komiteja popravilo in da bo prihodnja akcija dala znatno boljše rezultate.

Telesna vzgoja -

problem
današnjega časa

Obiska telesno vzgojne šole iz Ljubljane se vsi prav gotovo dobro spominjate. To so bili fantje in dekleta, ki so nam hoteli z vajami na orodju vzbuditi voljo do športa, predvsem pa telesno vzgojo pokazati v tisti luči, ki jo edino zasluži. Lahko trdimo, da jim je to tudi popolnoma uspelo.

Po končanem nastopu pred internatom IKŠ nam je predsednik njihove sekcije obrazložil namen njihovega gostovanja. »Naša dekleta in fantje so pred nedavnim sklenili,« je dejal, »da prično s široko akcijo propagande, ki naj bi pomagala, da si telesna



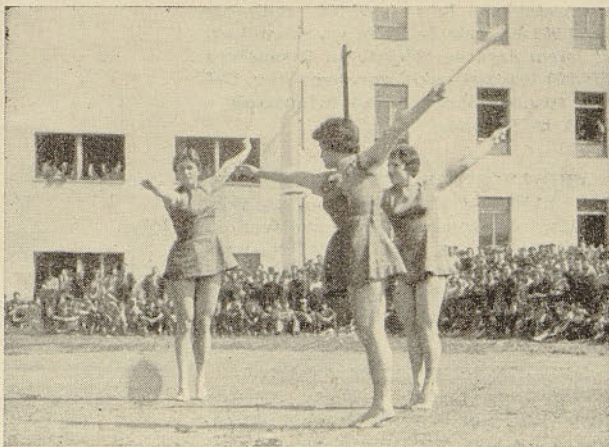
Telovadkinja na visoki gredi

vzgoja utre pot med naše delovne ljudi. V ta namen smo naštudirali kratek spored, ki ste ga pravkar videli. Kako je uspel? Mislim, da smo obojestransko zadovoljni. Na svoji turneji med delovnimi kolektivi smo obiskali najprej vas, ker smo tu pričakovali največ razumevanja. Nismo se motili. Imeli smo res hvaležno publiko.«

Zahvalili smo se za razgovor in se poslovili. Na poti v tovarno pa smo srečali našega veterana za telesno vzgojo tov. Mirka Ranta. Tudi njega smo ustavili, da bi našim bralcem povedal kaj o telesni vzgoji v našem kolektivu.

»Telesno vzgojnega društva Iskra pravzaprav nima. Pred leti pa je že obstajala sekcija, ki je imela

nekoliko srečanj s telovadnimi društvi drugih kolektivov. Gledalci in bralci naše revije se gotovo še spominjate uspešnih srečanj s telovadci iz Železarne Jesenice na Jesenicah in v Kranju. Toda zaradi pre-

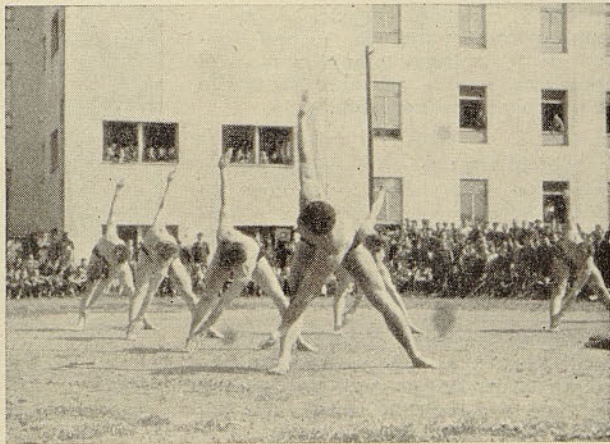


Vaja s kiji

majhnega zanimanja in prezaposlenosti tekmovalcev je sekcija prenehala z delom, čeravno je imela v svojih vrstah mladinke republiške elite. Premalo je zanimanja naše mladine za ta zdravi in humani šport, ki nas krepi duševno in telesno, hkrati pa nam nudi zdravo razvedrilo.« »Kako pa kaže za bodočnost?« smo ga še vprašali. »Pogoji za nadaljnje delo so izredno dobri, tu pa bi morala sama mladina pokazati nekoliko več volje in uspehi ne bi izostali.«

Opomba uredništva: Zdi se nam, da bi v našem kolektivu tudi ta šport našel dovolj resnih mladih ljudi, potrebna bi bila le široka popularizacija in propaganda, morda tudi podoben nastop naših aktivnih telovadcev na istem mestu. Mislimo, da so tega zmožni in sposobni.

Prosta vaja članov



NAPRAVA ZA PROIZVODNJO VI-SOKOVREDNEGA SILICIJA, ki jo bodo uporabljali za izdelavo polvodnikov, je bila izdelana v Angliji. Letna kapaciteta naprave znaša 1.800 kg.

V **SOVJETSKI ZVEZI** so proizvedli v preteklem letu 3.900.000 radijskih in 1.000.000 televizijskih sprejemnikov. V istem času so izdelali na Japonskem 550.000 tranzistorjskih sprejemnikov. Del teh sprejemnikov so Japonci uvozili v ZDA in Evropo.

PROIZVODNJA TRANZISTORJEV NA JAPONSKEM še vedno narašča, cenijo, da znaša letna proizvodnja 35.000.000. To je zelo veliko, če upoštevamo, da znaša letna proizvodnja v ZDA 45.000.000, v Zapadni Nemčiji pa 6.000.000 tranzistorjev.

DVODIMENZIONALNE TRANZISTORJE so razvili v ZDA, tovrstne tranzistorje bodo zaradi malih dimenzij $8 \times 8 \times 0,8$ mm uporabljali v miniaturnih aparatih.

NUVISTOR se imenujejo nove miniaturne elektronske cevi. Cevi imajo velikost naprstnika in svojstveno konstrukcijo. Pri izdelavi so uporabljali nove materiale in nove proizvodne postopke.



ELEKTRIČNO PROVODNA LEPILA je umestno uporabljati na mestih, kjer ni možno spajkati. Prevodnost lepil je enakovredna prevodnosti kovin, raztržna trdnost pa znaša 140 Kp/cm². Temperaturno območje uporabe je od -54°C do +260°C.

ODTISI POTNIH PRSTOV povzročajo večkrat nezaželeno korozijo. Ta pojav je posebno neugoden na polirnih kovinskih površinah. Te nevarnosti pa je možno odpraviti z uporabo posebnega mazila za roke. To mazilo služi obenem za nego rok.

MAKROLAN je naziv nove plastične snovi, ki so jo izdelali v laboratoriju firme Bayer. Snov je obstojna v temperaturnem območju od -100°C do +135°C in ima zelo dobre kemične in fizične lastnosti.

ZA REŠEVANJE PONESREČENIH RUDARJEV je bil razvit občutljiv elektroakustični aparat. Ta zaznava trkanje ponesrečenih rudarjev do oddaljenosti 400 metrov.

Fakturni promet po panogah za leto 1959 - mesec april

	Plan	Izvršeno	%
Avtoel.	100,000.000	125,804.096	126 %
Kino	67,000.000	88,148.833	132 %
Mer. tehn.	194,000.000	226.169.686	117 %
Telefon	159,000.000	190,489.497	120 %
Usluge	10,000.000	12,454.728	125 %
Skupaj	530,000.000	643,066.840	121 %

maj

	Plan	Izvršeno	%
Avto	85,000.000	90,916.491	107 %
Kino	64,000.000	69,867.103	109 %
M. T.	205,000.000	212,326.000	104 %
Telefon	170,000.000	171,594.339	101 %
Usluge	16,000.000	17,421.709	109 %
Skupaj:	540,000.000	562,125.642	104 %

Dovoz novih strojev

Foto: Edo Primožič



Povezava med psihološkim testiranjem pri sestavljanju instrumentov in storilnostjo

Problem povečanja storilnosti dela je predmet širokih razprav in ga rešujeta praksa in znanost. To je ena izmed nalog psihologije dela oziroma njene uporabe v industriji — industrijske psihologije — da dá svoj doprinos k večji storilnosti.

Smotrna razporeditev ljudi zahteva, da pride človek na pravo mesto, da bo vsak človek tam, kjer bo lahko najbolje izkoristil svoje sposobnosti, znanje in interese ter izživel svojo ustvarjalnost. Znano je dejstvo, da celo isti stroji ne dajo iste proizvodnje, če jim strežejo razni ljudje. Se večje razlike najdemo v proizvodnji, ki izključno zavisi od poedincev. Te razlike lahko razložimo z razlikami posameznikov. Razlike, ki jih ugotavljamo, so praktične važnosti in so po navadi stalne, mogoče jih je opaziti povsod v industriji. Pravzaprav v veliki meri sloni proizvodnja v moderni industriji prav na teh individualnih razlikah. Dognanje teh razlik, ki tako odločilno vplivajo na človekovo ustvarjalno dejavnost — poklicno delo — je ena osnovnih nalog industrijske psihologije.

Pred določanjem teh razlik med posamezniki pa je potrebno dobro poznavanje delovnih mest. Proces, s pomočjo katerega najdemo, kaj delovno mesto zahteva, je analiza delovnega mesta. Ta mora vključevati delovne naloge, delovno okolje, kakor tudi telesne in duševne lastnosti, potrebne za izvajanje tega dela. Posebno važno je, da spoznamo delovna mesta, kjer so potrebne za opravljanje dela nekatere posebne lastnosti, ki jih nimajo vsi ljudje v enaki meri. Delovna mesta, kjer se zahtevajo te posebne lastnosti, so po navadi kritična, ker je razporejanje na njih prepuščeno slučaju, zato uspevajo samo oni poedinci, ki slučajno imajo take lastnosti, kot jih tisto delo zahteva.

Te načelne ugotovitve naj ilustrira primer iz naše tovarne. Za primer analize takega, še kar kritičnega delovnega mesta služi sestavljanje instrumentov. Za to delo je potrebna velika spretnost in urnost pri manipulaciji z drobnimi predmeti, velika koordinacija med očmi in gibi prstov, nujna je velika ostrina vida, izključeno je škiljenje, potreben je dober taktilen občutek, koncentracija za dalj časa in velika natančnost. Sestavljalk instrumentov so v glavnem mlajše, stare izpod 40 let. Uvrščanje lastnosti po težini je pokazalo, da so prvenstveno potrebne naslednje funkcije: natančnost, urnost in spretnost prstov ter večja ostrina vida na blizu.

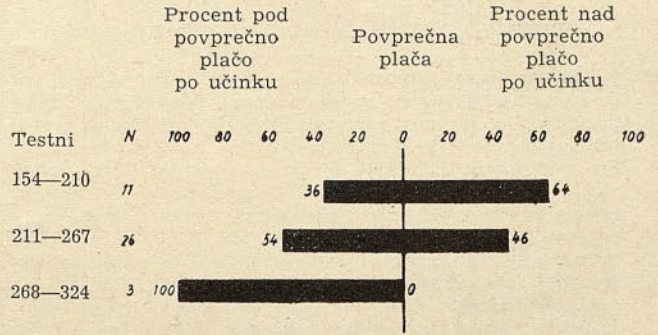
Duševne lastnosti, ki jih je pokazala analiza delovnega mesta, so, kot tudi ostali psihološki pojavi merljivi in jih je mogoče zajeti v številčnih iznosih. Posebno te lastnosti, ki mi jih je pokazala analiza našega delovnega mesta, sodijo med najbolj dogname in se jih da relativno točno izmeriti.

Važno je, da zmeraj še predhodno ugotovimo, ali ima nekdo potencialne sposobnosti, ki so potrebne za uspešno priučevanje, in čim višjo storilnost po zaključenem priučevanju na tem delovnem mestu. V ta namen so bili uporabljeni naslednji testi: test urnosti ali spretnost prstov, test urnosti in natančnosti in Ortho-Rater za ostrino vida. Za vse tri teste je značilno, da ne posnemajo delovne situacije, niso delovne preizkušnje, ampak so preizkus sposobnosti, ki so pogoj za osvajanje delovnih veščin in spretnosti. Vsi so pokazali neko stopnjo povezanosti — korelacijo s storilnostjo oziroma plačo po učinku, kar je eden najboljših pokazateljev vrednosti testiranja. S tem, ko so pokazali povezanost z uspešnostjo v poklicnem delu, nam dobro služijo za izdelavo psihološkega profila sestavljalk instrumentov.

TEST URNOSTI IN SPRETNOSTI PRSTOV

Vsi testi niso pokazali zavisnosti s plačo. Najboljši odnos je pri testu urnosti in spretnosti prstov, ki je prvenstvene važnosti pri tem poslu. Sestoji iz plošče s 100 luknjicami, ki jih je treba napolniti s paličicami — tri v eno luknjo — kolikor hitro se da. Čim spretnješi je nekdo, tem hitreje bo luknjice napolnil in boljši bo njegov dosežek. Ta test služi kot dober pokazatelj za dejansko sposobnost sestavljanja instrumentov.

Tudi pri nas je pokazal lepo pozitivno povezavo s storilnostjo posameznikov. Glej sliko 1!



Slika 1 — Razmerje med dosežki na testu urnosti in spretnosti prstov in plačo po učinku (N = 40)

Kar 64 % sestavljalk instrumentov, katerih testni dosežek je v razponu od 154 do 210 ima zaslužek nad povprečjem; pri razponu od 210 do 267 je bilo nad povprečnim zaslužkom še 46 % sestavljalk, medtem ko ni dosegla niti povprečnega zaslužka nobena izmed onih, ki imajo testni dosežek v razponu od 268 do 324.

Tudi točnejši način izračunavanja povezanosti je pokazal ta pozitivni odnos (saj je količnik zavisnosti, $r = 0,57$). To je visoka stopnja zavisnosti, tako da se lahko napove z neko mero sigurnostni obseg plače po učinku z ozirom na dobljene testne dosežke. Se večjo zanesljivost napovedi pa dobimo s pomočjo Russel-Taylorjevih tabel, kar je v našem primeru mogoče in ugodno, saj se bo na to delovno mesto zaradi reorganizacije zaposlilo večje število delavk.

Potrebno za napoved po Russel-Taylorjevih tabelah nam je poznavanje količnika zavisnosti (ki je v našem primeru $r = 0,57$) nadalje procent uspešnih sestavljalk na tem delovnem mestu, in pa količnik ali proporc med sprejetimi oziroma odklonjenimi. Po ocenitvi šefa montaže instrumentov je bilo uspešnih 70 % delavk, ki so prišle za sestavljalk instrumentov. Z uporabo teh tabel (Russel-

Taylorjevih) se bo procent uspešnih ob količniku sprejetih (če sprejmemo 1 človeka na 10 ljudi, je količnik 0,10; če sprejmemo 2 človeka na 10 ljudi, je količnik 0,20; na podoben način dobimo tudi ostale količnike sprejetih oziroma odklonjenih) dvignil po naslednji tabeli (tabela 1):

Procentualno povečanje uspešnih delavk, če je količnik zavisnosti $r = 0,57$ in procent uspešnih sestavljalk 70 % in so uporabljeni različni količniki (proporci) sprejetih.

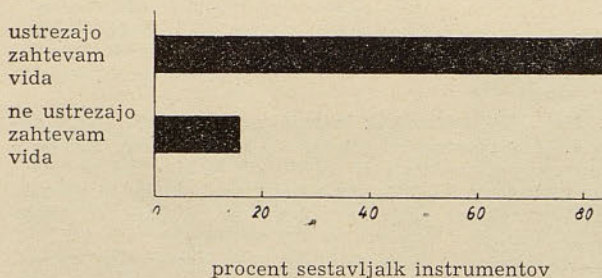
Ob količniku (proporciju) sprejetih	0,10	0,20	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90
se bo dvignil % uspešnih od 70 % na	96	93	91	88	83	81	78	74	72
razlika v % med uspelimi testi s testiranjem in brez testiranja	26	23	21	18	13	11	8	4	2
Procentualno povečanje po uporabi testov	37	33	30	26	19	16	11	6	3

Predvidevanje uspeha te tabele je prepričljivo boljše od osebnih sodb ali slučajnega izbiranja.

PREIZKUS OSTRINE VIDA Z ORTHO-RATORJEM

Ena najbolj obremenjenih lastnosti, ki se rabi pri sestavljanju instrumentov, je ostrina vida. Nekdo lahko praviloma samo toliko naredi, kolikor mu dopušča vid. Oster vid pomeni razlikovanje detajlov, kot je to potrebno pri sestavljanju preciznih delov instrumentov. Ortho-Rater služi psihološkemu testiranju. V principu je ta optični aparat nekaj precizen stereoskop, ki je dal v svoji uporabi v industriji briljantne rezultate in je v trenutku osvojil ves industrijsko razviti svet in je za sedaj najbolj množično uporabljen test. Ob raziskovalnem delu s tem aparatom so nastali poklicni profili delavcev glede vida. Kdor temu profilu ustreza, lažje, učinkoviteje, uspešneje, hitreje in bolj ekonomično opravlja svoj posel. Profil ostrine vida za to delo je najzahtevnejši.

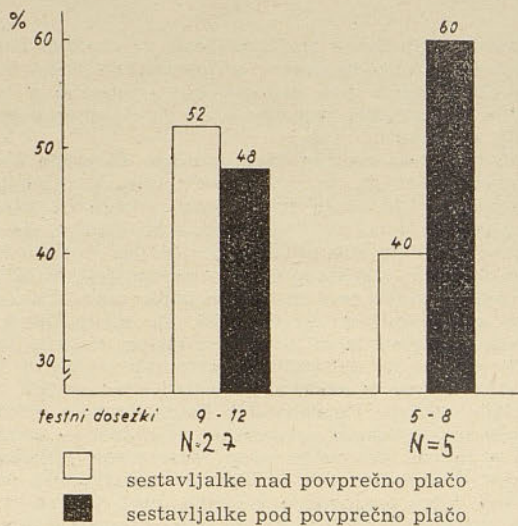
V naši skupini ustreza temu profilu kar 84 % sestavljalk instrumentov, vid ostalih ne zadošča, glej sliko 2!



Slika 2 — Razmerje med sestavljalkami instrumentov, katerih vid zadošča ali ne zadošča zahtevam vida (N = 32)

Povezanost s storilnostjo se je pokazala tudi v tem primeru, saj so bili oni z neustreznim vidom najslabše plačani, glej sliko 3. Kvalitativna analiza posameznih primerov je pokazala, da tudi od ostalih dveh, ki ne ustrezata profilu in sta vendar nad povprečjem plače, rabi ena za korekcijo vida očala, druga je pa na delovnih operacijah, ki niso toliko zahtevne glede vida. Gotovo služi ta test kot dobro diagnostično sredstvo. Pokaže, da je skupina sama po sebi izbrana in da smo dobili tudi pri nas profil minimalnih zahtev za ta test celo z istimi kritičnimi rezultati, kot so jih za ta posel dobili tudi drugje.

Zavisnost med ostrino vida in plačo po učinku je nižja, ker je skupina že naravno izbrana ($r = 0,29$); delavke z neustreznim vidom niso uspevale in so bile premeščene že prej pri kriteriju ustreznosti vida. Rezultati z veliko gotovostjo kažejo, da je za ta posel potrebna najmanj normalna, če že ne nadpovprečna ostrina vida. (Dobre rezultate pri napovedovanju uspešnih delavcev, ki želijo na to delovno mesto, dobimo tudi pri tem testu z uporabo Russel-Taylorjevih tabel).

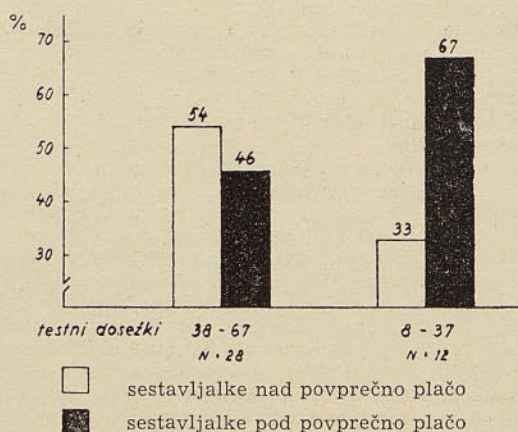


Slika 3 — Razmerje med ostrino vida in plačo po učinku (N = 32)

URNOST IN NATANČNOST

Pri tem delu je potrebna tudi večja urnost in natančnost, zato je bil uporabljen test, ki je nazvan za določanje teh lastnosti. Test urnosti in natančnosti sestoji iz povezave črk in števil, ki jih je treba čim hitreje in točneje najti. Čim večje število pravih rešitev ima nekdo, toliko urnejši in točnejši je.

Količnik zavisnosti med urnostjo in natančnostjo ter plačo je 0,22 in tako tudi ta test pokaže na pozitivno povezavo med plačo po učinku in testnimi dosežki, o tem nas informira slika 4.



Slika 4 — Razmerje med urnostjo in natančnostjo in plačo po učinku (N = 40)

Podatki testiranja, izračun povezave, to je korelacija med testi in plačo po učinku pri že zaposlenih sestavljal-kah instrumentov, nam je dalo podatke za orientacijski profil tako dobrih kot slabih sestavljal-kah. Psihološki profil za to delovno mesto je pokazal, da zahteva v višji stopnji zaznavne in motorične lastnosti, kot jih ima povprečna ali gotovo podpovprečna ženska iz neizbrane populacije. Vsi, ki temu profilu ustrezajo laže, z manj napora, la-god-neje, bolj ekonomično opravljajo delo. S pomočjo tega profila najdemo one, ki obljublajo, da bodo najboljši de-lavci in dajejo upanje, da bodo najbolj storilni.

Če bi se testiranje dosledno izvajalo, bi mnogi kandi-dati odpadli, vendar je pa v velikem organiziranem pod-jetju možno racionalno razmeščanje vsakega po njegovi sposobnosti na razna delovna mesta; saj je sprejem or-ganiziran ob istem času (tako v našem podjetju) in se hkrati vključuje večje število ljudi. Če na to delovno mesto pripustimo samo vsakega desetega — najboljšega — bomo uspeli ob tem, da bo ob naših količinskih zavisnosti, proporciju sprejetih, uspeh tudi nad 90 % napram prejšnjim 70 % oziroma 50 %. Če tudi delamo z manj zahtevnim količnikom (proporciju) sprejetih: 0,50; 0,60; 0,70 bo od-stotek uspešnih z uporabo testov še zmeraj boljši kot če na slepo vključimo ljudi na to delovno mesto.

Obravnavani trije testi, ki jih uporabljamo ob spre-jemu novih delavcev, niso edini, tudi druge dajo svoj prispevek k veljavnejšim napovedim.

Če bomo še naprej zaposlovali nesposobne ljudi, bo znižana storilnost in motnje v organizaciji. Tako je testi-ranje gotovo v interesu tovarne — gospodarske orga-nizacije —, saj prispeva k povprečni storilnosti, poedin-cem pa pomaga k lažjemu — udobnejšemu in zadovoljstva polnemu delu, ob katerem delavci štedijo svoje življenj-ske sile in je tako testiranje tudi v interesu posameznikov.

Pismo IZ ANKARANA

Zelo prijetno sem bila presenečena, ko smo okre-vanci prispeli v naš Počitniški dom v Ankaranu. Bili smo toplo sprejeti in takoj dobro postreženi. Med tem smo bili razporejeni po sobah in že se je začelo življenje na morju odvijati v svoji brezskrbnosti. Smo popolnoma brez skrbi, za zdravje skrbi naš dr. Vidmar, za telesno zadovoljstvo odlična kuhinja, za dobro počutje pa izredno prijazno strežno osebje, televizor in radio in seveda tudi mi sami, nad vsemi pa bedi kot dobri oče novi upravnik doma, tov. Janez Drašler.

Da ne boš mislil, da samo lenuharimo okoli do-ma in na plaži. Ne! Res, da skoraj vse sončne dni in ure izkoristimo za sončenje (tudi kopamo se, če-prav morje še ni najbolj toplo), tudi izlete delamo v bližnjo okolico: v Božiče, Koper, Izolo in Porto-rož, k meji in sploh nas je povsod dovolj. Tudi Gra-disov počitniški dom smo si ogledali in najnovejši hotel v Ankaranu, ki je bil zgrajen s predelavo sam-mostana. Vse smo si ogledali in zaželeli letovanje bližje k morju. Ko bi mogli dom prenesti kam nižje. Sicer pa smo izredno zadovoljni in hvaležni vsem, ki so nam omogočili to naše letovanje.

Za danes naj bo dovolj. Ko se vrnem, ti bom povedala še razne zanimive stvari o našem življenju, dogodivščinah in sploh o bivanju na morju.

Ob koncu pa prejmi iskrene pozdrave od Tvoje sodelavke.

Peter Mihelič

HITROST - potovanje in avtoelektrika

»Čas in prostor je relativen« tako je naslovil največji, pred kratkim preminuli, znanstvenik XX. stoletja Albert Einstein glavno temo svoje relativne teorije. Povprečni zemljan si pod tem stavkom ne zamišlja kdo ve kaj veliko. Kljub temu teži civiliziran svet vedno bolj in bolj k uresničevanju tega dokaza.

Višek te teorije je v dokazovanju, da bi se človek, ki bi potoval s hitrostjo, le nekaj manjšo od hitrosti svetlobe, mnogo počasneje staral in preživel v svojem vozilu, vse-mirskem jasno, mnogo generacij na zemlji. Želja za po-tovanjem človeka spremlja že od njegovega obstoja in ga na ta način tudi dviga v njegovem razvoju. Danes še nismo tako daleč, da bi lahko govorili o približevanju k temu cilju, kljub temu pa tempo življenja v civiliziranem svetu vedno bolj narašča in nihče noče zaostajati.

Poznamo sodobna prevozna in transportna sredstva, ki človeka in tovor prenašajo iz kraja v kraj, s celine na celino in okoli zemeljske oble v najkrajšem času. Vse to si ustvarja človeški razum, da bi v času »svojega bivanja« videl in doživel čimveč. Ker je človeštvo na zemlji številno in vsem je potreba potovati, se je razvila in še raste in-dustrija prevoznih sredstev kar neprenehoma.

Tudi v naši državi gradimo lastno avtomobilsko in-dustrijo, h kateri prispeva prav naša tovarna z izdelova-njem električnih strojev in naprav tudi svoj delež. Prav ta obširni uvod sem napisal, da bi spomnil bralca, zakaj dobiva tudi v naši tovarni panoga 1 »Avtoelektrika« vedno večjo veljavo in obsežnost.

Poleg redne proizvodnje starterja, dinamov ter nape-tostnega regulatorja so v poskusni seriji, zaganjalnik za 1 KM za vozilo »Zastava 1400«, zaganjalnik 0,6 KM za vozilo »Zastava 600« in za isto vozilo tudi dinamo 120 W. Poleg vsega naštetega pa naša avtomobilska industrija in indu-strija traktorjev nestrpno čaka na zaganjalnik 2,5 in 4 KM. Ta proizvod že dalj časa osvajamo pa tudi že montiramo v montaži avtoelektrike. Ker je bilo potrebno izdelati za celotni zaganjalnik nad tri sto orodij, smo se lotili po-stopnega osvajanja proizvodnje. Našli smo tudi dobavi-telja, angleško firmo CAV, ki nam dobavlja sestavne dele, za katere mi še nimamo izdelanih orodij. Danes, ko sestav-ljamo starter in je le še rotor zaganjača uvožen sestav, lahko rečemo, da smo osvojili $\frac{2}{3}$ proizvodnje.

V oddelku poskusne proizvodnje, kjer so spremljali razvoj proizvodnje posameznih elementov zaganjača, na-števajo vrstni red dosedanjega dela tako:

V prvi etapi smo se lotili okrova s polovimi čevlji in vzbujevalnim navitjem. Istočasno pa smo osvajali še pro-zvodnjo srednjega ležajnega okrova. Druga etapa, znatno obsežnejša, pa nam je dala doma izdelan zadnji ležajni okrov, nosilec krtač, stikalo, sklopko in pokrov. Poleg tega pa je v tej etapi osvojen tudi pastorek, važen pre-nosni element zaganjalnika, ki se prodaja tudi kot rez-ervni del. Ostaja nam še poskusna serija rotorja, za katerega pa imamo v produkciji izdelanih že nekaj ele-mentov. Vsekakor velja rotor za najzahtevnejši element zaganjalnika in bo kot tak povzročil še marsikatero težavo v produkciji in montaži. Kljub temu upamo, da bomo do določenega roka osvojili tudi ta sestav.

Na tem mestu bi omenil tudi novi trostebni nape-tostni regulator, ki prav tako teče v poskusni seriji in dobiva vedno bolj dokončne oblike. S tem regula-torjem bodo v bodoče opremljena vsa vozila domačega fabrikata.

Vozila so torej končni produkt našega prizadevanja, s katerimi lahko potujemo in prevažamo in se uspešno uveljavljamo v sodobnem življenju. Tempo in takt civili-ziranega življenja nenehno narašča in kdo ve, ali mogoče ne bomo že v tem stoletju hoteli Einsteinove teorije zase uveljaviti!

Gremo na Štajersko...



Udeleženci ekskurzije

Ogled hidrocentrale Mariborski otok



Oddelek »Vzdrževanje strojev« ima težavno in odgovorno nalogo v tovarni. Vzdrževati mora ves strojni park in obenem generalno popravljati izrabljene stroje, da lahko ponovno obratujejo in to z enako točnostjo kot novi, ker le tako služijo svojemu namenu v proizvodnji, t. j. dvigu storilnosti podjetja.

Znano je, da ima TAM najbolj urejen oddelek VS v državi. Zato smo se odločili, da gremo tja pogledat in prenesemo nekaj njihovih izkušenj tudi k nam. Obenem naj bi si ogledali tudi Mariborski otok. Interesentov za to ekskurzijo je bilo takoj dovolj, posebno še, ker ima tovarniški avtobus le 30 sedežev. Končno smo se dogovorili, kdo vse gre na Štajersko. Za dan odhoda smo določili 9. maj. Z veseljem smo se zjutraj 9. maja odpeljali. Prvi postanek je bil predviden v Celju, kamor pa smo prišli že ob 6. uri zjutraj. Zato smo se odločili, da se za zajtrk ustavimo šele v Slovenski Bistrici. Nekdo je predlagal, da gremo v hotel »Planina«, ker je tam dobra in hitra postrežba. Pa vendar ni bilo tako. Presenetili smo zaspano natararico za točilno mizo in je eden od nas kar zapel:

Le zbudi se in vstani ti štajerska stran...

Zdaj je prišla gorenjska stran...

Natararica je brž odgovorila: »Le malo potrpljenja in dobili boste, kar želite!« Vendar smo še precej časa potrpežljivo čakali na to, kar smo naročili. Ta čas pa nas je zabaval magnetofon našega sindikata, ki nam je tudi potem ves čas dobro služil. Magnetofon je z Avsenikovimi polkami bodril našo potrpežljivost. Po preteku 1 ure smo vendar le lahko zapustili zaspano postrežbo hotela »Planina« in se pe-

ljali v TAM, kjer smo spet po potrpežljivem čakanju na spremljevalca vendar prišli do cilja — v tovarno.

Priznati moramo, da imajo v VS tovarne TAM boljše pogoje dela kot pri nas. Predvsem imajo dovolj prostora. Njihova delavnica je velika. Strojni park pa obsega 40 obdelovalnih strojev, s pomočjo katerih morejo opraviti popravila strojev v določenih terminih. Imajo pa še to prednost, da lahko večino ravnih in lahko dostopnih površin na izrabljenih strojih končno obdelajo z brušenjem, kar moramo pri nas obdelati vse ročno. Pri njih smo videli tudi praktična stregala z izmenljivimi »Widia« vložki. Vse to pripomore h krajšim terminom popravil. Naj omenimo še to, da so pri izdelavi tarifnega pravilnika upoštevali analitsko oceno delovnih mest.

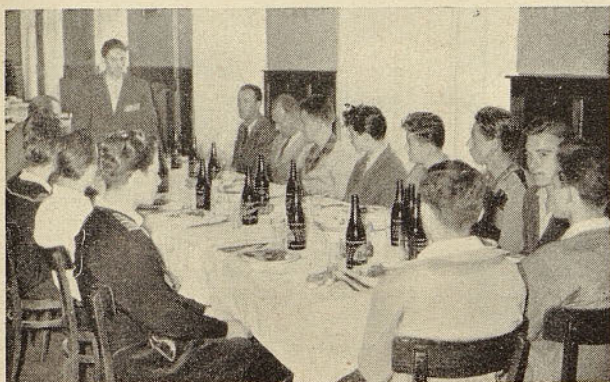
Po ogledu tovarne smo odšli na koleso v DUR tovarne TAM, kjer so nas izdatno pogostili. Popoldne smo si ogledali hidrocentralo Mariborski otok. Strokovnjakom lahko samo čestitamo k ureditvi velikega objekta. Od tu pa smo krenili na Pohorje, kamor smo se povzpeli z žičnico in se ustavili v Mariborski koči, kjer smo pričakali nedeljo. Pri vožnji z žičnico pa se je izkazalo, da eden od članov našega kolektiva ni preveč hraber, kljub temu, da je lastnik močnega motorja, saj vso vožnjo ni upal pogledati skozi okno gondole. Veseli in razigrani šaljivci, ki so tudi v splošnem skrbeli za zabavo, so mu na ta račun pošteno nagajali.

Po večini smo bili vsi člani PD, kar je bilo videti že tudi iz hoje do Mariborske kočice. Prevladoval je moški

spol v razmerju 28:2. Vso čast pa oskrbniku Mariborske kočice, ki se je znašel in povabil dekleta iz administrativne šole, tako, da prijetne družbe ni manjkalo. Veselo smo se zavrteli ob polkah iz našega magnetofona in nikomur se ni mudilo spat. Seveda moramo omeniti tudi pristno in zlahtno štajersko kapljico. Drugo jutro, v nedeljo 10. maja, smo se zdravi, lačni in seveda hudo žejni zbudili, pa smo Pohorje zapustili, ker se je vreme pokvarilo.

Nazaj grede smo se ustavili v Laških toplicah, kjer smo se kopali v zdravilnem vrelcu. To nam je vsem ostalo v prijetnem spominu.

Na koncu se zahvaljujemo sindikatu za magnetofon in UO, ki nam je omogočil to ekskurzijo.



**Sprejem ob
Dnevu vajencev**

Foto: Edo Primožič

Foto: Edo Primožič

Naš izobraževalni center, ki beleži kljub svojemu kratkemu obstoju že vrsto uspehov, je konec maja na željo našega komercialnega sektorja organiziral zelo uspešen tečaj iz 6. panoge. Konec maja so se na tem tečaju zbrali tovariši iz vseh naših predstavništev in vse države in iz komercialne naše tovarne in poslušali predavanja, ki so jih teden dni imeli naši priznani strokovnjaki prof. Tavzes, ing. Kovačevič in Tine Kristan.



Srečno, jutri pa nasvidenje!

Sirena je pravkar odtulila dve. Vrvež na dvorišču narašča od minute do minute. Vsi hite na svoje domove. Avtobusi pred tovarno so kaj kmalu polni. Še bežni pogledi šoferjev po svojih potnikih, sledijo vprašanja »ali smo vsi?« in že odpelje dolga kolona avtobusov proti svojemu cilju.

No in te naše šoferje smo tudi poiskali, ker nas je pač zanimalo marsikaj iz njihovega življenja. O čem vsem je tekla beseda?

»Zjutraj začnemo zelo zgodaj,« so mi pravili, »posebno pa še tisti, ki vozimo ljudi na delo. Mnogokrat se dogodi, da smo že ob pol štirih v tovarni, saj je boljše malo prej kot pozneje. Veste, ne bilo bi najprijetnejše, če bi zaradi enega izmed nas zamudilo službo preko 30 ljudi. Naš delovni čas pa je deljen, kar seveda ni najprijetnejše, a se ga človek tudi privadi.«

V mislih sem se spomnil na jutranje ure spanja, kako so prijetne in koliko volje je treba tem našim fantom izza volana, da vstanejo in zvoziijo nas zaspance na delo.

»Koliko pa vas prav za prav je?« me je zanimalo. »Trenutno nas je 16, od tega nas dela v dopoldanski izmeni samo 5, ostali pa popoldne. Dela pa imamo več kot preveč, pa tudi naše avtobusne kapacitete so premajhne, saj nam pri prevozu delavcev pomagata še »Šap« in »Transturist«, pa še komaj zmoremo.«

»Zelo dosti je zadnje čase govora o postavkah v novem tarifnem pravilniku. Kaj pa vi pravite k vsemu temu?« sem povprašal. Dolgo se ni nihče oglasil, konec koncev pa se je le nekdo ojunčil in nam povedal, da je plača mlajših šoferjev še kar v redu, le za starejše, ki so že večji del svoje delovne dobe presedeli za volanom, menda ne bi bilo napak, če bi dobili malo več.

Pa pustimo tarifni pravilnik, saj vemo, da denarja vedno prej zmanjka kot dela. Hm, okvare na avtomobilih, čiščenje, kontroliranje in vzdrževanje, kdo vse to dela? Ni mi bilo treba dolgo čakati, povedali so mi, da manjše okvare odstranjujejo kar sami, le večje dobe v roke mehaniki. Avtomobil čisti vedno vsak sam. Koliko časa rabijo za to, vedo samo oni, lahko pa si mislimo, da ta čas ni kratek, saj je prahu na naših cestah na pretek.

Skoraj bi pozabil na naše izlete. Če sem odkrit, moram priznati, da se domov grede navadno vsaka družina ustavi v kaki restavraciji, kjer se povesele in zapelejo ob zvokih harmonike. Seveda se zvrne ob taki priliki tudi kakšen kozarček. Kako pa je ob taki priliki z našimi šoferji, so mi pa kar sami po-



Foto: Edo Primožič

vedali. »Ne da bi se hvalili, tu pa smo res na svojem mestu. Ko smo v službi, res ne pijemo alkohola, saj dobro vemo, da odgovarjamo za nešteto življenj, težke milijone in končno še za svoj in tovarniški ugled.«

»To je res,« je dejal šef prevoza, tov. Boštjančič, »saj nismo imeli do sedaj še nobenega karambola po svoji krivdi.« Vsekakor laskava pohvala za naše šoferje, ki jo pa tudi zaslužijo.

Ura je bila že pozna in moji fantje so se pričeli poslavljanje. Klicala jih je službena dolžnost. Tako je ostalo še marsikatero vprašanje brez odgovora. Pa drugič.

Ko sem hitel proti vratarju, me je prehitel avtobus. Za volanom je sedel eden izmed mojih novih prijateljev. »Srečno«, sem zaklical »in kmalu na svidenje!«

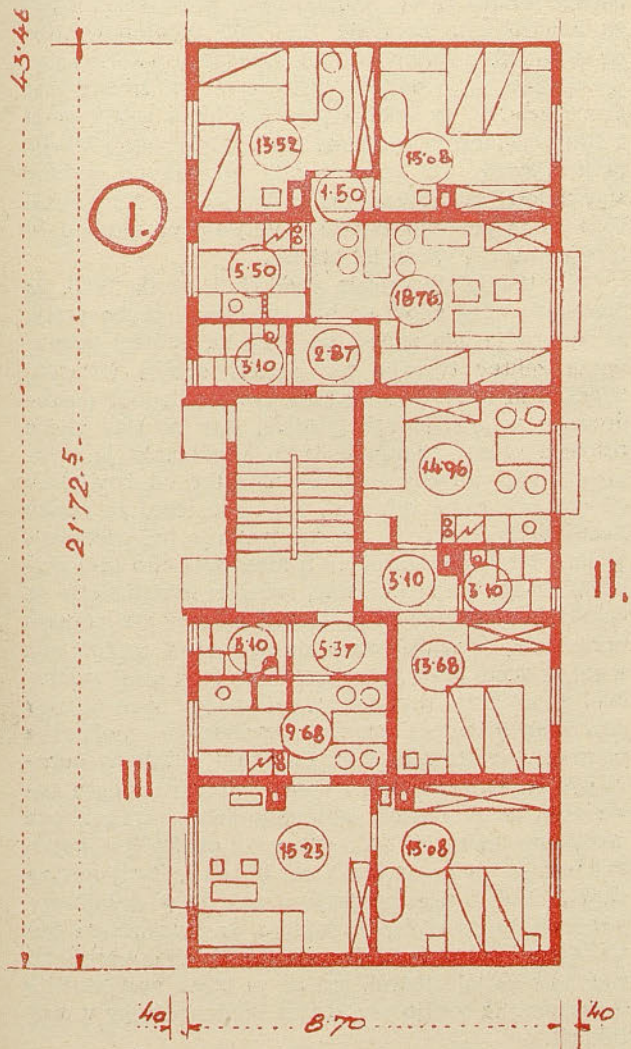
Odkup novih stanovanj za leto 1959

V naši letošnji reviji št. 1 so bili člani kolektiva že seznanjeni s stanovanjskimi problemi naše tovarne.

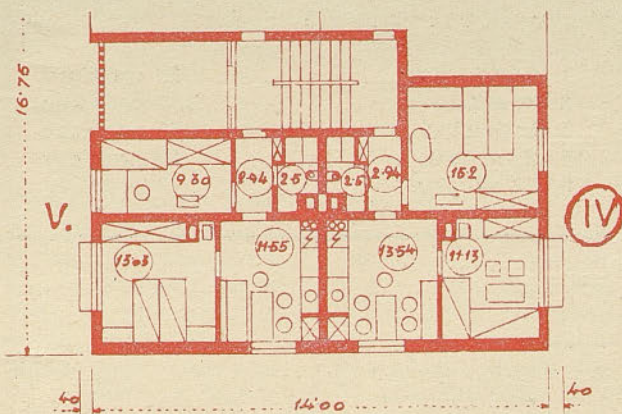
V zadnjem sestavku je bilo poudarjeno, da so za reševanje stanovanjske stiske potrebna vsako leto znatna finančna sredstva. To so organi delavskega samoupravljanja s polnim razumevanjem upoštevali in določili vsoto 140.000.000 dinarjev za odkup novih stanovanj.

Pri Zavodu za stanovanjsko izgradnjo je bil prijavljen odkup 61 stanovanj in sicer:

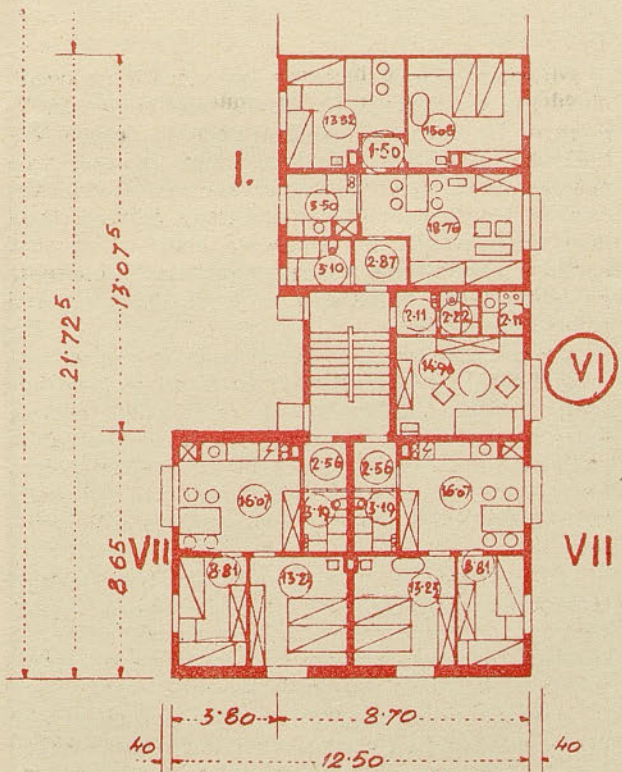
1. 10 dvosobnih stanovanj tipe I s stanovanjsko površino 60.30 kvadratnih metrov (zakonska in otroška spalnica, dnevna soba, kuhinjski laboratorij, shramba, WC s tušem, predsoba).



2. 46 dvosobnih stanovanj tipe IV s stanovanjsko površino 46.30 kvadratnih metrov (stanovanjska kuhinja, zakonska in otroška spalnica, WC s tušem, predsoba).



3. 5 garsonjer tipe VI s stanovanjsko površino 21.20 kvadratnih metrov (soba, kuhinjski laboratorij, WC s tušem, predsoba).



S tem odkupom bo z »listo pričakovalcev« za leto 1960 rešenih predvidoma 86 prosilcev:

novogradnja — odkup 61 prosilcev
sproščena stanovanja 25 prosilcev

Število sproščenih 25 enosobnih stanovanj pridobimo na ta način, ker so veččlanske družine na Planini in Savski Loki že utesnjene in so ponovno prosilci za večje stanovanje. Vsled tega so odkupljena le dvosobna stanovanja.

Stanovanjska komisija je izvršila ogled na mestu vseh prosilcev, ki so vložili prošnje do 31. decembra 1958, katerih število je 262. — Vsi ti prosilci so kategorizirani v 5 skupin:

1. Samski dom 39 prosilcev
2. Prioriteta 117 prosilcev
3. I. skupina 67 prosilcev
4. II. skupina 29 prosilcev
5. III. skupina 10 prosilcev

Z »listo pričakovalcev« za leto 1959 in 1960 ter po kategorizaciji prosilcev je tabela naslednja:

1. Samski dom	39	39	—
2. Prioriteta	117	117	—
3. I. skupina	67	16	51
4. II. skupina	29	—	29
5. III. skupina	10	—	10
S k u p a j	262	172	90

z vloženimi prošnjami do 31. decembra 1958

Iz tabele je torej razvidno, da se bodo do jeseni prihodnjega leta rešile najbolj pereče prošnje prosilcev iz Samskega doma, celotna prioriteta skupina in del prve skupine. S tem pa bi bili rešeni po večini tudi vsi prosilci z vloženimi prošnjami do leta 1957 in delno tudi 1958 — seveda v okviru njihove razmestitve v skupine, ne glede na leto vložitve prošnje.

Izobraževanje

Priobčeni članek sicer ne bo zadostil napovedi, objavljeni v eni prejšnjih številčk naše revije, ker v njem ne bo govora o bodočem sporedu našega izobraževalnega centra. Spremembo teme je narekovala potreba, da spregovorimo o pravkar zaključenem tečaju in izpitih za visokokvalificirane delavce, kajti novi visokokvalificirani strokovni kadri so za naše podjetje brezdvomno važna pridobitev. Kljub temu pa bomo svojo svoječasno napoved izpolnili v eni prihodnjih številčk.

Organizacijo tečaja za kvalifikacijo in visoko kvalifikacijo je upravni odbor v začetku leta 1958 poveril izobraževalnemu centru na podlagi pravice delavcev do polaganja izpitov za doseg ustreznih poklicev iz posameznih strok ter na podlagi potreb tovarne po dobrih strokovnih kadrih, ki bodo resnično lahko kos nalogam na odgovarjajočih delovnih mestih.

Z namenom, da se bodočim kandidatom zagotovi temeljito poznavanje svoje stroke in olajša osvojitve snovi in da se spored tečajev prilagodi zahtevam tovarne, je bilo sklenjeno, da bomo priredili lastne tečaje v okviru našega podjetja.

Izobraževalnemu centru se je na podlagi razpisa prijavilo v tečaj za visoko kvalifikacijo 109 tečajnikov, od tega za elektrotehniško stroko 46, za kovi-

narsko stroko pa 63. Skupno se je poleg teh v tečaj za kvalifikacijo prijavilo tudi 105 tečajnikov. Ker pa se je bilo potrebno zaradi uspešnega poteka tečajev ozirati na obsežnost prostorov in zmožljivost predavateljev, je izobraževalni center v sodelovanju s šefi posameznih oddelkov zmanjšal prvotno število prijaviteljev. Pri tem so bile upoštevane vodilne sposobnosti in delovni staž prijaviteljev. Na podlagi tega se je prvotno število zmanjšalo na skupno 80 tečajnikov pri VK in 82 pri Kv.

Oba tečaja sta pričela z delom 1. aprila 1958. Za predelavo učne snovi so bili angažirani predavatelji, za katere je bilo znano, da bodo na podlagi poznavanja zahtev tovarne ter zaradi svojih izkušenj uspešno in zanesljivo opravili svojo nalogo v posredovanju pripravljenega gradiva. Kar se tiče višine oziroma nivoja znanja bodočih kandidatov je strokovni svet oziroma tehnični direktor od izvajalcev učnega programa zahteval, naj bi se tečaj za visoko kvalifikacijo z ozirom na čas trajanja (za predelavo je bilo danih na razpolago 9 mesecev) čim bolj približal nivoju mojstrske šole, tečaj za kvalifikacijo pa nivoju industrijske šole. Ti dve zahtevi sta povsem upravičeni, če upoštevamo, da so zvanja, pridobljena v eni in drugi vrsti šolanja, ista. Iz tega sledi zaključek, da se mora tudi znanje tečajnikov obeh tečajev čim bolj približati znanju absolventov mojstrske oziroma industrijske šole. Po drugi strani pa opravičuje to zahtevo tudi dejstvo, da razvoj naše tovarne in tehnike sploh zahteva le dobro usposobljene strokovne kadre, ki bodo opravičili pridobljeni naziv. Pri tem je treba poudariti, da bi isti kriterij morala zavzeti tudi druga podjetja v naši in v ostalih republikah. Razveseljivo je dejstvo, da zavzemajo v poslednjem času prav takšno stališče do tega vprašanja tudi merodajni forumi, saj se je treba sprijazniti z dejstvom, da sodijo vse krajše oblike tečajev v preteklost.

Tečajnikom za visoko kvalifikacijo so predavatelji posredovali znanje iz onih predmetov, ki so za uspešno opravljanje nalog bodočih visokokvalificiranih delavcev nujno potrebni. Ti so: strokovno računstvo, tehnologija obdelave, tehnologija materiala, mehanske meritve, električne meritve, strojeslovje, strojni elementi, električni stroji, električne instalacije, telekomunikacije, organizacija industrijske proizvodnje, državna ureditev ter delavska zakonodaja.

Iz gornjih navedb je razvidno, da je bil spored precej zahteven. Ker za vse navedene predmete doslej ni bilo na razpolago nobenih učbenikov, je upravni odbor na predlog izobraževalnega centra odobril pripravo in izdajo skript. Skripta so prejeli tečajniki brezplačno. S tem je bila tečajnikom omogočena temeljitejša predelava predavane snovi, olajšana priprava za zaključne izpite, koristila pa jim bodo lahko tudi pri njihovem bodočem delu.

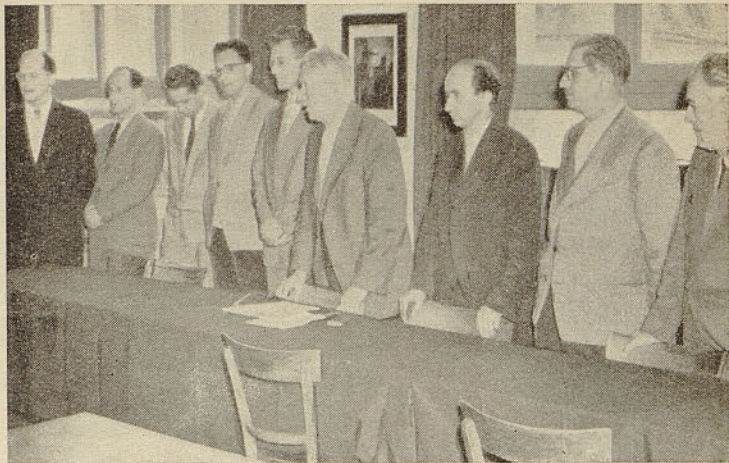
Skripta so pripravili predavatelji posameznih predmetov, pri čemer so bili upoštevani predlogi in navodila tehničnega vodstva podjetja. To dejstvo je zagotovilo, da so skripta kvalitetna in bodo v popolnosti služila svojemu namenu, o čemer priča tudi želja, da si jih nabavijo tudi nekateri bolj znani strokovnjaki iz našega podjetja.

V teku tečaja je bilo z vmesnimi izpiti iz posameznih predavanj predmetov ugotovljeno znanje in dotedanje sodelovanje tečajnikov. Pokazalo se je, da preizkus ni dal zadovoljivih rezultatov, kljub temu pa je imel za posledico to, da je opozoril tečajnike na resnejše delo. Določeno število tečajnikov je ob spoznanju, da zahtevnemu študiju ne bodo kos, izstopilo iz tečaja.

Tečaj je bil zaključen 1. aprila 1959. K zaključnemu izpitu, ki je bil določen za 18. maj, se je prvotno prijavilo 56 kandidatov. Zaradi nezadostnega delovnega staža 11 kandidatov ni bilo pripuščenih k izpitu. Tako je zaključni izpit opravilo 43 kandidatov, 1 pa bo izpit opravljal kasneje. Od teh je polagalo izpit za razne poklice elektrotehniške stroke 11, kovinarske stroke pa 32 članov kolektiva.

Izpite so kandidati opravljali v dveh delih; praktični je zahteval samostojno izgotovitev izdelka, ki ga je izbrala komisija, upoštevajoč pri tem določeno praktično znanje, teoretični pa je zajel vso snov, ki je bila predavana na tečajih. Poleg Okrajne izpitne komisije sta pri ocenjevanju praktičnih del in ustnem zagovoru sodelovali še dve komisiji, ki ju je določil Strokovni svet. Na podlagi pregleda praktičnih izdelkov in njihovih zagovorov, je praktični del izpita uspešno opravilo 38 kandidatov, dvema je bilo polaganje izpita preloženo na kasnejši datum, trije kandidati pa izpita niso opravili in zato k nadaljnjemu polaganju niso bili pripuščeni.

Od 11 kandidatov elektrotehniške stroke, ki so bili pripuščeni k teoretičnemu izpitu, so izpit opravili: Kropar Stanko — elektromehanik, Ločniškar Albin — elektromehanik TT naprav, Mačefat Zdenko — obratni elektrik, Plavec Zora — elektronavi-jalec, Mravlja Jože — elektromehanik za električne meritve.



Izpitna komisija

Foto: Edo Primožič

Od 30 kandidatov kovinske stroke so celotni izpit opravili: Bradaška Pavel — orodjar, Košnik Janko — orodjar, Molan Miha — orodjar, Stare Marjan — strugar, Stegnar Franc — strugar, Ušeničnik Janez — strugar, Žargaj Andrej — strugar, Benčič Milan — finomehanik, Damjanovič Jovo — finomehanik, Mlakar Miro — finomehanik, Kramar Miha — finomehanik, Zavrl Alojz — finomehanik, Zupan Jože — finomehanik, Maček Ivan — strojni ključavničar, Pajer Ivan — strojni ključavničar, Pipan Viktor — strojni ključavničar, Pečar Avgust — ključavničar, Bogataj Vinko — kovinobrusilec, Ažman Adolf — kontrolor, Debelak Janez — kontrolor.

S tem je naše podjetje pridobilo 5 visokokvalificiranih delavcev elektrotehnične stroke ter 20 visokokvalificiranih delavcev kovinarske stroke. Izpite je torej opravilo 61 %, ponovno pa bo moralo pred izpitno komisijo 39 % kandidatov, ki bodo polagali popravne izpite bodisi v celoti ali iz posameznih predmetov.

Vsem, tako onim s pridobljeno visoko kvalifikacijo, kot onim, ki bodo opravljali ponavljalne izpite,

Foto: Edo Primožič



mora biti jasno, da bodo morali svoje strokovno znanje tudi v bodoče nenehno poglobljati in izpopoljevati.

V ilustracijo navajamo finančna sredstva, ki so bila vložena za pripravo kandidatov. Stroški za VK tečaj so znašali od 1. aprila 1958 do 1. aprila 1959 honorarji za predavatelje in delo izpitnih komisij 569.350 din
priprava in izdelava skript 387.000 din
kar znaša skupno 956.350 din

Če k tej vsoti prištejemo še materialne stroške v zvezi z izdelavo skript, izdatke v zvezi k izkoriščenjem šolskih prostorov in delom Izobraževalnega centra, znašajo celotni stroški tečaja nad milijon dinarjev, kar nam jasno dokazuje, da je naše podjetje vložilo znatna sredstva za izobrazbo članov kolektiva.

Tečaj za tehnično risanje

Še pred zaključkom tečaja za visoko kvalifikacijo je v mesecu marcu zaključilo tečaj in opravilo izpite 28 tehničnih risark. Njihovo pripravo sta prevzela tov. Pipan Ivan in Milek Leopold. Organizacijo tega tečaja so narekemale potrebe predvsem konstrukcijskega biroja ter v manjši meri priprave dela in splošnega oddelka. Precejšnjemu številu uslužbenk teh oddelkov je bilo treba dati najprej osnove tehničnega risanja, ker teh ob vstopu v tovarno niso prinesle s seboj.

Učni program tečaja, ki je vseboval elektrotehniško in strojno risanje, je bil predelan v treh mesecih. Skoraj pri vseh tečajnicah je bilo opaziti resnost in prizadevnost pri obiskovanju tečaja, saj so se zavedale, da bodo s pridobljenim znanjem lažje in zanesljiveje opravljale svoje delo. Tudi zaključni izpit in njegovi rezultati so izpolnili naša pričakovanja.

Nekaj udeleženk risarskega tečaja



Od 28 tečajnic so izpit za tehničnega risarja opravile naslednje kandidatke: Berčič Vera, Filipovič Bogdan, Grabec Olga, Jurman Marjetka, Kostrun Mira, Kušar Inge, Kužnar Ana, Likozar Jožica, Loštrek Ivanka, Perko Mimi, Podrekar Majda, Sever Branka, Šubic Justi, Zupan Mimi, Drinovec Frančka, dita, Vidic Milena, Zupančič Anica.

Vsem tečajnicam je Izobraževalni center podelil spričevala o zaključnem izpitu.

Jezikovni in ostali tečaji v našem podjetju

V letošnjem letu so se nadaljevali tečaji za angleščino, nemščino in francoščino, ločeno od tega pa tudi tečaj za stenografijo.

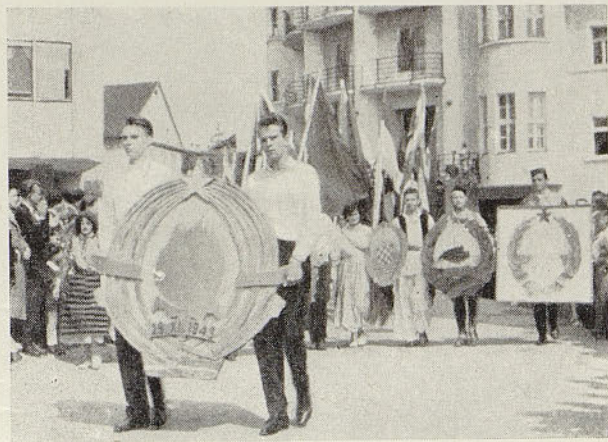
V prvih dneh junija so obiskovalci omenjenih tečajev zaključili letošnji učni program s tem, da so pred izpitno komisijo pismeno in ustmeno zagovarjali in pokazali pridobljeno znanje. Najštevilnejša je bila nemška skupina, saj je izpit uspešno opravilo 30 tečajnikov; izpit iz angleščine je opravilo 10 tečajnikov, francoski tečaj pa je absolviralo 5 tečajnikov. Rezultati izpitov so nadvse zadovoljivi, kar moramo pripisati predvsem vztrajnosti tečajnikov ter prizadevnosti predavateljev. Slednji so s svojim trudom uspeli, da so tečajniki poleg nujno potrebnih slovničnih osnov pridobili zelo mnogo tudi na področju pogovornega jezika. Že sedanje znanje bodo tečajniki — kadar bo potrebno — lahko koristno uporabili pri delu v podjetju ali izven njega, za poglobitev znanja pa predvideva učni načrt nadaljevanje tečajev še v prihodnjem letu.

Vzporedno z jezikovnimi tečaji je bil zaključen tečaj za stenografijo, ki se ga je preko leta redno udeleževalo 7 tečajnic. Tečaj je uspešno vodila tov. Japunčič Marija. Njeni nenehni skrbi in prizadevnosti samih tečajnic je pripisati dejstvo, da tudi v tem primeru dobri rezultati niso izostali. Že danes ugotavljamo, da se že vse, kolikor to zahtevajo potrebe, pri delu s pridom poslužujejo stenografije.

Zaradi smotrnejšega in realnejšega določanja tarifnih postavk v okviru razpona stenodaktilografa II. je IC izvedel poizkus znanja iz stenografije in strojepisja. Od 28 uslužbenk, ki v našem podjetju zasedajo to mesto, se je k preizkusu prijavilo samo 12 kandidat, od katerih preizkušnje samo ena ni prestala, dve kandidatki sta opravili preizkus z odličnim, 5 s prav dobrim, 3 z dobrim in ena z zadostnim uspehom.

Z ozirom na okrožnico direktorja splošnega sektorja se bo tarifna komisija pri določanju TP in nameščanju kandidat na mesta stenodaktilografa II. vsekakor ozirala na rezultate omenjenega preizkusa.

V. mladinski festival v Kranju



*Posnetki prikazujejo
del pestrega
festivalskega sporeda*

Foto: Edo Primožič

