

V pretekli številki našega glasila nismo zaman napovedovali razgibane jeseni, ki nam resnično iz tedna v teden prinaša nove novice.

Ton dogajanj v širšem slovenskem prostoru seveda daje ali naj bi nam dajala osma seja najvišjega partijskega organa v republiki iz prvih dni oktobra. V široko paletu problemov, ki jih je zajela, seveda ni težko uvrstiti naše delovne organizacije, ki pa, upajmo, tudi sama, brez posebnega opozarjanja, ve, kaj ji je storiti, če hoče obstati in preživeti sedanje in bodoče zaposlene. Težnja po dobrem poslovanju, kot prvem pogoju vsakršne delitve, najbrž ne bi smela biti sporna pri kateremkoli delavcu naše delovne organizacije. Očitno pa take idealne situacije ni, zato je široko zastavljena pobuda, kot jo predstavlja omenjena seja, skoraj nujno potrebna. Vprašanje je le, koliko bodo te pobude dejansko vplivne, kar bo gotovo v veliki meri odvisno od dejavnosti komunistov v osnovnih organizacijah, nenazadnje pa seveda od izvedljivosti in realnosti pobud in ugotovitev samih. Zlasti s cenami najbrž ne bo mogoče priti na kraj tako, da bi osnovne organizacije, sindikat ali zbori delavcev zavestno pritiskali na zniževanje lastnih cen in odstavljali poslovodne organe, ki teh interesov ne bi imeli. Do odstavitev bi seveda utegnili priti, vendar le v primeru »pravilnega« ravnanja. Na ta problem se navezujejo tudi tradicionalne trditve o nasprotujočih si interesih poslovovalnih oz. vodilnih delavcev in drugih delavcev nasploh. Različne vloge, ki jih določajo delovna mesta, sicer povzročajo individualne konflikte, škodljivo za sposobnost podjetja pa je to spreobračati v razredne interese. Za osnovne organizacije zveze komunistov so nakazani problemi torej velik izziv.

Ali je na naše komercialiste vplival dolgoročni program gospodarske stabilizacije, je težko reči, vendar so kljub temu uspeli dobiti važna izvozna naročila za Iran in še nekatere druge dežele, kar bo nedvomno odločilno vplivalo na izpolnitev izvoznega plana 1983. Obveznosti proizvodnje se bodo s tem nujno nadpovprečno povečale, čeprav bi si marsikdo želel enakomernejše razporeditve preko leta. Vse skupaj potegne in bo potegnilo za sabo več nadurnega in nočnega dela, to pa bo spet povečalo možnost nesreč pri delu in vplivalo na zdravje. Izogniti pa se danes temu očitno ne bo mogoče, zato bo ves

čas potrebno iskati pametna ravnotežja.

Spodbudne vesti o povečani proizvodnji prihajajo iz večih delov naše tovarne, zlasti to velja za TIO, kar bo poleg prednosti, ki jih ta situacija prinaša nam samim, mogoče oceniti tudi za družbeno naravnano. Sicer pa se bodo s proizvodnimi rezultati ukvarjali posebni članki v tem glasilu. Pričakujemo lahko torej (ob tem pisanju še nimamo podatkov) uspešnejše poslovne rezultate ob periodičnem obračunu.

Poleg »stabilizacijskih« dogodkov se v tako veliki tovarni, kot je naša, dogaja še mnogo, morda le navidezno manj pomembnih stvari, ki jih preprosto ni mogoče zajeti v celoti. Seznam inovacijskih predlogov priča o živahni dejavnosti na tem področju, pri čemer pa na nek način ostaja v ozadju verjetno mnogo obsežnejše strokovno delo, ki se ga navadno ne priznava za inovacijsko. Zaključen je postopek benifikacije, ki je zajel nenaavadno veliko število delavcev. O vtisih ob tem dogodku je težko na kratko govoriti, zato več o tem v posebnem članku. Relativno odmeven dogodek je in bo tudi še v novembru prilagoditev ocenitev naših delovnih mest s katalogom tipičnih del, ki ga je pripravil občinski sindikalni svet. Ob tem se mnogoteremu križanju interesov, morda predvsem statusne narave, gotovo ne bo dalo povsem izogniti. Upajmo le, da bo smoter — ustrenejša in bolj stimulatívna razmerja — dosežen. Nenazadnje je treba omeniti, da so svoj mesec — oktober — dočakali tudi gasilci, ki bodo (bomo) v novembru, mesecu boja proti alkoholizmu, morali nekoliko počivati, da bo boj proti alkoholu ob koncu leta uspešnejši.

Škoda je le, ker vsa ta dogajanja spremljajo tudi neprijetne sence. Privatizacija družbene lastnine, v raznovrstnih oblikah, presega normalne okvire, kar vzbuja nejevoljo pri drugih, predvsem tistih, ki teh priložnosti nimajo. Uradno dovoljene drobne usluge za osebne potrebe očitno niso dovolj. V principu koristne kooperacije spremljajo neustrezne kalkulacije in na njih temelječe napačne odločitve tistih, ki sklepajo pogodbe.

Podrobnejše razglabljanje o teh stvareh na tem mestu niti ni primerno, omemba naj le opozori na pojave, ki utegnejo razvrednotiti pozitivna prizadevanja.



Ob rob k novi snežni verigi z deljenim obročem

Ne bi posebej poudarjali, kako pomemben je odziv posameznih delovnih sredin v stremljenjih za čim boljše doseganje usmeritev in nalog, ki so v naši družbi opredeljene kot prednostne, in tiste, ki nas bodo po poti stabilizacije pripeljale do trajnejših rešitev in do boljšega ekonomskega položaja. Proizvodnja za izvoz in proizvodnja zahtevnejših izdelkov v ustrezni kakovosti sta v tem trenutku prav gotovo naši osnovni nalogi.

Čeprav so zahteve zelo enostavne na prvi pogled, pa njihovo uresničevanje ni niti lahko niti preprosto. Za to so potrebni ogromni napor, veliko znanja in predvsem vztrajnosti in kar moramo posebej poudariti, ne samo povečan obseg dela in pridnost, predvsem nove zamisli, novi proizvodi in njihova hitra realizacija, so pogosto tiste kritične točke, na katerih se »izpit« naredi ali se pade. V današnjem hudem konkurenčnem boju proizvajalcev so te naloge težke in ne gredo lahko od rok.

Kljub temu, da smo kritični do lastnega dela, kar je prav, pa pogosto hitro in brez ustrezne pozornosti bežimo preko uspešnega dela in izjemnih delovnih rezultatov sodelavcev, ki s svojimi stvaritvami izstopajo, ki z delom, inventivnostjo in sposobnostjo prispevajo več, v svoji notranjosti pa ostajajo tihi in skromni.

Če kdaj, potem je sedanjí čas tisti, ko moramo tem ljudem posvetiti več pozornosti, ko moramo tudi javno priznati, da deleži in prispevki vseh, ki so

delujemo pri ustvarjanju nove vrednosti, objektivno niso enaki, čeprav bi rezultate dela najraje kar enakomerno podelili med seboj.

Vemo, da so snežne verige za osebna vozila v našem proizvodnem programu tisti proizvod, pri katerem smo v zadnjem času naredili ogromen napredek, in proizvod, s katerim se tako po izvirnosti rešitev in po kakovosti, enakovredno borimo z ostalo konkurenco izven naših meja. Ker je to izdelek — lahko rečemo široke potrošnje, je razumljivo zelo občutljiv na nihanja na trgu, obenem pa mora ustrezati številnim zahtevam, ki jim — če inženirstvo izvezamo, pravimo tudi »modne muhe«. Zelo dobro je poznana v Evropi in tudi preko njenih meja naša veriga »Rival«, ki je s hitro in enkratno montažo brez premikanja avtomobila zasenčila marsikateri proizvod konkurence.

Napredek je šel dalje. Verige z obročem so postale v Evropi tisto, čemur se lahko reče »muha sedanjega časa«. Tuji proizvajalec, ki se je potrudil — s propagando seveda, vplivati na oblikovanje mišljenja pri kupcih, je svojo izvirno rešitev verige z obročem zaščitil s patentom. Ko so se naši sodelavci iz komerciale vrnili z obiskov pri zahodnih kupcih, je bilo že jasno — tujemu trgu moramo ponuditi ekvivalentno verigo, ki mora imeti obroč, vendar mora izvedba obiti patent in biti po možnosti še boljša.

Ker je bilo časa malo, nalog pa ogromno, je steklo organizi-

rano delo. Od odločitve »za« in sprejema naročila v lanskem oktobru, ko so aktivnosti stekle, do začetka montaže verig v letošnjem septembru, je nastala nova veriga, ki jo imenujemo »snežna veriga z deljenim obročem«.

V tem času je bilo opravljeno veliko dela — od oblikovanja osnovne zamisli, izdelave prototipa, ki je dokazal izvirnost in obšel prijavljen patent ter ponudil še boljše rešitev, izdelave vzorcev in izvedbe testiranja za TÜV oznako, do priprave celotne proizvodnje s postopki, orodjem in delovnimi pripravami in organiziranja vseh zunanjih kooperantov, ki tudi sodelujejo pri tem proizvod. Resnično veliko in obsežno delo, ki je omogočilo, da izvršujemo naloge, o katerih smo govorili v uvodu. Proizvod v celoti je nekaj, na kar smo lahko upravičeno ponosni.

Razumljivo, da se za tem skriva v ozadju pridno delo številnih posameznikov in skupin, ki so sodelovali pri realizaciji naloge, pa moramo kljub vsemu priznati, da gre največji delež zaslug avtorju zamisli in glavnemu koordinatorju in recimo kar po domače »motorju« aktivnosti tov. Jerneju Razpetu in njegovemu najtesnejšemu sodelavcu iz Verigarne tov. Cilu Jemcu.

Teh uspehov, ki so nastali z zavzetim delom, ob velikih skrbih in tudi neprespanih nočeh, ob stalnem pritisku časa, se iskreno veselimo, saj so dokaz sposobnosti in moči naših sodelavcev.

G. Melink

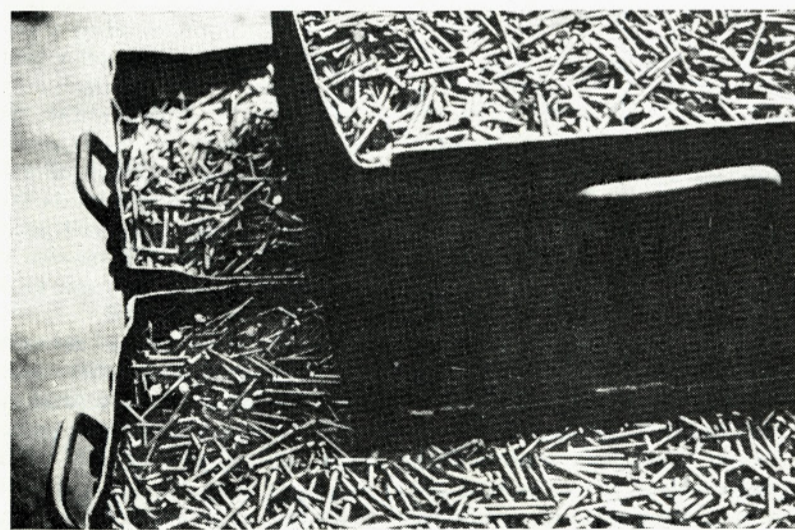
Proizvodni rezultati I. – IX. 1983 in proizvodnja v septembru

V obdobju od januarja do septembra smo dosegli naslednje rezultate: proizvedenih je bilo skupno 16.611 ton izdelkov, od tega je eksterne proizvodnje 9.471 ton, interne pa 7.140 ton. Eksterna proizvodnja predstavlja 57 odst. skupne proizvodnje, medtem ko je bil v istem obdobju lanskega leta delež eksterne proizvodnje 59 %. V primerjavi s planom je bila skupna količinska proizvodnja za 1 odst. nižja od načrtovane, eksterna za 4 odst. nižja, interna proizvodnja pa je višja od planirane za 3 odst. V odnosu na enako obdobje lani je skupna količinska proizvodnja za 2 odst. višja, interna proizvodnja je za 6 odst. višja, eksterna proizvodnja pa je za 1 odst. nižja. Vrednostno smo v devetih mesecih letošnjega leta proizvedli za 1.942 milij. din, od tega je vrednost eksterne proizvodnje 1.308 milijonov, to pa predstavlja 67 odst. skupne vrednostne proizvodnje. V primerjavi s planskimi obveznostmi je skupna vrednostna proizvodnja za 5 odst. višja od planirane, prav tako eksterna proizvodnja, interna pa je za 4 odstotke višja od planirane.

Količinsko in vrednostno doseganje plana (izraženo v indeksih) po trgih in tozdih je razvidno iz naslednje tabele:

Proizvodnja januar—september 1983 Indeks plan = 100

TOZD	Količinsko (v kg)			Vrednostno (v din)		
	ekster.	inter.	skupaj	ekster.	inter.	skupaj
Vijakarna	100	—	100	112	7000	113
Verigarna	96	629	98	95	134	95
Sidrne verige	37	105	100	130	112	119
Kovačnica	109	65	98	107	75	98
Orodjarna	—	—	—	209	101	105
Vzdrževanje	—	—	—	28	99	98
TIO	—	—	—	83	—	83
DO Veriga	96	103	99	105	104	105



Za proizvodne rezultate v septembru pa velja naslednje:

Skupna in eksterna količinska proizvodnja sta pod planirano, presežen pa je plan interne količinske proizvodnje. Plan eksterne količinske proizvodnje so presegli samo v Vijakarni in Kovačnici, plan vrednostne proizvodnje pa so presegli vsi tozdi, razen Verigarne. V Kovačnici je količinsko in vrednostno plan eksterne

in Vzdrževanja. Največje preseganje je v Orodjarni in Vijakarni.

V Vijakarni je proizvodni plan količinsko v kg dosežen 106 odst., v kosih pa 101 odst. Izpad proizvodnje je pri kovinskih vijakih zaradi pomanjkanja kapacitet pri lesnih vijakih Ø 3,6—4,0 in pri krovnih vijakih zaradi tekočih okvar strojev. Odprema je dosežena 111 odst., od proizvodnje pa je višja za 5 odst.

V Verigarni plan količinsko in vrednostno ni dosežen. Zaradi cinkanja je izpad proizvodnje pri ročno varjenih metrskih verigah in strojno varjenih metrskih verigah do Ø 4,5, zaradi pomanjkanja kapacitet pa pri ročno varjenih metrskih verigah Ø 9,0—11,0. Del proizvodnje je ostal v nedovršeni proizvodnji. Odprema je dosežena 111 odst.

V Sidrnih verigah je vrednostno presežen plan eksterne in interne proizvodnje, količinska eksterna proizvodnja pa je za 14 odst. nižja od planirane. Zaradi tekočih okvar strojev in pomanjkanja kapacitet je izpad proizvodnje pri topo varjenih verigah Ø 13—20, pri odgorevno varjenih verigah Ø 21—37 in nad Ø 37. Odprema je 10 % višja od planirane.

proizvodnje presežen, slabše pa je doseganje plana interne proizvodnje. Pomembnejši izpad proizvodnje je pri dvovertičnih transporterjih zaradi pomanjkanja visokodpornih verig iz internega trga. Odprema je dosežena 104 odst.

TIO je v septembru dosegel ugodne proizvodne rezultate, saj je plan presežen za 7 odst. Zaradi pomanjkanja materiala

je določen izpad proizvodnje pri pnevmatskih cilindrih, zaradi pomanjkanja kapacitet pa pri pnevmatskih razvodnikih.

Odprema je večja od planirane za 82 %.

Orodjarna je dosegla ugodne rezultate. Proizvodni plan je

Količinska proizvodnja za september

TOZD	v tonah								
	Eksterna proizv.			Interna proizv.			Skupna proizv.		
	plan	dosež.	ind.	plan	dosež.	ind.	plan	dosež.	ind.
Vijakarna	244	258	106	—	2	—	244	260	107
Verigarna	395	317	80	2	—	—	397	317	80
Sidrne verige	306	262	86	715	766	107	1021	1028	101
Kovačnica	151	163	108	51	17	33	202	180	89
DO VERIGA	1096	1000	91	766	785	102	1864	1765	96

Vrednostna proizvodnja za september

TOZD	v 000 din								
	Eksterna proizv.			Interna proizv.			Skupna proizv.		
	plan	dosež.	ind.	plan	dosež.	ind.	plan	dosež.	ind.
Vijakarna	27.631	34.128	124	6	761	12633	27.637	34.889	126
Verigarna	42.465	37.194	88	1.634	1.469	90	44.099	38.663	88
Sidr. verige	23.954	25.417	106	35.350	40.770	115	59.304	66.187	112
Kovačnica	25.911	30.910	119	9.510	3.392	36	35.451	34.302	97
Orodjarna	417	703	169	8.851	13.349	151	9.268	14.052	152
Vzdrževanje	203	8	4	12.141	9.799	81	12.344	9.807	79
TIO	17.981	19.155	107	—	145	—	17.981	19.300	107
DO Veriga	138.562	147.515	106	67.522	69.635	103	206.084	217.200	105

M. V.

Izvajanje SaS o združitvi sredstev v TOZD TIO

V času obravnave samoupravnega sporazuma o združitvi sredstev v TIO 2, kot smo poimenovali drugi del izgradnje pogojev za razvoj programa pnevmatike in hidravlike v naši delovni organizaciji, je prav, da si pogledamo realizacijo prvega sporazuma. Že ob sami priključitvi Tovarne industrijske opreme k Verigi Lesce v letu 1976 smo se zavedali, da je program pnevmatike in hidravlike zanimiv in perspektiven, niso pa bili dani pogoji za njen razvoj. V prvi vrsti so bili ovira neprimerni prostori, pa tudi oprema je bila zaostala. V letih pred priključitvijo TIO ni imel možnosti investiranja, ker po takratnih predpisih to ni bilo možno v primeru pomanjkanja trajnih virov sredstev.

Elaborat o ekonomski upravičenosti pripojitve TIO k Verigi je zajemal osnovno zamisel, da k skupnim ciljem prispeva TIO svoj program skupaj z razvojem, Veriga pa omogoči proizvodnjo v normalnih delovnih pogojih. Tako smo se s Samoupravnim sporazumom o združitvi sredstev za investiranje v TOZD TIO, sprejetim 26. 6. 1978, domenili, da ostali TOZD v DO Veriga Lesce združijo potrebna sredstva za financiranje investicije. Ta je zajela izgradnjo proizvodne hale, nakup opreme in dopolnila obratna sredstva. Skupna predračunska vrednost je po takratni vrednosti znašala 43.397.000 dinarjev. Posamezen TOZD naj bi prispeval svojo udeležbo v razmerju ustvarjene amortizacije, vlaganje naj bi obsegalo zagotovitev lastne udeležbe v času

investiranja, kasneje pa odplačilo anuitet od kreditov, s katerimi smo investicijo financirali.

Vsem pa nam je poznano, da sama izvedba investicije ni potekala tako, kot je bilo prvotno mišljeno. Prišlo je do nekaterih sprememb pri sami izvedbi, kar je podaljšalo roke izgradnje, prisotne pa so bile tudi podražitve in dodatna dela. Tako smo uspeli zgraditi proizvodne prostore, za nakup opreme pa je zmanjkalo denarja. Po preselitvi iz Lipc so se težave šele pričele.

Obseg proizvodnje nikakor ni zadoščal za kritje močno povečanih stroškov. S tem, da so se pogoji dela bistveno izboljšali, so porastli tudi stroški amortizacije, kurjave, razsvetljave, predvsem pa so porastle obresti.

Porast proizvodnje, predviden s prvotnim investicijskim programom, ni bil dosežen. Eden od bistvenih razlogov pa je bil tudi zastoj pri samem razvoju. Pogoste kadrovske menjave gotovo niso koristile. Morda smo se prehitro zanašali na lastne sile in v manjši meri koristili storitve razvojnega oddelka v okviru Iskre.

vrednostno dosežen 15 %.

V Vzdrževanju je proizvodnja manjša od načrtovane za 21 odst. Plan ni dosežen pri eksterni proizvodnji, pri izdelavi osnovnih sredstev ter pri velikih popravilih.

Vrednostni in količinski podatki o proizvodnji za posamezne tozde so razvidni iz naslednjih tabel:

Tako se v TOZD TIO že več obdobj srečujemo z negativnim rezultatom. Ena glavnih nalog sanacijskega programa je nakup proizvodne opreme, ki bi omogočila proizvodnjo v večjem obsegu. V ta namen je bil izdelan investicijski program, ki se je delno začel izvajati že v letu 1982, ko smo kupili NC stružnico in uvozili stružne avtomate iz Češke. Za financiranje investicijskega programa so potrebna sredstva, ki jih TOZD TIO sam ne more zagotavljati. Pri tej naložbi sodeluje Interna banka SZ z deležem 20 milijonov din, pri nakupu čeških avtomatov smo koristili blagovni kredit, pri opremi iz Prvomajske pa prav tako delni kredit. Ostala sredstva bodo zagotovljena iz lastnih investicijskih sredstev v obdobju treh let.

Na začetku sem omenila prvi sporazum. Pa poglejmo, v kakšni meri je realiziran. Sama investicija je bila v pretežni meri financirana iz bančnih kreditov, lastni delež pa je bil zagotovljen iz sredstev Interne banke SZ. Tako so ostali TOZD nastopili kot sovlagatelji šele pri vračanju anuitet. Naložbe so bile naslednje:

(v 000 din)

Sovlagatelj	1980	1981	1982
Vijakarna	1059	1840	1350
Verigarna	1912	2607	1851
Sidrne verige	2063	2093	2537
Kovačnica	723	1334	892
Orodjarna	405	390	538
Vzdrževanje	578	438	526
SKUPAJ:	6.740	8.692	7.696

Kot določa SaS, smo naložbe vsako leto realizirali z isto stopnjo kot osnovna sredstva v TOZD TIO. Tako je stanje naložb trenutno naslednje:

večji obseg proizvodnje in večji dohodek.

Na raznih nivojih pogosto razpravljamo o problemih TOZD TIO. Prisotne so števil-

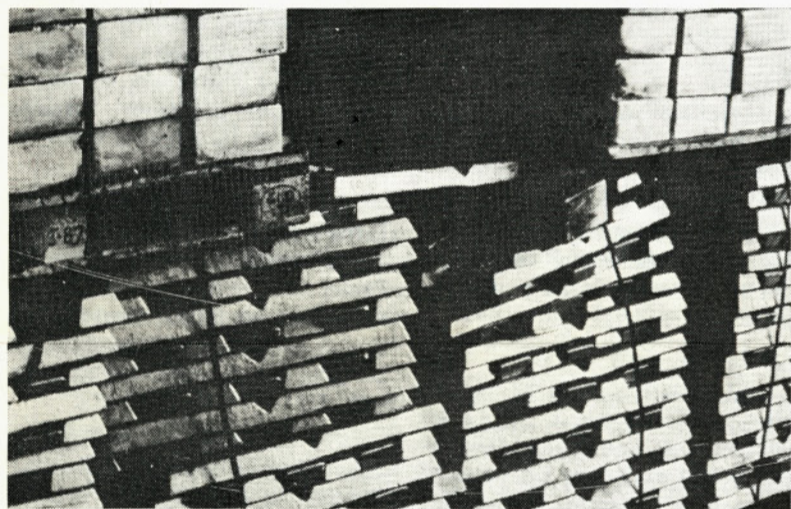
(v 000 din)

Sovlagatelj	Naložba	Revalorizacija	Skupaj
Vijakarna	4.250	2.181	6.431
Verigarna	6.370	3.665	10.035
Sidrne verige	6.683	3.677	10.360
Kovačnica	2.949	1.518	4.467
Orodjarna	1.334	714	2.048
Vzdrževanje	1.542	974	2.516
SKUPAJ:	23.128	12.729	35.857

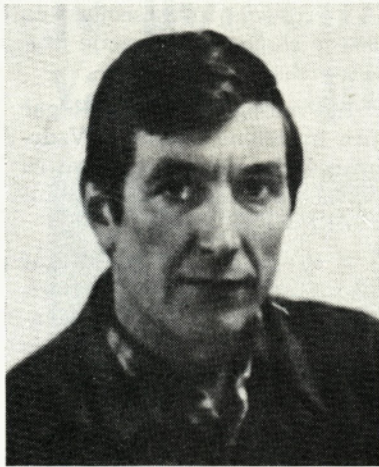
Iz kreditov, koriščenih pri prvi investiciji, izhajajo odplačilo anuitet vse do leta 1987. Takrat bodo sredstva v celoti vrnjena zunanjim kreditodajalcem. Glede na razmere ocenjujemo, da bo pomoč ostalih TOZD potrebna še v letu 1983 in 1984, nato pa bo TOZD TIO sam vračal zunanje anuitete. Seveda pa bo moral že v letu 1985 začeti vračati naložbe ostalim TOZD. Da bo pa to zmožgel, je nujno čimhitrejšje realizirati investicijski program TIO 2, ki bo omogočil znatno

ne kritike, ki letijo na delavce v TOZD TIO. Pa se vprašajmo, ali smo v ostalih TOZD in DSSS res vse naredili, da bi se razmere izboljšale? Pogosto se jezimo nad obnašanjem posameznikov, ki res ne delajo vedno tako, kot to zahtevajo organizacijski predpisi. Ali ni tudi v ostalih sredinah takih primerov: Naloga nas vseh je, da ugotovimo nepravilnosti in skupno ukrepamo, predvsem enako za vse kršitelje. Le tako bomo dosegli željene cilje.

Marjana Kozamernik



Benifikacija je



V sredo 12. oktobra nas je obiskala komisija SPIZ za benificirano delovno dobo in pregledala upravičenost predlogov delovnih nalog naše DO, ki smo jih posredovali za benifikacijo. Rezultat je za delavce dokaj ugoden, saj so ugotovili upravičenost benifikacije na naslednjih delih:

- ročno in strojno kovanje;
- stiskanje v Kovačnici;
- obrezovanje — broče;
- podajanje;
- skupine Cime, Esad, Schlatler, MRP III;
- žarenje izdelkov;
- kaljenje;
- vse vrste ročnega varjenja;
- vsa dela (razen delovodje) v stari galvaniki.

Povečana zavarovalna doba se šteje na vseh delih, razen v galvaniki, od 15. 6. 1945 dalje, ne glede na čas trajanja zaposlitve. V galvaniki pa šteje benificirana zavarovalna doba od vključitve Verige v Slovenske železarne.

Komisija ni priznala predloga za povečanje zavarovalne dobe v varilnici Vzdrževanja ter varilcev v Kovačnici in Sidrnih verigah, ker to ni delo

pri električnem in avtogenem varjenju v vročih obratih v železarni in neželezni industriji.

Kako so sprejeli delavci to novost, smo se pogovarjali s tremi delavci, ki jih novost prizadene. To so Janez Zupan, verižni kovač in Nada Muhič ter Alojzija Zavratnik — ročni varilki. Zastavili smo jim naslednja vprašanja:

Ali menite, da je vaše delo upravičeno do benifikacije?

Zupan:

Mislím, da je ročno kovanje od nekdanj eno najtežjih del v Verigi. Delo je ročno, prav nič mehanizirano, tehnologija dela je muzejska. Delaš ob prepihu, z ene strani ogenj in zareč material, z druge strani mrzel veter prepaha. Na tem delu delam 23 let in že občutim razliko med svojimi močmi nekoč in danes. Če bi bil tempo dela tudi danes takšen, kot pred petnajstimi in dvajsetimi leti, bi moral to delo pustiti. To pa se ne dogaja le z mano, pač pa z vsemi verižnimi kovači, saj v zadnjih petindvajsetih letih nihče ni dočakal starostne upokojitve s tega dela.



Muhič — Zavratnik:

Smatrava, da je benifikacija ročnega varjenja upravičena. Težko delo na ročnem varjenju dokazuje tudi pogosta invalidnost, oziroma invalidska upokojitev, saj ne pominimo starostne upokojitve na tem delu. Tudi nam, ki še delamo na teh delih, vsem po vrsti odpoveduje hrbtenica, roke in oči, kajti delo je enolično in monotono, vseh osem ur pa delavec bulji v žareče člene.

Kaj bi storili, če vaše delo ne bi bilo benificirano?

Zupan:

Kot sem že povedal, je več kot triindvajsetletno delo ročnega kovanja že načelo moje moči. Benifikacija sedaj omogoča, da bom čez dobrih 10 let upokojen, in mogoče bom ta čas že zdržal, če pa bi to delo ne bilo benificirano, bi bilo potrebno misliti na drugo delo, kajti 17—18 let, kolikor bi mi manjkalo do upokojitve, zagotovo z delom ne bi šlo.

Muhič — Zavratnik:

Drugega bi nam ne preostalo, kot da delamo do konca, dokler bi nam pač zdravje tako delo dopuščalo.

Ali menite, da bi bila stvar lahko urejena že prej in kdo je kriv, da ni?

Zupan:

Mislím, da se je benifikacija vlekla predolgo in da bi bilo lahko vse že rešeno. Pri nas je problem v tem, ker so se vodilni pogosto menjali in nihče stvari ni izpeljal do kraja.

Muhič — Zavratnik:

O benifikaciji se je govorilo že vrsto let in bi bilo lahko že zdavnaj urejeno. Da temu ni tako, so predvsem krivi kadrovska služba, socialna delavka, obratni zdravnik, kot predpostavljeni v tozdu. Sedaj smo izredno veseli, da je benifikacija realizirana in bi radi vedeli, čigavo delo je to.

Takšno je torej mnenje prizadetih. Njihovo stališče o benifikaciji, predvsem o tem, kdaj bi že lahko bila, so enotna v tem, da že davno. Pa vendar temu ni tako in je šele letošnji sklep za kovačnice to omogočil. Seveda pa je povsem drugo vprašanje to, kdo je ljudi v Verigi prepričal o možnostih benifikacije, koliko je za stvar naredil in koliko se v zadevo razume. O tem pa kdaj drugič.

Franc Čop

F. Č.

Povečana participacija v zdravstvu

Gorenjsko zdravstvo je v težkem finančnem položaju. Ob prebiranju skupščinskega gradiva lahko spoznamo, kako nepredvidljivo in čudno se obnaša delovno ljudstvo, saj npr. v Tržiču noče biti natanko toliko bolno kot v Škofji Loki. In da bi temu napravili konec, je predlagana povečana participacija, pa odprava plačane boleznine materam za prve tri dni nege otroka in še nekaj drugih bolj ali manj bistroum-nih ukrepov. Kaj to pomeni?

To pomeni, da je biti bolan in se zdraviti luksuz posameznika v humani socialistični družbi. Morda to pomeni, da zdravniki več ne ločijo bolnega od zdravega. Povsem jasno pa je, da je delovno ljudstvo povsem pokvarjeno, saj ni bolno toliko kot so mu naročili planerji. Ali pa planerjev ne ubogajo zdravniki, ki odobravajo bolniški stalež zdravim. Kdo bi razvozljal to kolobocijo, pri kateri človek ne ve, kaj je vzrok in kaj posledica. Vemo le eno, da je skrajna posledica povišana participacija. Skratka ploščino trikotnika med planerji,

zdravstvom in ljudstvom bodo plačali bolniki. Ti bodo lahko hodili delat zato, da se bodo lahko zdravili.

Za finančno zdravo družinsko življenje priporočam splav, ki stane le 500 din, kajti privilegij bolnega otroka je sprejemljiv le za neupravičeno bogate. Z otroki je še posebej križ, saj je med tistimi do 2 let starosti res veliko simulantov. Po drugi strani pa je odprava bolniške za prve dni nege nedvoumen ukrep za zdravje in čilost naroda, kajti naravna selekcija je res najbolj pravična (vse, kar ni zdravo, naj odmre). Humanost gorenjske družbe po novem dobro ilustrira naslednji banalni primer neplaniranega vnetja ušes.

Snažilko, ki pogosto dela v prepihu, začno boleti ušesa. Gre k zdravniku in plača za prvi kurativni pregled 100 dinarjev. Zdravnik ji predpiše zdravila iz I. skupine, ki sicer ne škodujejo, koristijo pa tudi ne, za katere plača razvajenka 90 din. Ker zdravila ne pomagajo, gre drugi dan zopet k zdravniku,

kjer plača 50 din. Zdravnik uvidi, da je stvar resna, zato napoti razvajenko k specialistu, kjer pa bo revica lahko prišla na vrsto šele čez teden dni. Zopet se vrne k zdravniku, kjer plača 50 din, le-ta pa ji predpiše močnejša zdravila iz II. skupine, za katere plača v lekarni 100 din ob srečni okoliščini, da je zdravila dobila. Ker se je zadeva dokončno razbolela in bolečine zdravila ne preženejo, gre naša razvajenka sredi noči k specialistu po pomoč. Potem, ko plača 250 din, jo specialist ozmerja, kje je toliko časa hodila, da je vse zastarano in ji da injekcijo proti bolečinam ter jo naslednji dan ponovno naroči. Razvajenka naslednji dan odšteje 70 din, zadovoljna pride do specialista, ki se namrdne ob terapiji splošnega zdravnika in predpiše nova zdravila, prejšnja pa ji prepove jemati. Z obvestilom lečnemu zdravniku naša popotnica pride v splošno ambulanto, kjer plača 50 din, zdravnik pa ji po specialistovem navodilu napravi recept za zdravila, za katera plača v lekarni 100 din.

Bolečine v ušesih pojenjajo, a glej smolo — pojavi se granulom. Ženska bi ne bila ženska, če ne bi oddivila k zobozdravniku, kjer za svojo naglico plača 100 din. Ker za zdravljenje lahko pride na vrsto šele čez tri mesece gre reva domov in čaka, da bo granulom minil. Ta pa se ne da, tako aa ženšče že naslednji dan milo prosi zobozdravnika za puljenje, ki je menda še zastoj. Rezultat — manjko treh zob in katera ženska ne da veliko na lepoto? In presledek v dominah vpliva na lepoto, zato si naša nesrečnica omisli mostiček, za katerega plača 6.000 din.

Zadeva je zaključena brez enega samega dneva bolniške, našo razvajenko pa je stala 6.960 din. Od mesečne plače ji ne ostane za še eno takšno avanturo, zato si natlači v ušesa vato, pokrije toplo ruto in gre veselo na delo, ob katerem premišljuje o pomenu besede socialistična humanost.

Inovacije v Verigi

V tretjem trimesečju leta 1933 je služba za inovacije prešla naslednje predloge:

1. Predlog št. 33/83, Rogač Miro in Jelenc Dušan iz Vzdrževanja: Izboljšava na rami za prenos verige pri varilni skupini MRP III.
2. Predlog št. 34/83, Rogač Miro, Murn Franc, Logar Boris in Avdič Said, vsi iz Vzdrževanja: Predelava krmiljenja hidravlične stiskalke pri Schlatter skupini (elektro in hidravlično).
3. Predlog št. 35/83, Rogač Miro, Veron Bela, Palhartinger Boris, Jelenc Dušan in Beravs Brane, vsi iz Vzdrževanja: Predelava krmiljenja hidravlične stiskalke pri Schlatter skupini (elektro in hidravlično).
4. Predlog št. 36/83, Rogač Miro, Dobro Jože in Jug Iztok iz Vzdrževanja ter Žnidar Gregor iz Sidrnih verig: Predelava krmiljenja pri varilnem stroju Esab.
5. Predlog št. 37/83, inž. Hanžič Darko — tehnolog kvalitete: Hladno stiskanje drsnega obroča 19 x 35.
6. Predlog št. 38/83, Potočnik Franc — projektant in Kovač Boris, Arh Tine in Prtnač Tine iz Vzdrževanja: Zamenjava ignitronov s tiristorji pri varilnih strojih za varjenje verig.
7. Predlog št. 39/83, Selan Emil iz Orodjarne: Vpenjalna priprava za rezkanje posnetih robov za 45°.
8. Predlog št. 40/83, Trivič Miroslav iz Kovačnice: Vodenje utopov z eno ali več simetrično vgrajenih krogel pri padalnih kladivih.
9. Predlog št. 41/83, inž. Hanžič Darko — tehnolog kvalitete: Nova izvedba (cenejša) nadomestnega obroča Ø12x45 (zaščitna veriga).
10. Predlog št. 42/83, Rems Vitomir iz Vzdrževanja: Inovacija na sklopki škarij »RSM« v Sidrnih verigah.
11. Predlog št. 43/83, Krničar Darko iz Kovačnice: Nov način izdelave vravnih locnjev C 24 — 50 na rezkalnem stroju.

12. Predlog št. 44/83, Tomažič Marjan iz Kovačnice: Nov način izdelave matic za sornike G 6 — oblika C na stružnici.

13. Predlog št. 45/83, Tomažič Marjan in Beguš Karel iz Kovačnice: Nov način izdelave stremen škopcev po DIN 82101 od 2 do 16 t.

14. Predlog št. 46/83, Kovačič Ivan iz Kovačnice: Prebijanje namesto vrtnje sornikov za škopce DIN 82101 od 0,4 do 5 t velikosti.

V omenjenem obdobju je strokovna komisija za obravnavanje inovacijskih predlogov, pripravila naslednje predloge za komisije za delovna razmerja po tozdih:

1. seja — 9. 9. 1983

1.1. Predlog št. 32/83. Realizacija predloga se prepusti Kovačnici, ki v zvezi s tem pospeši akcijo za izdelavo primerne orodja.

1.2. Predlog št. 33/83. Predlog je za enkratno posebno nadomestilo za oba predlagatelja.

1.3. Predlog št. 34/83. Predlog je za enkratno posebno nadomestilo za vse štiri predlagatelje.

1.4. Predlog št. 35/83. Predlog je za enkratno posebno nadomestilo za vseh pet predlagateljev.

1.5. Predlog št. 36/83. Predlog je za enkratno posebno nadomestilo za vse štiri predlagatelje.

2. seja — 16. 9. 1983

2.1. Predlog št. 31/83. Komisija predlaga, da se izdelava en par izdelka in naredi preizkus na terenu, nakar se bo vodstvo tozda lažje odločilo, ali izdelati izdelek po predlogu ali ne.

2.2. Predlog št. 37/83. Komisija predlaga vodstvu tozda, če smatra izdelek na osnovi realne kalkulacije za ustreznega, naj pristopi k izdelavi izdelka po postopku hladne predelave.

2.3. Predlog št. 27/83. Predlog je za enkratno posebno na-

domestilo za vse tri predlagatelje.

2.4. Predlog št. 30/83. Predlog je za enkratno posebno nadomestilo za oba predlagatelja.

2.5. Predlog št. 7/83. Predlog je za enkratno posebno nadomestilo.

2.6. Predlog št. 15/83. Predlog je za enkratno posebno nadomestilo za oba predlagatelja.

2.7. Predlog št. 26/83. Predlog je za enkratno posebno nadomestilo za oba predlagatelja.

2.8. Predlog št. 28/83. Predlog je za enkratno posebno nadomestilo.

2.9. Predlog št. 29/83. Predlog je za enkratno posebno nadomestilo za vse tri predlagatelje.

2.10. Predlog št. 39/83. Predlog je za enkratno posebno nadomestilo.

Komisije za delovna razmerja po tozdih so dokončno odločale o naslednjih predlogih:

1. TIO

1.1. Predlog št. 3/83, dipl. inž. Marjanovič Pavel iz ROESA: Rotacijski cilindri za odpiranje vrat avtobusa. Komisija je sprejela sklep, da se izdelava prototip in preizkusi izdelek, šele nato se bo predlog dokončno obravnaval.

1.2. Predlog št. 4/83, inž. Faladore Vinko iz ROESA: Podajna enota in pozicionirni cilindri. Komisija je sprejela sklep, da se izdelava prototip in preizkusi izdelek, šele nato se bo predlog dokončno obravnaval.

1.3. Predlog št. 6/83, Pogačar Branko iz Orodjarne in Burgar Marjan iz konstrukcije orodij: Manjša poraba utopnega jekla pri orodju za prosti liv. Za predlog je komisija odobrila izplačilo enkratnega posebnega nadomestila v višini 6.000 din vsakemu predlagatelju, skupaj 12.000 din.

1.4. Predlog št. 20/83, inž. Faladore Vinko iz ROESA:



Varna uporaba bremenskih verig

Smo delovna organizacija, ki je največji proizvajalec sredstev za prenašanje in privezovanje bremen v Jugoslaviji. Prav ta sredstva smo postavili tudi kot eno izmed prioritet v razvojnem programu Verige.

Brez dvoma pa so to sredstva, ki zaslužijo posebno pozornost od varstva pri delu. Kot proizvajalec bi torej morali tudi po tej plati vedeti več in tudi oblikovati in posredovati uporabnikom navodila o varnem načinu dela. Prav to in pa seveda tudi želja po večji prodaji naših izdelkov je bilo vodilo, da smo že pred leti organizirali številna predavanja po vsej Jugoslaviji o varni uporabi, vzdrževanju in kontroli bremenskih verig. Predstavnika komercialne in SVD sta prepotovala domala vso Jugoslavijo. Obiskala sta večje število največjih kupcev, oziroma potrošnikov bremenskih verig. Treba je reči, da so predavanja skoraj povsod naletela na ugoden sprejem.

Predavanja sta običajno pričela s kratkim orisom zgodovine uporabe verig s poudarkom na uporabi verig kot sredstva za privezovanje in prenos bremen. V ta zgodovinski razvoj sta vključila tudi razvoj naše delovne organizacije. Predavanja sta popestrila s slikami in diapozitivi, kjer so bili prikazani praktični primeri pravilne in nepravilne uporabe verig. Povsod sta razdelila seveda tudi prospekte naših bremenskih verig in knjižico z navodili o varni uporabi verig. Marsikje so skupno z udeleženci predavanj ugotovili, da je na mnogih mestih varstvo delavcev ogroženo prav zaradi nepravilne uporabe ali nepravilno izbranih bremenskih verig. Treba pa je reči, da se tudi na tem področju stanje izboljšuje. Precej so k temu pripomogli ostrejši predpisi in energičnejši pristop ljudi, ki skrbijo za varstvo pri delu.

No, tudi pri nas smo zadnja leta na tem področju nekaj naredili. Poleg verig smo trgu ponudili opremljene jeklene vrvi, ki so v nekaterih primerih priročneje od verig. Predvsem pa jih lahko lažje in hitreje izdelamo. Prav rok izdelave je pri bremenskih verigah mnogokrat predolg. Večkrat je potrebno hitro ukrepati. Če pride iz kakršnihkoli razlogov do po-

škodbe verig, je potrebno hitro izdelati nove. To pa pri priveznih, kot imenujemo opremljene jeklene vrvi, naredimo mnogo lažje in hitreje kot pri bremenskih verigah.

Velik napredek pa pomenijo visokoodporne bremenske verige. Ena izmed bistvenih prednosti teh verig je predvsem precej manjša teža verig. Prav teža bremenskih verig in pa v mnogih primerih pri do in večstremenskih verigah ogromni obsejni členi, mnogokrat pomenijo prej nevarnost kot pa varnost za uporabnika. Trenutno sicer manjša teža visokoodpornih bremenskih verig še ni tako očitna, ker smo sposobni ponuditi šele verige premera 9 mm. Bolj bo to očitno pri večjih premerih verig 13, 16, 18 itd.

Manjša teža pa je samo ena izmed prednosti visokoodpornih verig. Ne gre zanemariti tudi možnosti krajšanja verig, širše uporabnosti in ne nazadnje tudi lažjo izdelavo in montažo verig v naši delovni organizaciji. Želeti je le, da bi kompletni, precej širok program visokoodpornih bremenskih verig tudi čimprej lahko ponudili trgu. To je v interesu Verige kot proizvajalca in tudi uporabnikov sredstev za privezovanje in prenos bremen.

Franci Vovk

Primerjava utopnega in hladnega preoblikovanja za določen kovaški izdelek

I. Primerjava stroškov — kalkulacij

	I. utopno kovan	II. hladno stiskan	I. : II. indeks
material			149
49 % prihranka materiala pri hladnem stiskanju			
rezanje			100
stroški toplotne energije			763
stiskanje			422
termična obdelava			100
tehnološki izmet			400
materialni stroški v ceni			100

Indeksi kažejo izreden prihranek v energiji, materialu in produktivnosti v korist hladnega preoblikovanja.

II. Vpliv na mehanske lastnosti izdelka

Utopno kovanje na natezno trdnost, mejo elastičnosti in mejo proporcionalnosti ne vpliva veliko. Drugače pa je pri udarni žilavosti, kontrakciji in raztežku. Te karakteristike vzdolž vlaken s povečano stopnjo kovanja naraščajo predvsem v območju 2,5—3,5 stopnje kovanja.

Prečno na vlakna s povečano stopnjo kovanja te karakteristike (udarna žilavost, kontrakcija in raztezek) padajo. Trdnost po utopnem kovanju je 650—670 Nmm⁻².

Pri hladnem preoblikovanju gradimo tehnologijo od zadnje operacije proti prvi. Osnova nam mora biti trdnost končne-

ga izdelka. Trdnost hladno deformiranega materiala se poveča bolj, čim večja je stopnja predelave, istočasno pa se zmanjša razteznost. Trdota, meja plastičnosti in elastičnosti se povečajo, medtem ko se kontrakcija in udarna žilavost zmanjšajo.

III. Termična obdelava obeh tehnologij

Odkovek (ta tip) normaliziramo z žarjenjem, s prekrizalizacijo jekla v avstenitno področje in ohlajanjem na zraku z namenom, da bi dobili v izdelku enakomerno velikost zrn, drobnejša kristalna zrna in s tem boljše mehanske lastnosti.

Za hladno preoblikovan material je značilno, da utrditev, ki nastopa, lahko z žarjenjem popolnoma odpravimo, pogoj

za to je, da prekoračimo temperaturo rekristalizacije.

Pod temperaturo rekristalizacije ostane utrditev pri žarjenju hladno deformiranega materiala ohranjena.

IV. Prihranek pri orodju

Drago utopno in obrezično orodje tu nadomesti preprosto krivilno in tlačno orodje (za ta tip izdelka).

V. Zaključek

Lahko pa se pri hladnem upogibanju kljub navidezni enostavnosti, pojavijo določene težave. Te je potrebno spremljati v 0 seriji. Vsekakor pa je bodočnost pri plastičnem preoblikovanju kovin v obdelavi brez prisotnosti vedno dražje toplotne energije.

Darko Hanžič

Razvodnik za avtobusna vrata, ki ga bomo s patentom zaščitili. Komisija je sprejela sklep, da mora predlagatelj čimprej izdelati vso potrebno dokumentacijo, da bi se izdelek patentiral. Izdelati se mora prototip in preizkusiti izdelek, šele nato se bo predlog dokončno obravnaval.

1.5. Predlog št. 15/83, Kunstelj Janko in inž. Lapuh Janez iz TIO: Izboljšano tesnenje na izpušnem ventilu PRDS 20. Komisija je sprejela sklep o enkratnem posebnem nadomestilu za tov. Kunstelj Janka v višini 5.600 din (70 %) in tov. inž. Lapuh Janezu 2.400 din (30 %), skupaj 8.000 din.

2. Kovačnica

2.1. Predlog št. 8/83, Pogorelec Jože iz ROESA: Izboljšanje delovanja kovaške linije IV. Komisija je sprejela sklep o zavrnitvi predloga zaradi tega, ker se po sedanjem stanju ne da realizirati.

2.2. Predlog št. 19/83, inž. Hanžič Darko iz SKK: Hladno stiskanje sornikov za škopce DIN 82101 1 in 1,6 t. Komisija je sprejela sklep, da tečejo pravice predlagatelja od 4. 5. 1983 in je upravičen do PN 3 leta.

2.3. Predlog št. 25/83, inž. Hanžič Darko iz SKK: Stiskanje spojnih členov iz obroča (nevarjen). Komisija je sprejela sklep o zavrnitvi predloga, ker se ne da izdelati orodje za stiskanje po predlogu predlagatelja.

3. Verigarne

3.1. Predlog št. 21/83, Bernard Zlatko iz Verigarne: Izboljšava na avtomatski liniji cinkanja z bobni. Za predlog je komisija odobrila izplačilo posebnega nadomestila v vrednosti 2.500 din.

3.2. Predlog št. 41/82, Košir Franc iz Verigarne: Skrajševanje podaljška za zaščitno verigo. Komisija je sprejela sklep, da se izplača predlagatelju na osnovi 26. čl. pravilnika 60 % akontacija na osnovi predvidene enoletne prihranka, kar zneso 13.200 din.

4. Vijakarne

4.1. Predlog št. 12/83, Milosavljevič Slavko iz Vijakarne in Larisi Janko, Kokalj Janez in Moličnik Rajko iz Vzdrževanja: Predelava valjčnega stroja 13 — 01 iz ročnega na avtomatsko delovanje. Komisija je sprejela sklep o izplačilu enkratnega posebnega nadomestila Larisiju 4.000 din (40 %), Milosavljeviču 4.000 (40 %), Kokalju 1.000 din (10 %) in Moličniku 1.000 din (10 %), skupaj 10.000 din.

4.2. Predlog št. 13/83, Larisi Janko iz Vzdrževanja in Kos Zdravko iz Vijakarne: Predelava in izboljšava delovanja valjčnih avtomatov 13—17, 18 in 19. Komisija je sprejela sklep o izplačilu enkratnega posebnega nadomestila Larisiju 14.000 din (70 %) in Kosu 6.000 din (30 %), skupaj 20.000 din.

4.3. Predlog št. 44/82, Dežman Franc iz Vijakarne in Frelj Franc iz Orodjarne: Izdelava jeder za stiskanje valjanih vijakov, sestavljena iz ohišja jedra in reducirne votlice. Komisija je sprejela sklep o izplačilu enkratnega posebnega nadomestila Dežmanu 12.000

din (50 %) in Frelju 12.000 din (50 %), skupaj 24.000 din.

5. Sidrne verige

5.1. Predlog št. 22/83, Rems Vitomir, Veren Bela in Jelenc Dušan, vsi iz Vzdrževanja: Rekonstrukcija stroja za stiskanje mostičkov do Ø 23 mm. Komisija je sprejela sklep o izplačilu enkratnega posebnega nadomestila Remsu 6.000 din (1/3), Verenu 6.000 din (1/3) in Jelencu 6.000 din (1/3), skupaj 18.000 din.

6. Vzdrževanje

6.1. Predlog št. 23/83, Dragan Nikolaj, Jelenc Dušan in Knežević Dane iz Vzdrževanja: Izboljšano tesnenje na pralnem stroju v Vzdrževanju. Komisija je odobrila izplačilo enkratnega posebnega nadomestila Draganu 1.000 din (50 %), Jelencu 500 din (25 %) in Kneževiću 500 din (25 %), skupaj 2.000 din.

6.2. Predlog št. 1/83, Cijan Vladimir in Beravs Jakob ter še 13 predlagateljev iz Vzdrževanja: Popravilo akumulatorjev za viličarje. Komisija je sprejela sklep o enkratnem posebnem nadomestilu za vsakega od predlagateljev po 200 din, skupaj 3.000 din.

7. Orodjarne

7.1. Predlog št. 28/83, Pogachnik Franc iz Vzdrževanja: Predelava lamelne elektromagnetne sklopke pri rezkalnem stroju PGVZ 400. Za predlog je komisija odobrila izplačilo enkratnega posebnega nadomestila v znesku 4.000 din.

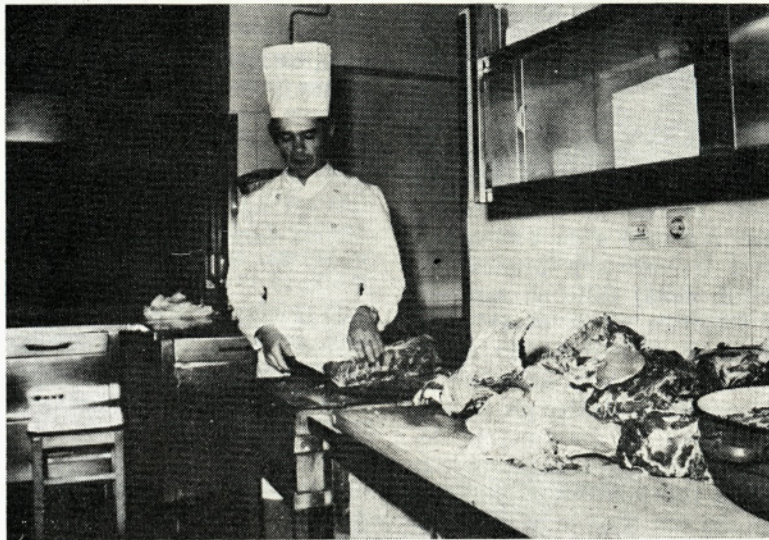
7.2. Predlog št. 29/83, Janša Jože in Kunšič Matija iz Vzdrževanja in Praprotnik Janez iz Orodjarne: Izboljšava na ravninskem brusilnem stroju Zocka. Za predlog je komisija odobrila izplačilo enkratnega posebnega nadomestila Janši 3.000 din (50 %), Kunšiču 1.500 din (25 %) in Praprotniku 1.500 din (25 %), skupaj 6.000 din.

7.3. Predlog št. 39/83, Selan Emil iz Orodjarne: Vpenjalna priprava za rezkanje posnetih robov za 45°. Za predlog je komisija odobrila izplačilo posebnega nadomestila v vrednosti 4.000 din.

Na koncu bi želel obvestiti člane kolektiva, da bo 18. 10. 1983 v sindikalnem izobraževalnem centru v Radovljici (Šlandrov dom) seminar, namenjen obravnavanju problemov organiziranja in razvoja inventivne dejavnosti v OZD. Seminar organizira republiški odbor sindikata delavcev kovinske in elektroindustrije Slovenije. O tem, kaj je bilo rečenege na seminarju, bom poročal v naslednji številki našega glasila.

Albin Lampe

Družbena prehrana je pomemben dejavnik varstva pri delu



Osnovni namen prehrane med delom je nadoknaditi delavcu porabljeno energijo med delom po treh do štirih urah dela in je nujen pogoj za normalno odvijanje proizvodnje.

Delavcu želimo zagotoviti raznovrstno, po hranilni in energetski vrednosti ustrezno, higiensko neoporečno in sorazmerno ceneno hrano.

Zelo važen pogoj pri planiranju obrokov je težavnost dela v DO. Poznamo štiri skupine dela: potrebe po Kcal.

1. lahko delo (delavci opravljajo delo sede) do 625 Kcal,
2. srednje težko delo (delavci delajo stoje) do 800 Kcal,
3. težko delo (opravljajo zaposleni s težko fizično obremenitvijo — monterji, zidarji, mizarji, kuharji, čistilci itd.) do 950 Kcal,
4. zelo težko delo (delo kovačev, stavbnih delavcev, gozdnih del itd.) do 1125 Kcal.

Topel obrok naj bi bil udeležen v celodnevni prehrani 20 do 25 %. V našem obratu družbene prehrane vsebujejo obroki od 800—1300 Kcal. Preveč kalorične malice za določeno težavnost dela, sodijo v drugo skrajnost, organi za prebavo so preobremenjeni, nastopi utrujenost, poveča se nevarnost za nesreče pri delu, najbolj pa pade delovna storilnost.

Poglejmo, kako se oblikuje cena toplega obroka. Po družbenem dogovoru se lahko nameni za prehrano med delom v letu 1983 največ 10 odst. povprečnega OD v SRS v letu 1982, to je 1400 din na mesec za delavca v materialni proiz-

vodnji, za delavce v DSSS in na podobnih delih v tozdih pa največ 900 din na mesec iz sklada skupne porabe.

Dnevno lahko porabimo za prvo skupino 60, za drugo pa samo 39 din.

Primer kumulativnega poslovnega poročila poslovanja okrepčevalnice od 1. 1. do 31. 7. 1983. Povprečna dnevna cena obroka:

	din
1. Osnovni material po zahtevkih	42,25
2. Režijski material	13,58
3. Vskalkulirani dohodek	14,42
4. Izredni izdatki	2,37
5. Izredni dohodki	0,01
Skupaj porabljena sredstva	72,61
Realizacija	9,03
Pokrivanje TOZD	63,58

1. Osnovni material po zahtevkih predstavljajo predvsem živila.

2. Režijski material predstavljajo stroški za porabljeno energijo, vodarina, odvoz smeti, pranje perila, redni pregledi sanitarne inšpekcije, amortizacija, nabava osnovnega in drobnega inventarja itd.

3. Vskalkulirani dohodek so osebni dohodki zaposlenih v okrepčevalnici in dajatve, ki bremene OD.

4. Izredni stroški, ki bremene topli obrok so sredstva, ki jih dobe izplačana delavci v naši DO, ki so na podlagi zdravniškega potrdila upravičeni do dietne prehrane. Te zaradi velikega števila različnih diet ne moremo pripravljati.

Kot je razvidno okrepčevalnica posluje podobno in po vseh zakonitostih TOZD, le brez akumulacije.

Dovoljena sredstva za regresiranje obrokov med delom so večja v primerjavi s preteklim letom za delavce v materialni proizvodnji za 16 odst., za delavce v DSSS pa samo 12 odstotkov, kar pa je v primerjavi z rastjo vseh vrst stroškov nerealno, saj so se sarno cene živil povišale od 40—50 %.

Zgodovina okrepčevalnice

Okrepčevalnica je bila ustanovljena z udarniškim delom zaposlenih leta 1960. Prostora za delo je dobila v bivšem proizvodnem obratu lužarni in žicovleku. Dnevno so pripravili od 400 do 500 obrokov, ki pa so bili skromnejši kot so zadnja leta, malica je bila dvakrat na teden brez mesa.

Ob pogledu nazaj nam postane razumljivo, zakaj so potrebne stalne adaptacije okrepčevalnice, saj je bila projektirana za pripravo 400 do 500 obrokov. Pregled števila izdanih obrokov od leta 1975—1982:

1975 povprečno dnevno izdanih obrokov 771

1978 povprečno dnevno izdanih obrokov 901

1982 povprečno dnevno izdanih obrokov 1003

Leta 1982 je redno prihajalo na malico nad 85 odst. zaposlenih v DO. Upoštevali smo bolniško odstotnost in dopuste.

S katerimi problemi se srečujemo?

Objekt je ostal isti kot ob otvoritvi leta 1960, število izdanih obrokov pa se je podvojilo. Kadar je na jedilniku popularna malica izdamo dnevno celo 1200 obrokov. Število izdanih obrokov je kapacitete okrepčevalnice enostavno preraslo.

Zaradi neustreznih prostorov nam je sanitarni inšpektorat izdal priporočilo za nujno povečanje nekaterih oddelkov. Neustrezni so: prostor za obdelavo svežega mesa in rib, oddelek za čiščenje in obdelavo zelenjave, skladiščni prostori, najbolj problematične pa so hladilniške kapacitete ter nekateri pomožni prostori. Potrebno bo obnoviti tudi strop v jedilnici, ki je postal nevaren zaradi prepojenosti z vlago. Zadnja adaptacija pred štirimi leti nam je stare zidove napolnila do absurda, omogočila je le, da lahko termična obdelava živil dohaja povečano število izdanih obrokov.

V bližnji prihodnosti želimo uvesti dva ali več različnih obrokov. Sistem je povezan z organizacijo prednaročil obrokov in dosledna disciplina pri izvajanju. Vsak drug način sodi v anarhijo in bistveno višjo ceno obroka. Prvi pogoj pa je tudi ureditev prej navedenega.

Želimo, da bi pri snovanju, izboru in kvaliteti obrokov sodelovali tudi delavci iz tozdov, služba varstva pri delu in zdravstvena služba. Samo tako bomo dosegli večje razumevanje problemov, s katerimi se srečujemo delavci v obratu družbene prehrane, hkrati pa bodo stroškovno realne želje sodelavcev prišle hitreje na krožnik.

Peter Kocjančič

ZAHVALE

Ob upokojitvi se iskreno zahvaljujem vsem sodelavkam in sodelavcem Verigarne za praktična darila in izrečene čestitke. Obenem jim želim še mnogo delovnih uspehov. Francka Plemelj

Ob upokojitvi se vsem sodelavcem iz Verigarne, posebno pa najožjim sodelavkam, iskreno zahvaljujem za lepo darilo. Vsem skupaj želim še veliko delovnih uspehov. Katarina Beznik

Ob upokojitvi se vsem sodelavkam in sodelavcem iz Vijakarne najlepše zahvaljujem za dragoceno darilo.

Vsem skupaj pa želim še mnogo delovnih uspehov, osebne sreče, posebno pa zdravja. Francka Kragič

Transport v Tovarni verig Lesce — včeraj, danes, jutri

Vsaka proizvodna dejavnost potrebuje poleg neposrednega proizvodnega dela tudi opravljanje posebnih stranskih opravil, ki s samim proizvajanjem nimajo neposredne povezave, so pa nujne in za gospodarno delo zelo pomembne.

Takšna dejavnost je tudi transport.

Transportna dejavnost naj bo tako urejena, da zadošča zahtevam proizvodnje v pogledu tehnoloških pogojev, vendar v takem materialnem obsegu, ki še prinaša najbolj gospodarne rešitve. Zato pri vlaganjih v transportno dejavnost ne gre pretiravati niti ne pretirano varčevati.

Dolgoletno opazovanje razvoja transportne dejavnosti v naši tovarni kaže zanimivo sliko. Včasih skoraj popolnoma ročno transportno delo pri osnovnem materialu in pri izdelkih, se je z leti spremenilo in se danes opravlja večinoma z viličarji in dvigali.

Nastale spremembe so nastale kot nujna posledica povečanja gospodarnosti proizvodnje, znatnega povečanja količin in tudi spremembe sestave proizvodnje z vpeljavo drugačnih izdelkov. Pri tem je značilnih nekaj mejnih dogodkov v razvoju tovarne, ki so bistveno vplivali tudi na razvoj transporta.

Bežen pregled delovanja Tovarne verig Lesce za leta nazaj — količina proizvodnje in število zaposlenih nam pokaže naslednjo sliko:

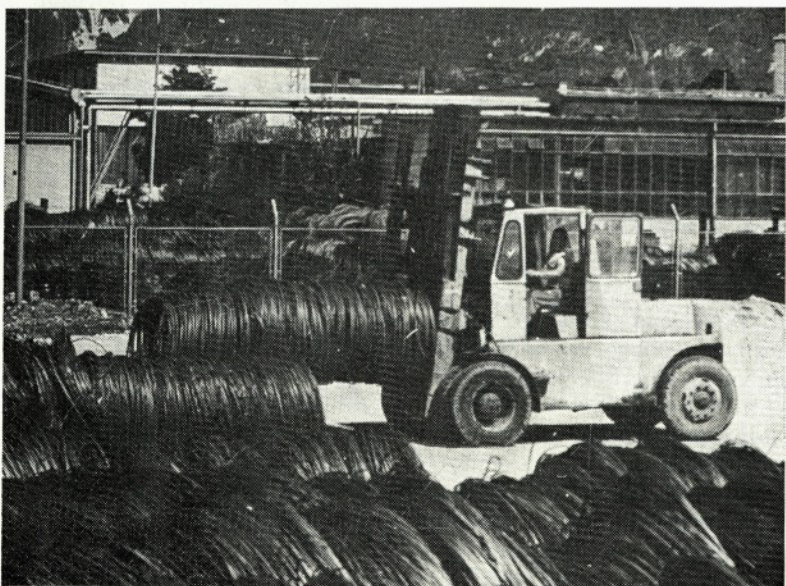
leto	proizvodnja (t)	zaposleni
1947	1358	230
1948	1928	310
1949	2891	405
1950	2793	410
1952	2756	427
1954	4475	634
1956	5572	839
1958	5445	845
1960	7184	874
1962	6915	864
1965	10457	1086
1970	11544	1069

Pred vojno in takoj po njej je bila kovačnica osnovni glavni obrat proizvodnje Tovarne

verig Lesce. V njej so bili združeni vsi oddelki za izdelavo raznovrstnih izdelkov: kovaški izdelki, kmečko poljedelsko orodje, kovane verige, varjene verige, žebliji itd.

Potreben material je bil v glavnem paličasto železo in žica. Oblika in teža sta določala način transporta. Paličasto železo v dolžini 4 do 6 m so delavci transporterji prenašali v zvezih nekaj palic na ramenih v skladišče ali v obrat. Teža zveza je bila približno 80 kg. Tudi žica se je prenašala ročno, navita v kolobarjih je tehtala 70 kg. V kovačnici je delovala samo ena večja peč za gretje izdelkov — kovaška polplinska peč Ruppman. Kurjena je bila s kovaškim premogom, ki smo ga letno porabili nekaj sto ton. Z rampe so ga transportni delavci ročno premetali v jamski vagonček, nato pa po tiru prepeljali do deponije pri stari kotlarni, ki je bila v kleti stavbe, kjer je danes osebje za računalniško knjiženje podatkov. Prvi mejnik napredka, obenem pa tudi povečanje transportnih težav, zaznamujemo z izgradnjo vijačne (prenešana iz Metalne Maribor), nove verigarne in lužarne z žicovlekom (1947, 1948, 1949). Tedaj se je pojavilo tudi prvo mehanizirano transportno sredstvo: enotirni žerjavni maček za potrebe transporta v lužarni. Ves ostali transport je še vedno ostal ročen.

Tako so na primer v vijačni vso proizvodnjo (polizdelkov in izdelkov) ca. 200 ton mesečno, transportirali ročno v lesenih zabojčkih, z volumnom približno 15 dm³ in z nosilnostjo 35 kg. Od stroja do stroja so prepeljavali s prirejenim vozičkom za prevoz moke (rodli). Transportni delavec je naložil po 6 zabojčkov na voziček, ca. 200 kg in moral je biti kar precej spret in ročen, da je to zmogel. Njegova dnevna norma je bila nekaj deset ton prepeljanega tovora. Obseg dela je po petdesetem letu dosegel tak obseg, povečale pa so se tudi razdalje, da smo za transportiranje kolobarjev žice nabavili elektrovoziček Rade Končar (elektrokaro), ki nam še danes, po tridesetih letih, dobro služi.



Precejšen skok v proizvodnji in s tem tudi pri transportnih delih sta nam povzročila nabava Heenan strojev za izdelavo varjenih verig Ø 12 do 19 mm (jeseni 1954) in pričetek izdelave sidrnih verig srednjih dimenzij. Pričeli smo jih izdelovati na izposojenem stroju Cime, leta 1956, ki smo si ga izposodili v Litostroju. Prva sidrna veriga, ki smo jo napravili, je bila Ø 47 mm. Za uspešno in lažjo izdelavo sidrnih verig smo sami sestavili skupino strojev z dvema prepletajočima konzolnima dvigalom, podobno kot jo ima MRP skupina.

Obenem je kovačnica nabavila tudi prvi 1500 kg viličar, saj so tovari že začeli presegati normalne pogoje težaškega dela.

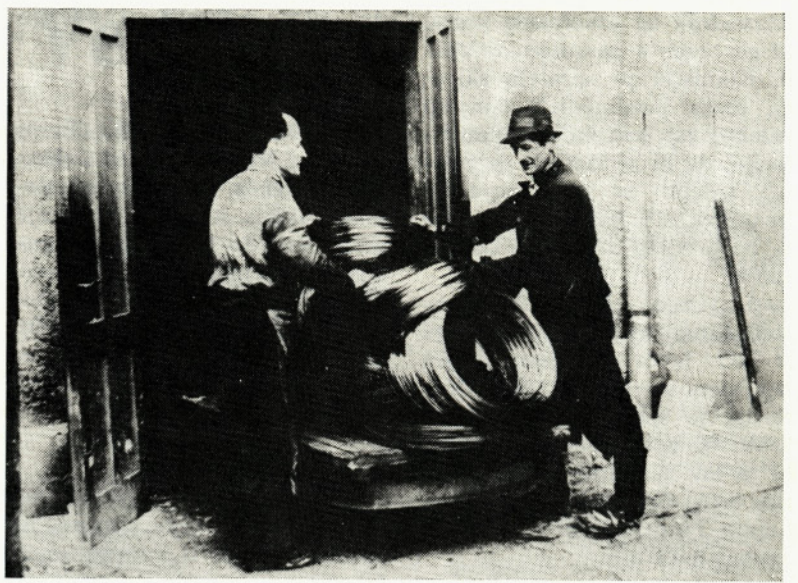
Naslednji mejnik v razvoju je bila likvidacija polplinske kovaške peči v kovačnici, ki smo jo zamenjali z dvema TAM pečema — kurjenima s srednjim kurilnim oljem. S to spremembo smo se znebili skrajno umazanega dela in nabave nekaj sto ton kovaškega premoga in seveda tudi s tem zvezanega transportnega dela.

Naslednji pomembni mejnik v razvoju je bila gradnja novega obrata sidrnih verig l. 1960. Ta gradnja je prinesla s seboj kopico posebnih transportnih problemov. Premeri paličnega materiala so poskočili na Ø 125 mm, teža zveza palic pa na 5 t. Tudi izdelek — en vozec verige — je dosegel težo preko 5 t. Za prevoz in dviganje smo nabavili zato viličar nosilnosti 5 t. Za notranji transport pa smo sami uredili vlačilce.

Vzporedno smo tudi v drugih obratih za razna dela namestili nekaj žerjavov mačkov in prirejenih dvigal za olajšanje dela.

Z leti se je pokazalo, da so viličarji pravzaprav zelo uporabljivo transportno pomagalo in se z njim delo zelo olajša. Povzročili pa so tudi osnovno tehnološko spremembo transportiranja. Njihove zmogljivosti prenašanja in dviganja večjih tovorov je naravnost terjala vpeljavo že znanega paletnega sistema. V to tehnološko spremembo smo na široko stopili v vseh obratih in pri vseh delih. Pri tem smo morali napraviti kar malo revolucijo pri delu z žico. Izginili so kolobarji žice po 70 kg, prešli smo na svitke po 1000 kg. Seveda smo zato morali preurediti žicovlek in urediti odvijalna mesta pri strojih v vijačni in verigarni. Gospodarnost dosežena s to tehnološko spremembo, je ogromna.

Z nadaljnjim razvojem tovarne, ki je stalno zahtevala tudi dvig proizvodnje in dvig gospodarnosti, se je število viličarjev stalno dvigalo; obenem so se pojavljala tudi specialna transportna sredstva: tekoči trakovi (kovačnica), kovejerji (montaža verig), povečalo se je število dvigal (žicovlek). Skratka vse delo transporta se je mehaniziralo. Tako imamo danes v obratovanju 35 viličarjev,



ki letno prepeljejo vso proizvodnjo v internem transportu deset in večkrat, istočasno s povečanjem števila gibljivih transportnih sredstev pa je bilo zgrajeno tudi relativno celovito omrežje stabilnih transportnih sredstev: cevovodi za vodovodno omrežje, za toplo vodo, zrak in pline, kanalizacija, telefonija in elektrika s pripadajočimi priključki za uporabnike.

Danes, ko se oziramo nazaj, lahko rečemo, da smo pri sami transportni dejavnosti napravili zelo veliko.

Žal pa nam je zaradi skromnih materialnih možnosti popolnoma zastal napredek pri dejavnosti, ki je s transportom zelo tesno povezana — to je celotna skladiščna dejavnost. Tu nismo uspeli ničesar napraviti, čeravno je bil pred 15 leti že napravljen poskus, da se

prične še to področje ustrezno razvijati.

Materialni pogoji v bližnji prihodnosti bodo odločilno vplivali, kaj bomo v stanju napraviti. Približno se že ve, da bo morala biti skladiščna dejavnost vsa temeljito mehanizirana in urejena na računalniško vodenje. Vzporedno s tem bodo potrebna tudi bolj prilagojena transportna sredstva. Raziskati je tudi področja, kjer še paletni sistem ni do kraja vpeljan. Vzporedno s tem so potrebna tudi raziskovanja pri razvoju embalaže, za oddelke, kjer to še nimajo urejeno.

Tehnološki razvoj vseh vej proizvodnega procesa se stalno nadaljuje in to zmeraj bolj hitro. Zato nas uspehi ne smejo uspavati, stalno moramo spremljati dogajanja in uvajati novosti, kjer se to le da.

Janko Kapus

Izdan je katalog tipičnih delovnih nalog v občini Radovljica

Občinski sindikalni svet Radovljica je v letošnjem septembru izdal katalog tipičnih del in nalog za naše občine. Kaj je to?

To je primerjalni dokument, ki navaja, kakšna naj bi bila razmerja med »plačami« na posameznih delih. Ta dokument ureja najbolj bistveno vprašanje sedanje situacije na področju nagrajevanja. Gre za to, da je v dokumentu opredeljeno, koliko naj bi delavec pri nekem delu zaslužil, če normalno dela, ne glede na to, v kateri OZD je zaposlen. Popolna anarhija na tem področju je namreč pripeljala do tega, da je dandanes važnejša »firma«, v kateri delaš, kot pa delo, ki ga opravljaš. Dokument pa postavlja okvirje, v kakršnih naj bi se osebni dohodki posameznih tipičnih poklicev (rečeno poenostavljeno) sukali. To je prvi tak dokument v Sloveniji in lahko rečemo, da je z njim zadet žebelj na glavo. Sindikati so se kljub vsem obljubam doslej sukali okoli te problematike kot maček okoli vrele kaše, to pa je tisto, kar združeno delo potrebuje. Sedaj, ko imamo ta dokument, dejansko lahko presodimo, ali je OD posameznika ustrezen ali ne, kajti osnovni princip dokumenta je v tem, da za približno enako de-

lo dobi delavec približno enako plačilo, ne glede na to, kje je zaposlen. Razlike med dvema rezkalcema v različnih OZD lahko izvirajo iz osebne uspešnosti, različnih delovnih pogojev in uspešnosti OZD, pa nič drugega.

In kaj sedaj, ko ta dokument imamo? Sedaj je naša naloga, da pregledamo OD naših zaposlenih in uravnamo tudi naše osnove — zahtevnost dela — po tem dokumentu. Prvi koraki so bili že narejeni. Osnovne ocene delokrogov so prirejene (v osnutku) občinskem dokumentu. To pa v grobem pomeni povečanje osnov v proizvodnji, toda ne na vseh delih in praktično nikakršnih sprememb v administraciji. V naslednjih dneh bodo materiali posredovani v obravnavo DS in DPO, pri čemer je treba vedeti, da ne gre za povišanje OD, pač pa za prilagajanje dogovorjenim razmerjem in da se tistim, ki za ocenami v občinskem katalogu ne zaostajajo, ne bo povečala osnovna ocena delokrogov, vsem tistim, ki zaostajajo pa se bo ocena povišala. To pa pomeni povečanje v proizvodnji, ne pa v administraciji! Ali bomo to izpeljali pa je sedaj odvisno izključno od nas.

F. Č.

Kadrovske vesti

Novosprejeti delavci:

Orodjarna:
 Črv Franci, Vogrinec Drago,
 Kralj Janko, Kralj Drago

TIO:

Tomič Slavko, Gričar Majda,
 Pogačar Mario, Beljan Irena,
 Vene Boris, Kosi Drago

Vzdrževanje:

Dežman Janez, Gorenc Bo-
 ris, Dolžan Aleš

Verigarna:

Potočnik Marjan, Kosmač
 Darja, Kobal Tomaž, Grim-
 šičar Sašo, Kranjc Janja,
 Šaruga Marta, Polajnar Igor,
 Vaupotič Rafko

Sidrne verige:

Tošič Gregor, Prešeren Bo-
 jan, Prešeren Robert

Vijakarna:

Bogič Ivica, Pejič Ivo, Ga-
 šperin Florjan

Kovačnica:

Čad Andrej, Grgič Luka,
 Humar Gašper

Komercialni sektor:

Šmid Janez

Prišli iz JLA:

Orodjarna:
 Debevc Marko

Vzdrževanje:

Gašperšič Iztok, Mandelj
 Janko, Kopasič Anton, Dež-
 man Tomaž

TIO:

Medić Salih, Urevc Igor, Ba-
 gar Branko, Jug Ludvik

Kovačnica:

Jesenovec Marko

Prenehali z delom:

Sidrne verige:

Čajkovec Vlado, Ozebek
 Konrad

Kovačnica:

Andrejčič Zvonko

Verigarna:

Plemelj Francka, Miski-
 Esad

TIO:

Legat Janez, Pogačnik Mi-
 lan

Poročili so se:

Ljubojevič Raco iz Sidrnih
 verig
 Debevc Marko iz Orodjarne

Rodili so se:

Avdič Zijadu iz Sidrnih ve-
 rig — hči Derviša
 Zupan Izidorju iz Sidrnih
 verig — hči Erika
 Krivec Milanu iz Sidrnih
 verig in Krivec Heleni iz
 Splošnega sektorja — sin
 Anže
 Kapidžič Jusufu iz Sidrnih
 verig — sin Jasmin
 Osenčič Sašu iz Vzdrževanja
 — sin Aleš
 Jakovljevič Marku iz Vija-
 karne — sin Damir
 Pušavec Francu iz Tehnič-
 nega sektorja — sin Rok
 Knežević Olgi iz Kovačnice
 in Knežević Danetu — sin
 Dejan

Kadrovska služba

Invalidsko upokojena

Tovarišica Francka Kragič se je zaposlila v naši delovni organizaciji 30. 5. 1955 kot strojna delavka na strojnih avtomatih. S svojo prizadevnostjo pri delu je opravljala delo strojne delavke na valjčnih strojih in nato delo tehtalke vse do upokojitve.

Vseskozi je bila družbeno-politično aktivna. Bila je član delavskega sveta, član IO sindikata, drugo mandatno obdobje pa je delegat v delegaciji združenega dela.

Za svoje delo je prejela priznanje ob 50-letnici obstoja podjetja in leta 1980 priznanje ob dnevu žena.



Za opravljeno delo se ji najiskrenejše zahvaljujemo in želimo, da ji bolezen, zaradi katere je bila predčasno upokojena, ne bi več načejala že tako rahlega zdravja. Sodelavci TOZD Vijakarne



PREVENTIVNI UKREPI ZA VARSTVO PRED POŽAROM

Prijave požara in ukrepi ob nastanku požara.

Kdor opazi, da grozi neposredna nevarnost za požar ali kdo opazi požar, mora nevarnost odstraniti, oziroma požar pogasiti, če to lahko stori brez nevarnosti zase ali za druge. Če sam tega ne more storiti, mora takoj obvestiti vratarja ali poveljnika gasilske enote na interni telefon 218 ali 287.

Kaj mora prijavitelj povedati?

— KJE GORI (povedati mora točne podatke o kraju požara)

— KAJ GORI (povedati mora podatke o objektu, oziroma materialu, ki gori)

— ALI SO V NEVARNO-
 STI ČLOVEŠKA ŽIVLJENJA

— OBSEG POŽARA

— KDO SPOROČA (ime in priimek).

V primeru požara, ki ga delavci v delovni organizaciji — obratu na mestu nastanka ne morejo pogasiti s priročnimi gasilnimi napravami, so nadaljnji ukrepi naslednji:

1. V primeru požara manjšega obsega:

— poveljnik na podlagi ocene da nalog vratarju za notranji alarm z zvonjenjem, in sicer dvakrat s presledkom.

2. V primeru večjega požara ali elementarne nesreče:

— poveljnik gasilske enote ali druga odgovorna oseba sporoči vratarju, da vključi glavno sireno po navodilu, ki so v vratarnici in v posameznih toz-dih. SVD

Oktober

Oktober je prav gotovo najbolj zanimiv in tudi najbolj delaven mesec. Vrtničarji imajo največ dela, prav tako kmetovalci, vinogradniki, pa tudi v gospodinjstvih nabavljamo ozimnico. V delovnih organizacijah je ta mesec čas inventure, društva pregledujejo, kaj so že opravila in kaj je še potrebno postoriti, da bodo zastavljene cilji doseženi. Skratka to je mesec, ki se močno razlikuje od svojih »kolegov«.

Tudi gasilci smo za svoj mesec določili oktober, ki ga imenujemo že kar mesec varstva pred požari. Prav zato smo se v nedeljo zjutraj zbrali pred našim domom. Treba je bilo urediti dom, pregledati osebno in skupno opremo. Za mlade gasilce, ki so v tem letu opravili izpit za izprašane gasilce je bilo potrebno določiti njihova mesta v naših vrstah.

Ob taki priliki predsednik hoče povedati najbolj pomembne zadeve, želi posredovati čim več informacij za boljšo uspešnost, za kar je potreben zbor. Ker smo na pol vojaško organizirani, je jutranji zbor pomenil za vse navzoče, da se je treba postaviti v dve vrsti in stati mirno vse do povelja, na mestu voljno. Predsednik nam je posredoval najbolj nujne in aktualne zadeve in pozorno smo ga poslušali.

Nihče pa ni vedel, da bo prav v tem času izbruhnil požar v žicovleku. Vrtar Drago je ves zasopihan pritekkel in komaj dovolj razločno povedal, da se s peskalne naprave vali dim.

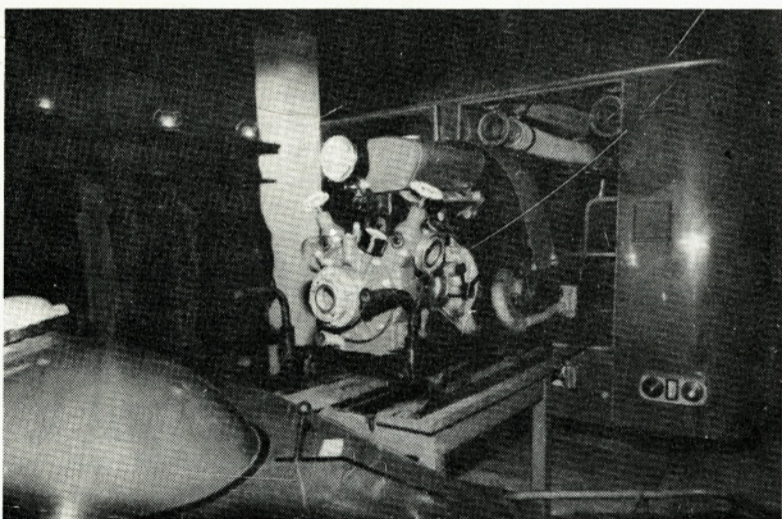
Sreča, kakšno naključje, bili smo skoraj zbrani. Nekateri najbolj zagnani so hoteli kar skočiti, toda to ne gre. Drugim je bilo na obrazu lahko razbrati zaskrbljenost, mogoče preplah, postali so nemirni in tihi. Vsi so pričakovali prve odločitve. Ta zbežanost je nekatere spremljala vse do samega kraja požara. Ko pa se je začela odvijati akcija in prvi klopčič cevi razvijati, je napetost popustila. Šlo je kot bi že enkrat prej imeli trening. Le nekaj pičlih minut in iz kombiniranega vozila je pritekla prvi »hitra voda«. Prvi napad se je hitro premil z dihalnimi aparati in rohital v notranjost obrata, od koder se je valil gost dim. Nekoliko kasneje sta že delovali obe brizgalni s petimi izlivi in skupina z notranjim napadom z uporabo CO₂ 2 x 30.

S tem je bil namišljen požar, ki je bil na treh krajih podtaknjen, v 25 minutah pogasjen in vaja presenečenja končana. Koliko nas je presenetilo ali ne, to vemo najbolje sami. Pridobljeno znanje na vsaki kakršnikoli vaji se da vedno koristno uporabiti.

Na povelja pospravi se prične drugo dejanje. Obesiti je treba mokre cevi, očistiti motorke, vozili opremiti z novim orodjem in kompletno orodnišče vzorno urediti.

Zatem smo zopet v zboru in predsednik lahko nadaljuje z nedokončanim poročilom.

Anton Nežmah



Gasilci so tekmovali

V okviru priprav na 10. kongres slovenskih gasilcev je Gasilska zveza Slovenije organizirala kongresno tekmovanje gasilcev vseh kategorij v Gornji Radgoni.

IGD Veriga Lesce je imela pravico nastopiti z dvema ekipama glede na dosežene rezultate na občinskem in področnem tekmovanju.

17. septembra smo na tem tekmovanju tudi nastopili z dvema ekipama v kategoriji industrijskih gasilskih društev.

Člani do 30 let so postali slovenski prvaki, za kar so prejeli zlato plaketo in kristalni pokal — darilo steklarne Hrastnik.

Člani nad 30 let so osvojili 6. mesto in srebrno tekmovalno značko.

S tem nastopom so dokazali, da znajo spretno ravnati z gasilnim orodjem in da so dobro izurjeni.

K doseženemu uspehu jim vodstvo društva iskreno čestita. Ciril Ažman

ZAHVALA

Ob boleči izgubi mojega dragega očeta Jožeta Horvata se iskreno zahvaljujem sodelavcem Kovačnice in DO Veriga za izrečena sožalja in podarjeni venec. Posebna hvala pa sodelavcem za spremstvo na njegovi zadnji poti. Sin Martin z družino

Mali nogomet

Prvo septembrsko soboto smo izkoristili za prvenstvo Verige v malem nogometu. Turnirja se je udeležilo pet ekip. Svojega sodelovanja nista prijavili Vijakarna in Orodjarna. Na žalost se kasneje na igrišču ni pojavila tudi ekipa skupnih služb, čeprav je bila prvotno prijavljena.

Tekmovanje sta skupaj pripravili komisija za šport in mladinska organizacija. Potekalo je na igriščih pri OŠ Lesce in na plani pod Lescami.

Vse je kazalo, da bo to kvalitetna športno rekreacijska prireditve, ki bo potekala v prijateljskem, športnem duhu in tako je tudi bilo vse do finalne tekme med moštvoma Verigar-

ne in Vzdrževanja. Tu je prišlo do nekaj hude krvi in celo do nekaj udarcev, kar ne sodi na tako prireditve. Seveda bo treba ukrepati proti nekaterim igralcem, da bi v bodoče preprečili podobne scene, ki zmanjšajo vrednost in namen prireditve.

Končni vrstni red:

1. Vzdrževanje
2. Verigarna
3. Kovačnica
4. TIO
5. Sidrne verige

Za 3. mesto:
 Kovačnica : TIO 5 : 3

Za 1. mesto:
 Vzdrževanje : Verigarna 3 : 2
 Vinko Bogataj

Sestavlil M. D.	Kreativnost	diskutativna	pergaminski kralj	italijanska denarna enota	driska	Karlovač	Veriga Lesce	teniški igralec (mark)	svatovanje	trdnjava v Španiji	kletka za zveri	škotsko moško krilo	smučarka Zavadlav
mesto ob uraku							Pripomba						
zbadljivka							vrsta minerala	olipavanje					
Fr. pesnik rom. rodu (Tristan)						oklešček	evropska država (EK)						
polag denarja									mesto v Epiru				
danski otok				zemlje - pisni pojem					Zorman Ivo			ženska, ki tali kovino	skrajnost
naziv Etiopskih knezov				igralka Nielsen					dal. m. ime ameriška film nagrada				
Josip Vidmar			poroden maček	Adam Bohorič	Karlovač			velikan grški otok					
žensko ime				janež mrena						eden od danskih otokov			
Jasnič						izraz žalosti	poškodba			velika mors. žival			
kralj iz indijskega epa				transplatacija jadranski otok							Ljudska republika	geometrijski pojem	
ovčje meso								Kranj	nemški pesnik prvak				
skrušenka										O'riaherty			
olika, dostojnost					Umetnost (lat.)				Anlon Košir			SŽ VERIGA	SŽ VERIGA

Izzrebani reševalci križanke iz prejšnje številke:
za prvo nagrado — Fister Lovro (Verigarna)
za drugo nagrado — Žbogar Stanka (DSSS) in Maltar Jože (Vijakarna)
za tretjo nagrado — Kolman Ana (DSSS) in Vidic Miha (Verigarna)

Bolivija '83

Po več ur smo včasih vozili od naselja do naselja, ne da bi vmes srečali živo dušo. Srečevali smo le modra jezera, ob katerih so se pasle črede divjih lam. Šopi trav so se pozibavali, veter je vrtničil rdeče meglice iz prahu in v zenitu je žarela rdeča krogla. Kakšna kulisa za snemanje vesterna! Skozi zaprta okna se je v avtobus po malem kadilo, tako da smo kar težko dihali. Dodatno pa nam je sapo zapirala še vratolomna vožnja po ozki cesti nad strmimi prepadi in skoraj na vsakem ovinku železen križ, ki je opozarjal na norost ali nespretnost šoferja. Pri vožnji čez mostove sem raje kar mižal. Bili so ozki, brez zaščitnih ograj in šofer je pri kakšnem moral večkrat zapeljati vzvratno da ga je zvozil.

Po 42 urah vožnje, neprepani, prašni in lačni stojimo nad majhno dolino. Pod nami je najbolj znamenito mesto stare Amerike. Pred mojimi očmi so oživi veliki trenutki indijanske zgodovine. Tu je bila nekoč prestolnica mogočnega inkovskega cesarstva, največjega v zgodovini Indijancev. Sredi indijanske revščine na koncu dolinice na višini 3500 m, ki bi bila v Alpah zakopana v večni led in sneg, stoji danes mesto z rdečimi strehami, ki valovijo v popoldanskem soncu.

Legenda pravi, da so ustanovitelji tega mesta prišli z otoka na jezeru Titicaca. Sončni bog jim je dal na pot zlato vejico in jim rekel, naj se ustavijo tam, kjer bo pognala korenine. In v tej dolini se je zgodil čudež, vejica je pognala natančno tam, kjer je pozneje stala prestolnica Inkov — popek sveta ali Cuzko. Sem se nekoč romali inkovski knezi, da se poklonijo svojim bogovom, tu so nekoč stali mogočni templji, okrašeni s čistim zlatom in srebrom. Mesto je bilo utrjeno z ogromnimi utrdami, zgrajenimi iz velikih granitnih blokov, ki so fantastično obdelani, saj med stiki med posameznimi bloki ni prostora niti za nožev rezilo. Kako so te ogromne kose kamena pripeljali iz 35 km oddaljenih kamnolomov, je skrivnost še danes, saj so bili Inki primitivno ljudstvo, ki ni poznalo ne pisave, kolesa in škripca. Ko bi poznali vsaj konja.

Leta 1533 so Španci mesto požgali in popolnoma porušili. Na starih temeljih je zrasel današnji Cuzko, turistična Meka Peruja. Na tisoče bogatih Američanov in Evropejcev vsako leto obiše to legendo. Če hočeš spoznati ljudi in utrip nekega kraja, moraš na tržnico ali v cerkev. Na prvi se drenjaš med množico ljudi, vpijoči branjenci ponujajo na kupe sadja

in zelenjave, nepridipravi, ki jih tod ni malo, pa te mimogrede olajšajo za uro ali denarico ali pa ti celo razrežejo nahrbtnik. Cerkve so polne pobožnih Indijancev. Indijanec je nepismen, brati ne zna, zato vedno nekaj išče in išče. V njegovi izbi je vse tako pusto, tu pa gore sveče, oltarji se svetijo in orgle tako prijetno odmevajo. V cerkvi je tudi on človek, na cesti je samo nesrečno bitje, ki ne ve niti kje in kdaj se je rodil.

Naslednji dan se z vlakom odpeljemo v 120 km oddaljeni Machu Picchu, zadnje pribežališče Inkov, danes eden največjih spomenikov Južne Amerike. Naš vlak se je najprej pognal na Altiplano 4000 m visoko. Moram povedati, da te višine nismo dosegli v enem zamahu, ampak v več naletih. Predstavlja si železnico iz Most do Valvazorjevega doma. Najprej je šel vlak normalno naprej, nato se je ustavil in šel ritensko na višjo polico. Nato se je zopet ustavil in šel spet normalno na višjo polico. Ta manever je ponavljal, dokler ni prišel ena najvišjo polico. Medtem je kretničar stalno prestavljal kretnice, skakal z vlaka na progo in z roko in nogo premikal naprave. Drveli smo čez travnate poljane, mimo začudnih obrazov Indijancev in se počasi spustili v divjo zeleno dolino inkovske svete reke Urumbambe.

(Nadaljevanje sledi)

Program kina Radovljica

od 10. 11. do 7. 12. 1983

- | | |
|--|--|
| KJE SE BOMO LJUBILI
zah.-nemški barv. zab. film
10. in 16. 11. ob 20. uri,
13. 11. ob 18. uri | ZAKAJ STE ME OBSODILI ŽIVETI
amer. barvni film
25. in 28. 11. ob 20. uri |
| PRODAJALKA VIJOLIC
španski barvni film
11. in 13. 11. ob 20. uri | ŽELEZNI ŠAMPION
amer. zabavni film
26. 11. ob 18. uri |
| TAJMS SKVER
amer. barvni film
12. 11. ob 18. uri,
14. 11. ob 20. uri | BITKA MED ZVEZDAMI
amer. barv. fantastični film
27. in 30. 11. ob 20. uri,
29. 11. ob 18. uri |
| KASKADER
amer. barv. pust. film
12. in 15. 11. ob 20. uri | KO SE BLIŽA KONEC
amer. barvni film
28. 11. ob 18. uri |
| NINOČKA
amer. zab. film
17. in 22. 11. ob 20. uri | STRUP IN MED
angl. barvni film
29. 11. ob 20. uri,
30. 11. ob 18. uri |
| RESNIČNE ZGODBE 6. del
zahodnonemški barvni film
18., 20. in 23. 11. ob 20. uri | DIRKA KONOBAL
amer. barv. pust. film
1., 4. in 7. 12. ob 20. uri |
| RAZBOJNIKI ZA VSE ČASE
angl. barv. pusolov. film
19. 11. ob 18. uri,
21. 11. ob 20. uri | SMRT GOSPODA GOLUŽE
jug. barvni film
2. in 6. 12. ob 20. uri |
| KATAKLIZMA OB 15,30
japonski barvni film
19. 11. ob 20. uri,
20. 11. ob 18. uri | ČUDEŽNI MOJSTER KUNG FU-a
hongkonški barv. film
3. 12. ob 18. uri,
5. 12. ob 20. uri |
| PRIHAJA NINDŽA
amer. barv. pust. film
24. in 26. 11. ob 20. uri,
27. 11. ob 18. uri | SAMO ZA TVOJE OČI
amer. barv. pust. film
2. in 4. 12. ob 18. uri,
3. 12. ob 20. uri |



VERIGA je glasilo delovne organizacije Slovenske železarnice — Veriga Lesce, n. sol. o. Izhaja enkrat mesečno. Ureja ga uredniški odbor: Pavel Bizjak, Marjan Stiperski, Ivanka Korošec, Polona Lukan, Ivanka Sodja. Odgovorna urednika sta Franc Čop in Miloš Janša. Glasilo je po 7. točki 36. člena Zakona o obdavčenju proizvodov in storitev v prometu in mnenju republiškega komiteja za informiranje prosto plačila prometnega davka. — Tiska Tiskarna Ljubljana.