

LETNIK 3

ŠTEVIL

VERIGA



**GLASILO
TOVARNE VERIG LESCE**

V S E B I N A

	stran:
1. Proizvodnja v oktobru	1 -m3
2. Delitev čistega dohodka v gospodar- skih organizacijah	4 - 8
3. Sklepi organov upravljanja	9 - 10
4. Izidi volitev v ODS	10 - 12
5. Proizvodni proces	13 - 14
6. Žarjenje v atmosferi zašč. plina	14 - 20
7. Grob z 2516 žrtvami v Grazu	21 - 23
8. Pesem o "Verigi"	23
9. Iz Žanove beležnice	24 - 29

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

SLABA PROIZVODNJA TUDI V OKTOBRU

Slaba količinska proizvodnja v zadnjih mesecih in nič boljša, situacija v mesecu oktobru je povzročila, da imamo ob koncu oktobra količinski plan proizvodnje dosežen le 92,5 %.

V oktobru je bil količinski plan dosežen le že 82,5 %. Tako slabo količinsko doseganje plana se odraža tudi na slabši realizaciji (prodaji), kar ima za posledico občutno manjše doseganje dobička za osebne dohodke in sklade, kar zmanjšuje tudi naše skupne osebne prejemke.

Za slabšo količinsko proizvodnjo so vzrok v glavnem objektivni faktorji kot so: občutna stagnacija na domačem in zunanem tržišču v povpraševanju za našimi proizvodi in delno pomanjkanje asortimana surovin. Pri finančni realizaciji pa nam poleg že omenjenih vzrokov zmanjšuje boljši uspeh še: slabše doseganje prodajnih cen pri posameznih artiklih ter dvig proizvodnjih stroškov zaradi dviga cen surovin in pomožnih materialov.

To so v glavnem objektivne težave, ki nam zmanjšujejo boljše proizvodne uspehe.

Mnogo boljši proizvodni uspeh pa bi v zadnjih mesecih posebno pa še v oktobru bil lahko dosežen z večjim prizadevanjem, z boljšo organizacijo in večjim izkoristkom strojnega parka. Za primer navajam, da zaradi neupravičenih vzrokov imamo zaostanke naročil še za I., II. in III. kvartal.

Obrat vijakarne je dosegel v oktobru operativni plan s 94 % osnovni plan s 74,5 %.

Kljub temu, da so bile pri postavljanju plana za oktober v temu obratu vpoštevane objektivne težave s postavitvijo nižjega plana, ta ni bil dosežen in to v glavnem zaradi slabe koordinacije med komercijalo - planskim in obrotom. Tudi drugi subjektivni vzroki posameznikov, ki niso vložili maksimalnega truda v proizvodnjo, so doprinesli k zelo slabemu izvrševanju plana v oktobru. Zaradi slabe proiz-

vodnje in nizke finančne realizacije je bil v temu obratu tudi plačni sklad občutno nižji, kar se odraža v nižjih osebnih prejemkih zaposlenih.

Obrat verigarne je dosegel v oktobru količinski plan s 109 %, Rezultat tudi v temu obratu ni bil zadovoljiv, ker bi z boljše šim delom in organizacijo lahko dosegli močnejše preseganje plana, posebno še, ker nas k temu silijo velika naročila in tudi zaostanki v izdobi verig.

Obrat OTV je osnovni plan dosegel z 69,5 %, operativni plan pa 79 %, medtem ko je bila finančna realizacija dosežena 93 % zaradi artiklov, ki imajo visoko prodajno vrednost.

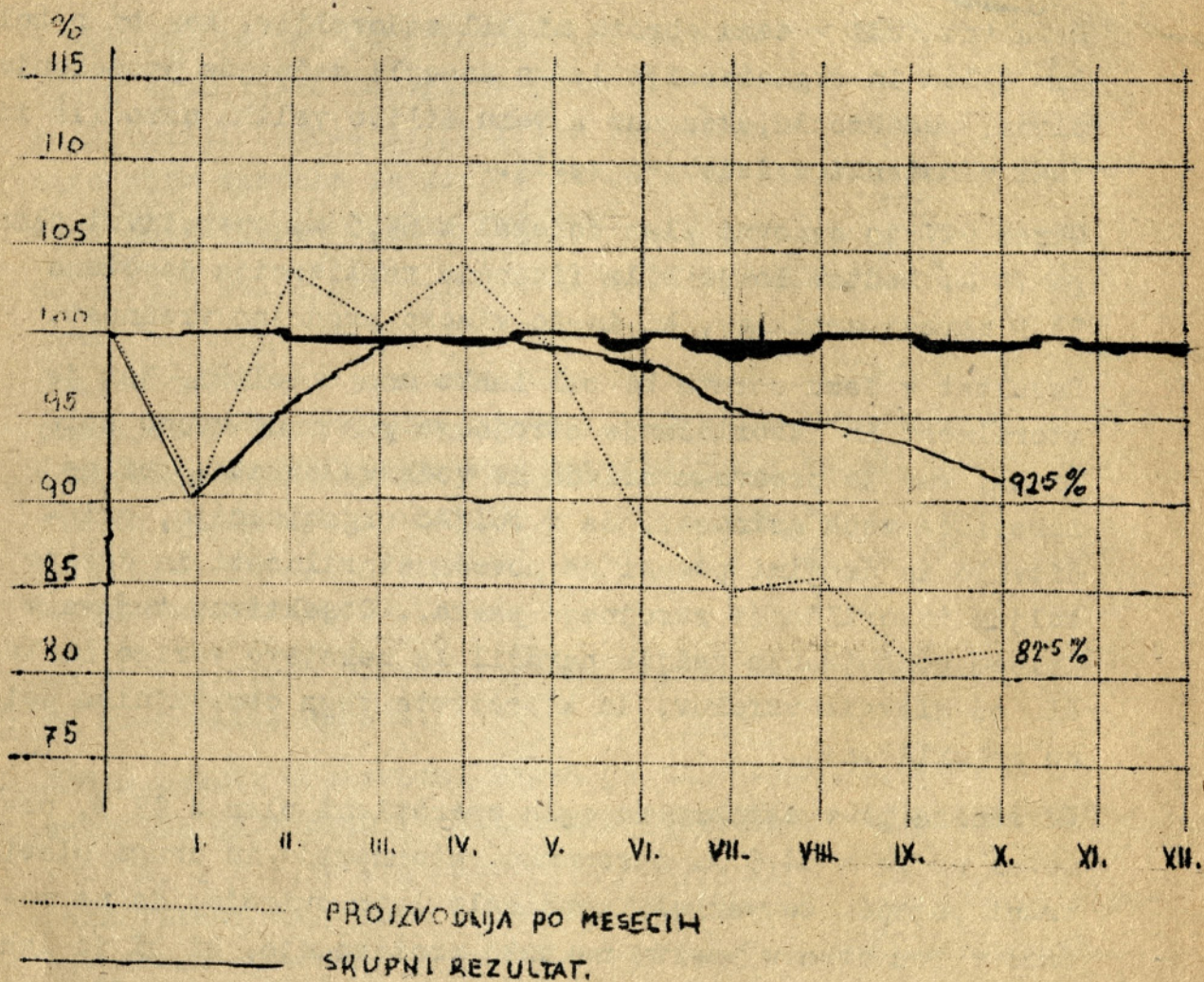
Rezultat v temu obratu bi bil lahko mmo boljši, ker je storilnost in izkoriščanje strojnega parka še vedno zelo nizka, kar je predvsem krivda na vodstvu obrata, ker ne izkorišča vseh možnosti, da z boljšo organizacijo, priučitvijo in drugimi pođegi ne poveča storilnosti in doseže boljše izkoriščanje strojnega parka.. Objektivne težave v delnem pomanjkanju večjih naročil za nekatere verige so tudi od glavnih vzrokov, da kapaciteta tega obrata niso polno izkoriščene.

Kovačnica je v oktobru dosegla operativni plan z 97 %, osnovni pa le z 54,5 %. Spremembe, stornacije in drugi slabi tržni pogoji, že več ali manj celo leto ovirajo, da ne moremo v tem obratu preiti na tako proizvodnjo, ki bi jo lahko dosegli z obstoječim strojnim parkom in kadrom. Situacija v mesecu oktobru bi bila kljub navedenim težavam lahko nekoliko boljša z boljšo notranjo organizacijo pri izkoriščanju kapacitet in boljšim sodelovanjem med obratom in planskim oddelkom, in to v pogledu ažurnosti in kooperacije.

V kolikor bomo v novembru in decembru občutno povečali doseganje planskih nalog, ter dosegli tudi boljšo finančno realizacijo bomo ob koncu leta lahko zboljšali proizvodnjo, ki bo večja od lanskoletne za 3 - 4 %.

Grafikon prikazuje mesečne rezultate in skupni procent doseganja plana napram planirani proizvodnji.

Grafikon količinske proizvodnje za obdobje januar - oktober 1961.



Šef proizvodnje:
Ljubič Jože

DELITEV ČISTEGA DOHODKA V GOSPODARSKIH ORGANIZACIJAH

Delitev čistega dohodka v gospodarski organizaciji je predpisana z Uredbo o spremembi Zakona o delovnih razmerjih in z Zakonom o sredstvih gospodarske organizacije (Ur. list FLRJ št. 17/61). Po obeh predpisih je gospodarska organizacija dolžna sestaviti poseben pravilnik o raždeljevanju čistega dohodka na ekonomske enote v podjetju. Ta pravilnik daje osnove in merila za delitev čistega dohodka na osebne dohodke in sklade.

Gospodarske organizacije so dolžne te pravilnike sestaviti vsaj št. 31/12-1961 in jih dati v potrditev delavskim svetom.

S tem pravilnikom se določijo poleg osnov in meril za delitev čistega dohodka tudi načela za delitev sredstev namenjenih za osebne dohodke delavcev. Pri tem se določi, v katerih primerih in kakšnih pogojih lahko delavski svet pri delitvi čistega dohodka odstopa od postavljenih osnov in meril. Določijo se pravice obratov, ekonomskih enot in drugih obračunskih enot na delitvi čistega dohodka.

Osnove in merila so lahko za vse gospodarsko organizacijo enotna ali pa različna za posamezne enote.

Osnove in merila delitve določa delavski svet gospodarske organizacije ali pa delavski svet obratne enote po določilih tega pravilnika.

Pri določanju osnov in meril pa mora ravnati gospodarska organizacija s skrbjo dobrega gospodarjenja.

To pomeni da se morajo določiti za delitev čistega dohodka takšne osnove in merila, da so z njimi trajno zagotovljena sredstva za razširitev materialne podlage njene dejavnosti in da so sredstva namenjena za osebne dohodke delavcev in za druge potrebe v skladu z uspehi gospodarjenja organizacije, po prizadevanju delovnega kolektiva. Pri tem je upoštevati razmerje med uspehi lastnega gospodarjenja z uspehi in pogoji gospodarjenja drugih gospodarskih organizacij. Ali po domače: gospodarska organizacija mora nenehno misliti na razvoj svoje proizvodnje in v ta namen

stalno izločati del sredstev čistega dohodka za nove investicije ali nadomestitev izrabljenih kapacitet, del čistega dohodka pa nameniti osebnim dohodkom delavcev v skladu s povečano produktivnostjo.

Nov način razdelitve dohodka naj bo za delovne kolektive lastna stopnja razvoja, odnosno potreba v bodočnosti, ki naj bo osnova za povečanje delovne storilnosti in s tem hitrejšega povečavanja dohodka in osebne potrošnje.

Prejšni način razdeljevanja osebnih dohodkov je slonela na tarifnih postavkah in v glavnem na občasnem razdeljevanju "dobička". Le nekatera podjetja so imela uveden poseben način nagrajevanja po enoti izdelka ali po uspehu ekonomskih enot.

Delitev čistega dohodka na takšen način ni bila posledica vpliva dela kolektiva, ampak se je določalo administrativno. Z ukinitvijo tarifnih postavk in minimalnih osebnih dohodkov kot instrumentov neposrednega družvenega vpliva na razdelitev čistega dohodka v podjetju in z zamenjavo sistema razdelitve dohodka, so dobili delovni kolektivi novo funkcijo v sistemu razdelitve družbenega produkta. Znatno so se povečala sredstva, s katerimi gospodarske organizacije samostojno razpolagajo. Posebno še, ako so ta sredstva produkt zvišane produktivnosti. V teh pogojih je problem razdelitve čistega dohodka na akumulacijo in osebno potrošnjo postal osnovni problem delovnih kolektivov, ki na tem sektorju še nimajo zadostnih izkušenj. Zaradi tega so tudi razumljive težkoče, ki nastopajo v praksi izvajanja novih pravilnikov.

Razvoj nekega podjetja je neposredno vezan na razvoj ostalih sorodnih podjetij, ki se na tržišču pojavljajo kot konkurenti. Je neravnomeren, kot se razvija tudi celotno gospodarstvo. Zaradi tega prihaja do razlik pri produktivnosti dela in končno do neenakega dohodka pri posameznih podjetjih in grupah podjetij. Te razlike naj bi se z novim načinom delitve dohodka v perspektivi omilile, k čemur bi pripomogli novi načini kreditiranja gospodarstva, ki ima za smoter ustaviti zvišanje cen in ustvariti možnosti zniževanja cen do neke normalne meje, ki zagotavlja

primerne rentabilnost in s tem primerna sredstva za sklade in osebno potrošnjo. Trenutno so glede doseganja dohodka nekatera podjetja na boljšem kot druga zaradi raznih okolnosti (monopolni položaj, veliko povpraševanje po tem blagu itd.), vendar pa se zaradi sprememb na domačem tržišču (stavljanje novih kapacitet v pogon, uvoz) te možnosti stalno spreminjajo in tako prihajajo v povoljnejši položaj druge godpodarske organizacije. Gospodarstvo je v stalnem gibanju, delovni kolektivi pa morajo budno paziti na razvoj sorodnih podjetij in temu primerno sprejemati ukrepe, ki naj zagotovijo podjetju zadostna sredstva za razvoj, da obdrži mesto v proizvodnji konkurenčnih podjetij.

NAŠ PRAVILNIK O DELITVI ČISTEGA DOHODKA

Pri nas se novi pravilnik o delitvi čistega dohodka uporablja že od 1/4-1961 dalje.

Njegove značilnosti so naslednje:

1. Obravnava ekonomske in obračunske enote povsem samostojno t.j. da le te ugotavljajo na podlagi ekonomičnosti (doseganju dobička) lasten dohodek in čisti dohodek.
2. Režijski obrati in uprava podjetja participirajo na uspehu vseh ekonomskih in obračunskih enot.
3. Stroški pomožnih obratov in uprave se razdelijo na ekonomske in obračunske enote po višini doseganja dobička. Ta način delitve se je pokazal sorazmerno še kot najbolj primeren in so ga izmed več načinov, ki so se predlagali osvojile vse ekonomske enote. Vsi drugi načini (po bruto produktu, po proizvodnih osebnih prejemkih itd.) so pokazali, da so bile nekatere enote, ki ne dosegajo ekvivalentne rentabilnosti, ali pa imajo veliko osebnih prejemkov (ročno delo) na takšen način bolj obremenjene z režijo kot pa je bilo normalno potrebno.
4. Kot faktor korekture med ekonomskimi in obračunskimi enotami nastopa individualno določeni odstotek za sklade za posamezno ekonomsko enoto. Ta faktor skuša ublažiti naslednje razlike, ki nastopajo med ekonomskimi enotami:

- a) Razlike, ki nastopajo pri rentabilnosti strojne ali polročno in ročne izdelave izdelkov.
- b) Razlike, ki nastajajo pri rentabilnosti izdelkov posameznih ekonomskih enot zaradi vpliva trga. Visoke in zvišane cene za drobne verige, znižane cene za sidrne verige itd.
- c) Perspektivne potrebe po investicijskih sredstvih posameznih ekonomskih enot. V kovačnici in verižni kovačnici, žicovleku in galvani ter OTV, v bližnji bodočnosti ne bo novih investicij (razen predvidene zamenjave proizvodnje kovanih verig od 20-33 mm na elektrovarjeni način), glavne investicije bodo v bodočnosti v verigarni (novi stroji za drobne verige) in vijakarni (stroji za lesne vijake).

Vsi ti faktorji so narekovali, da se osvojijo za ekonomske enote individualni odstotki delitve čistega dohodka, da se dosega skladi, kjer jih bomo potrebovali in s katerimi bodo te ekonomske enote znatno zvišale dohodek, in s tem ustvarile še večje možnosti za boljše delitev sredstev za osebno potrošnjo, da se postavijo vse ekonomske enote na približno enak start in da se da vsem enotam sorazmerno enake možnosti, da z zniževanjem proizvodnih stroškov, z večjo proizvodnjo ustvarijo višjo rentabilnost in s tem višji dohodek, s tem pa tudi večja sredstva za osebne dohodke.

Pri izvajanju pravilnika prihaja sicer do manjših anomalij in sprememb v doseganju rentabilnosti, ne po krivdi delovnega kolektiva kot:

- a) zvišanje materialnih stroškov (zvišanje cen surovin za cca 7 %, zvišanje cen embalaže in drugem režijskem materialu.)
- b) Zastoji na tržišču (črno vijačno blago) ter zniževanje cen sidrnim verigam in črnemu vijačnemu blagu (rabati).
- c) Zviševanje režijske stopnje, ker ne moremo v celoti izkoriščati strojnih kapacitet.

Zaradi teh spremenjenih pogojev je bilo sklenjeno, da se v III. polletju delitev čistega dohodka popravi iz 67 % za osebne dohodke in 33 % za sklade, na 70 % za osebne dohodke in 30 % za sklade. Individualni odstotki delitve čistega dohodka po ekonomskih enotah so se tudi popravili.

Za prihodnje leto se predvideva, da bodo pomožne delavnice imele lastni ekonomski izračun in tako participirale le na rentabilnosti svoje proizvodnje, kar bo imelo za posledico znatno večje zanimanje kolektiva, ki je zaposlen v teh delavnicah, za povečanje proizvodnje in znižanje stroškov.

Zvezni republiški, kakor tudi lokalni organi posvečajo zadnji čas veliko pozornost ugotavljanju in ocenjevanju rezultatov, ki so bili doseženi v gospodarstvu po uveljavitvi načel novega gospodarskega sistema. Dosedanje razprave kažejo, da so že vidne številne pozitivne posledice novega sistema, pač pa so se pri mnogih gospodarskih organizacijah pokazale negativne posledice, ker so odstopale v bistvu od načel izvajanja. Mnoge gospodarske organizacije niso poslovale oziroma izvrševale delitve čistega dohodka s skrbjo dobrega gospodarja. Osebni dohodki so namreč po uveljavitvi teh pravilnikov nesorazmerno porasli in niso bili v skladu z zvišanjem storilnosti. Večina čistega dohodka je bila porabljena za osebne dohodke, podjetja se niso ozirala tudi na potrebe po obnovitvi svojih delovnih sredstev in povečanju obratnih sredstev in so tako sredstva za sklade zmanjševala na račun osebnih prejemkov.

S strani Zveznega izvršnega sveta se pripravljajo razna navodila organom delavskega samoupravljanja kako naj delavni kolektivi ravnaajo pri delitvi čistega dohodka.

SKLEPI ORGANOV UPRAVLJANJA

Upravni odbor in delavski svet podjetja sta v mesecu oktobru na svojih sejah sprejela med drugimi tudi tele pomembnejše sklepe:

UPRAVNI ODBOR:

1. Da bi povečali prodajo črnega vijačnega blaga za katerega ni posebnega povpraševanja na trgu se grosistom, ki se jim je že dosedaj priznaval rabat odobri pri nakupu tega blaga še dodatni 3 % rabat.
2. Da se poveča proizvodnja v obratu OTV in znižajo proizvodni stroški se sprejmejo sledeči zaobljučki:
 - a) stremeti je za tem, da se poceni proizvodnja, da bo možno znižati cene verigam
 - b) povečati je proizvodnjo pri čemer je ustrezno stimulirati delavce pri proizvodnji sidrnih verig na osebnih dohodkih glede na količino in kvaliteto izdelkov;
 - c) vodstvo OTK se zadolži, da se prevzem verig po ekspertih vrši na čim ekonomičnejši način;
 - č) pri izdelavi mostičkov za verige, se je pridrževati ekonomičnejšega načina, tako da se za več dimenzij verig uporablja le ena dimenzija mostičkov;
 - d) za kurjenje peči naj se uporablja le gosti mazut, ki je cenejši.
3. Začetkom meseca novembra je sklicati širše posvetovanje vseh vodilnih v podjetju, predstavnikov sindikata in organizacije ZK, na katerem se bo razpravljalo o izvrševanju proizvodnega plana in realizacije prodaje ter ukrepov za njih zboljšanje.
4. Komisija za pravilnik o razdeljevanju sredstev za osebne dohodke naj do srede meseca novembra prouči eventualne spremembe določil oz. meril za nagrajevanja delavcev po enoti proizvoda po posameznih ekonomskih enotah ter predloži U.O. svoj predlog.

DELAVSKI SVET:

1. Sprejme se predlog upravnega odbora za "Pravilnik o pristojnosti in delu organov delavskega samoupravljanja v ekonomskih enotah podjetja" upoštevajoč spremembe, ki jih je predlagala sindikalna organizacija ter spremembe, ki so bile sprejete na zasedanju ob sprejemu tega pravilnika.
2. Razpišejo se volitve v obratne delavske svete za dan 31/10-1961 in izvolijo potrebni volilni organi.

Vodja splošnega sektorja:
/Ješe Jože/

I Z I D I V O L I T E V

za volitve v obratne delavske svete TVL, dne 31/10-1961.

	Vpisanih volilcev	Voli- lo	%	Oprav. odsot.	%	Niso volili	%
Volišče I.	125	97	77,6	24	19,2	4	3,2
Volišče II.	206	173	84,0	31	15,0	2	1,0
Volišče III.	210	187	89,1	20	9,5	3	1,4
Volišče IV.	45	41	91,1	3	6,7	1	2,2
Volišče V.	289	270	93,4	16	5,5	3	1,1
Skupaj:	875	768	87,8	94	10,7	13	1,5

Na volišču št. I - kovačnica se niso udeležili volitev :

1. Bekič Svetislav, 2. Hribar Peter, Medič Atif.

Na volišču II. - verigarna : Demšar Rajko in Zgonc Marija

Na volišču št. III. - vijakarna : Logar Ivan, Trpine Pavel
in Kristan Vinko.

Na volišču št. IV. - OTV: Cotelj Stane

Na volišču št. V. režijske delavnice in službenci: Jereb
Anton, Krašna Albin in Horvat Jože.

IZVOLJENI ČLANI OBRATNIH DELAVSKIH SKLADOV

V E R I G A R N A :

- | | |
|--------------------|---------------------|
| 1. Erast Albin | 12. Čemažar Marjan |
| 2. Gorjanc Ivan | 13. Vovk Ivanka |
| 3. Lužar Anton | 14. Štravs Pavla |
| 4. Brinšek Vinko | 15. Gašperšič Vida |
| 5. Pirc Anton | 16. Hebrle Rudi |
| 6. Potočnik Alojz | 17. Merdanovič Arif |
| 7. Zeleznjak Jože | 18. Cvelbar Ivan |
| 8. Kalan Rajko | 19. Jenstrle Ivanka |
| 9. Vodišek Alfoz | 20. Benedák Ivanka |
| 10. Laharner Anton | 21. Zajdela Marija |
| 11. Gašperin Ivan | |

K O V A Č N I C A :

- | | |
|------------------|--------------------|
| 1. Lilek Franc | 10. Pogačnik Franc |
| 2. Košir Rudi | 11. Mulej Mirko |
| 3. Piškuri Peter | 12. Grilo Stanko |
| 4. Muhovec Vinko | 13. Leban Danilo |
| 5. Ferjan Franc | 14. Prinčič Ivan |
| 6. Horvat Martin | 15. Panker Franc |
| 7. Gajser Franc | 16. Žele Franc |
| 8. Čačič Ivan | 17. Ažman Karel |
| 9. Čimžar Janko | |

OBRAT TEŽKIH VERIG

- | | |
|--------------------|--------------------|
| 1. Juršinič Anica | 9. Zupan Anton |
| 2. Šolar Janez | 10. Dežman Ciril |
| 3. Jalen Franc | 11. Tavčar Mirko |
| 4. Zakovšek Viktor | 12. Bernard Martin |
| 5. Antolin Alojz | 13. Pogačar Franc |
| 6. Vidic Janez | 14. Lunder Franc |
| 7. Lipuš Slavko | 15. Glušič Miha |
| 8. Kuščar Franc | |

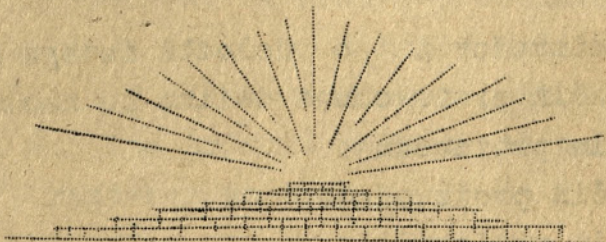
V I J A K A R N A :

- | | |
|---------------------|---------------------|
| 1. Resman Jože | 14. Markovič Ivan |
| 2. Ptiček Ivan | 15. Ušaj Franc |
| 3. Broje Anton | 16. Pogačnik Matevž |
| 4. Resnik Stane | 17. Ažman Ciril |
| 5. Bešter Janez | 18. Mrgole Jože |
| 6. Frelj Franc | 19. Eržen Marija |
| 7. Tavčar Francka | 20. Markun Franc |
| 8. Kristan Vinko | 21. Jure Frida |
| 9. Rutar Franc | 22. Zavratnik Franc |
| 10. Mohorč Mirko | 23. Mlakar Francka |
| 11. Šušteršič Franc | 24. Čengič Jelka |
| 12. Logar Stanko | 25. Dolenc Marija |
| 13. Bukovnik Ivan I | |

REŽIJA IN USLUŽBENCI:

- | | |
|------------------|-----------------------|
| 1. Eržen Anton | 11. Špirnčnik Mirko |
| 2. Vidic Miha | 12. Rozman ing. Vinko |
| 3. Poljak Miloš | 13. Zgone Alojz |
| 4. Kejžar Jože | 14. Kolman Jože |
| 5. Iskra Francka | 15. Šiler Franc |
| 6. Bak Alojz | 16. Dovžan Ivan |
| 7. Rozman Marjan | 17. Krebs Konstantin |
| 8. Rozman Stanko | 18. Uršič Rafko |
| 9. Polajnar Miha | 19. Baloh Milan |
| 10. Uršič Roman | |

Volilna komisija



PROIZVODNJI PROCES

Pod proizvodnim procesom v širšem smislu razumemo v industrijskih podjetjih vsa ona dela, ki služijo pretvarjanju surovine v gotov proizvod, to je: nabava, transport, skladiščenje, neposredno predelavo surovine v proizvod, kontrola, odprema, evidenca itd.

TEHNOLOŠKI PROCES

Proizvodnji proces se deli na razne tehnološke procese, ki vplivajo na izmeno surovine, odnosno materiala, bodisi v pogledu izgleda, oblike, dimenzije, svojstev molekularnega sestava materiala, površine in pretvarjanja ene stvari v drugo. Navedene spremembe so na osnovi mehničnega, fizikalnega ali kemičnega vplivanja na material ali pa s kombinacijo vseh vplivov katere ločimo na:

- a/ Mehanično tehnološke procese
- b/ Kemijsko tehnološke procese

DELOVNI POSTOPEK:

Tehnološki proces sam se dalje deli na delovne postopke oziroma operacije.

IZBIRA TEHNOLOŠKEGA PROCESA

Isti proizvod se lahko proizvede na osnovi različnih tehnoloških postopkov ali različnih delovnih postopkov. Z ozirom na to, da se pred vsako proizvodnjo postavlja zahteva ekonomičnosti in rentabilnosti, je poiskati pri izbiri postopka vedno tistega, ki je najbolj ekonomičen in rentabilen pri istih kakovostnih pogojih proizvoda.

Organizacijski način industrijske proizvodnje.

1. Po količini proizvodov in po udeležbi istega načina izdelave lahko način proizvodnje delimo na naslednje načine:
 - a) Kosovni način proizvodnje
 - b) Serijski način proizvodnje
 - c) Masovni način proizvodnje

KOSOVNI NAČIN PROIZVODNJE

Kosovni način proizvodnje je proizvodnja posameznih končnih proizvodov, ki se med seboj redno razlikujejo.

SERIJSKA PROIZVODNJA

Pod serijskim načinom proizvodnje razumemo proizvodnjo enakih istovrstnih izdelkov v določenem številu, katera se zopet loči na maloserijsko in velikoserijsko proizvodnjo. Velikoserijska proizvodnja pa pomeni proizvodnjo manjšega števila tipov proizvodov z veliko količino proizvodov v eni seriji.

MASOVNI NAČIN PROIZVODNJE

Masovni način proizvodnje pomeni izdelavo enega (največ do tri) določene proizvoda s specialno organizacijo in avtomatizacijo, kar omogoča proizvodnjo velike količine proizvodov. Pri nas je tak način proizvodnje možno organizirati pri lesnih vijakih z ozirom na velike potrebe tržišča pri posameznih dimenzijah. Saj odklanjamo naročila samo za eno dimenzijo lesnih vijakov letno tudi do 50 milijonov komadov. Morja obstojajo še drugi proizvodi, ki imajo vse pogoje za masovno proizvodnjo.

Celič Leon

VARSENJE V ATMOSFERI ZAŠČITNEGA PLINA

Pri hladni predelavi materiala, bodisi pri valjanju, vlečenju, stiskanju ali gnetenju, se material utrjuje. Pri tem narašča raztržna trdnost, pada pa raztezek in istočasno se zmanjšuje sposobnost za nadaljnjo predelavo. Vsaka kovina ima svojo specifično sposobnost za hladno predelavo, ta pa zavisi od strukture kovine. Jeklo z nizkim % ogljika n.pr. ima zelo veliko sposobnost hladne predelave, dosežemo lahko do 90 % predelave. Pri tem trdnost naraste od začetnih 32 kp/mm² na 100 kp/mm², raztezek pa pade od 30 na 2 %.

Pri tako visoki predelavi pa že obstoja nevarnost, da uničimo sam material in delovno orodje, zato tako visoke hladne predelave v praksi ne uporabljamo, ampak material vmesno mehko žarimo. Vmesno imenujemo zato, ker to žarjenje izvršimo med dvema operacijama hladne predelave, mehko žarjenje pa zato, ker postane pri tem material, ki se je s hladno predelavo utrdil, zopet mehak. S hladno predelavo smo strukturo kristalov uničili s tem, da smo izkristalili njihovo medsebojno drsno sposobnost, z mehkim žarjenjem pa kristalom to drsno sposobnost vrnemo in s tem obenem sposobnost za nadaljnjo hladno predelavo.

Površina hladno predelanega materiala je svetla in gladka in takšno površino želimo tudi obdržati v večini perimerov. Oksidi železa na površini materiala uničujejo namreč delovno t.j. obdelovalno orodje in zaradi tega oksidirana površina ni zaželjena. Vsako ogrevanje materiala pri večjih temperaturah in pristopu zraka, t.j. pri žarjenju pa je nujno povezano z oksidacijo površine. Kisik zraka se namreč veže s kovino v kovinske okside in površina ni več svetla, ampak se z ozirom na debelino oksida in temperaturo pri kateri je ta oksid nastal, obarva n.pr. pri železu od rjave preko modre do sive barve. Debelina tako nastale oksidne skorje ni povsod enaka, ampak zavisi od različnih faktorjev, tako od temperature, količine zraka, difuzije itd. To oksidno skorjo sicer lahko kemično odstranimo z luženjem v raznih razredečenih kislinah. Vendar, ker kot že rečeno, debelina te oksidne skorje ni enakomerna, zato je odstranitvijo tudi ne dobimo enakomernih dimenzijskih mer luženega materiala, kar pa je predpogoj v večini kovinsko predelovalne industrije. Poleg tega pa nam luženje predstavlja še eno dodatno operacijo. Da se izognemo tej dodatni operaciji, skušamo že sam proces mehkega žarjenja voditi tako, da pri tem preprečimo nastajanje oksidov. To dosežemo lahko na dva načina in sicer z žarjenjem v vakuumu t.j. v razredečenem zraku ali pa z žarjenjem v atmosferi zaščitnega plina.

Žarjenje v vakuumu, ki se vrši v posebnih globinskih pečeh je močno razširjeno in daje lepe, svetle površine. Ima pa ta nedostatek, da se površina materiala delno razogljči.

Da bi se izognili tudi tej pomanjkljivosti se je razvilo žarjenje v atmoferi zaščitnega plina. Zaščitni plini so enostavni plini ali plinske zmesi, kateri bodisi kot interni plini (dušik, žlahtni plini) zaradi svoje kemične neaktivnosti preprečujejo nezaželjene reakcije, ali pa kot reaktivno sposobni vodijo proces v željeni smeri. Zaščitni plini morajo v glavnem imeti redukcijsko sposobnost, ne smejo pa vsebovati komponent, ki napadajo ogreto kovino - predvsem ne kisika, ki pri temperaturah nad 550°C povzroča oksidacijo jekla. Nadalje naj bi zaščitni plin odstranjeval na površini kovine že obstoječe okside. Žarjenje oziroma toplotna obdelava kovin se v večini primerov vrši v atmosferi plina, pridobljenega z delnim izgoritjem plinastih ali trdnih goriv. Tako pridobljeni plin vsebuje sledeče komponente: ogljikov monoksid (CO), vodik (H_2), ogljikov dioksid (CO_2), vodno paro (H_2O), metan (CH_4) in dušik (N_2). Za pravilno izbiro sestave zaščitnega plina pa moramo poznati vpliv teh posameznih komponent na kovine. Spodnja tabela podaja par takih primerov:

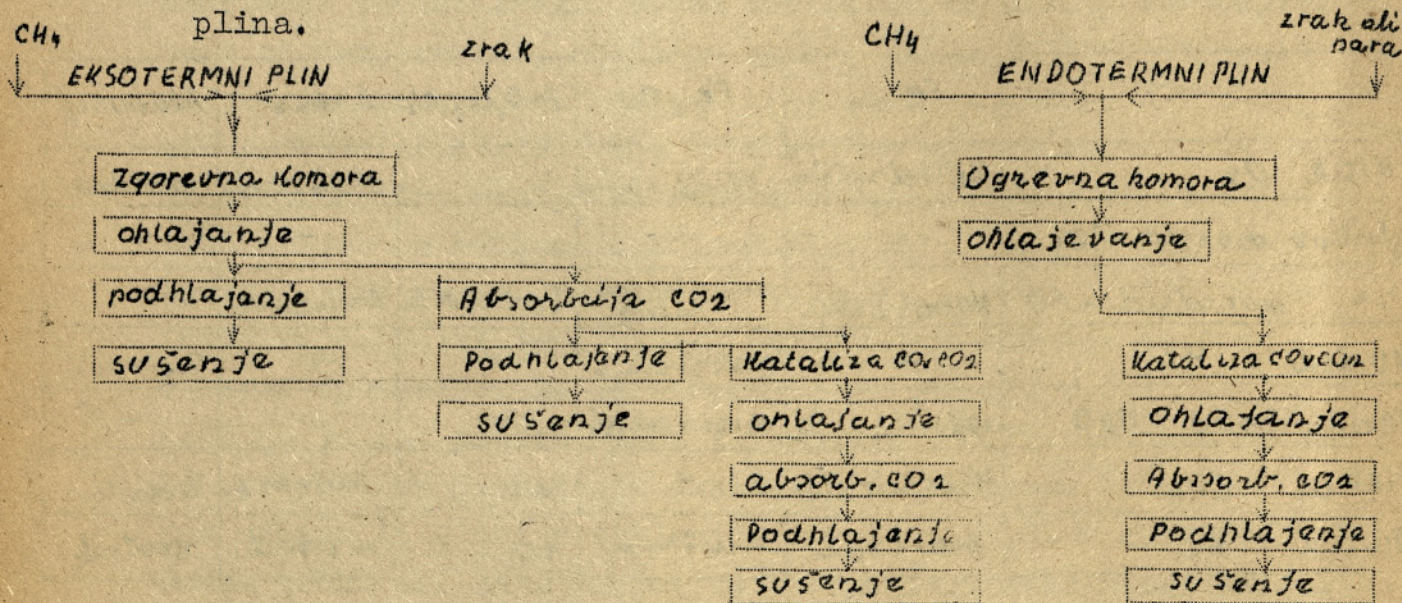
	Fe	Fe_3C	$\text{FeO}, \text{Fe}_3\text{O}_4$	Baker	Aluminij
Kisik O_2	Oksidacija	Oksid + razogl.	-	Oksidacija	Oksidac.
Ogljikov dioksid - CO_2	- " -	- " -	-	-	- " -
- " monoksid - CO	Naoghljenje	naoghlj. ali razogl.	Redukcija	Redukcija	-
Vodik - H_2	-	razoghljenje	- " -	- " -	Redukc.
Vodna para - H_2O	Oksidacija	Oksid + razogl.	-	-	-
Metan - CH_4	Naoghljenje	-	Redukcija	redukcija	Redukc.
Dušik - N_2	neutral.	neutral	neutral	neutral.	neutral.

V inozemstvu so v zadnjih letih razvili celo vrsto postopkov za pridobivanje zaščitnih plinov. Postopke v glavnem delijo v dve večji skupini in to eksotermno pridobljeni plini in plini proizvedeni endotermno.

Največ uporabljajo pline, ki jih pridobivajo eksotermno. Z delnim izgorevanjem koksarniškega plina ali plina iz mestnih plinarn pridobijo zaščitni plin za žarjenje. S količino zraka za zgorevanje se lahko točno regulira sestava takega plina. Tako dobljeni plin se nato ohlaja, da se kondenzira vlaga in se s tem zniža rosišče tega plina na oca. 27°C. Če pa se ta plin po ohlajevanju še suši v raznih sušilnih sredstvih, se lahko količina vlage zmanjša v taki meri, da temperatura rosišča znaša od + 4°C do -50°C. S pranjem pa se iz teh plinov lahko odstrani še ogljikov dioksid.

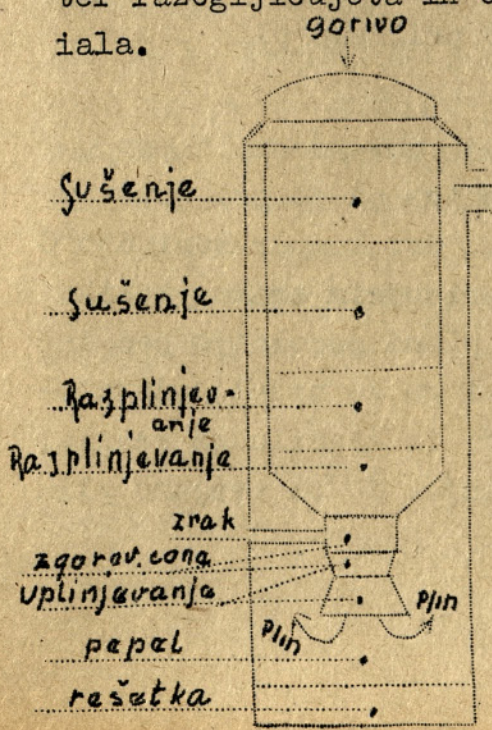
V ZDA pa so razvili postopek endotermnega razvijanja plina. Pri njegovi proizvodnji dodajo za zgorevanje koksarniškega ali plinarniškega plina minimalno količino zraka, tako da je toplota, ki se pri gorenju razvija prenizka in morajo zgorevno komoro dodatno segrevati, če hočejo doseči modifikacijo plina. Ta plin ima zaradi malega zračnega faktorja nizek % CO₂.

Priložena shema prikazuje pridobivanje obeh vrst zaščitnega plina.



Vsi navedeni postopki obravnavajo pridobivanje zaščitnega plina in plinskih surovin, lahko pa istega pridobivamo tudi iz trdnih goriv, kot so premog, koks ali les. Z uplinjanjem omenjenih goriv v generatorjih, dobimo generatorski plin, ki po svoji sestavi precej dobro odzovarja zahtevam zaščitnega plina. Edina nevarnost, ki jo ima generatorski plin, je ta, da z uplinjanjem goriv, ki vsebujejo žveplo, to žveplo tudi spremenimo v plin SO_2 in ta nam pri žarjenju povzroča težave. Površina žarjenega materiala ni svetla, ampak ima sivo modre madeže, katerih pa tudi z naknadnim luženjem ne moremo odstraniti. Temu se lahko izognemo tako, da uplinjamo gorivo v generatorju z nizko nasipno višino. Pri tem nam praktično vse žveplo zgori v SO_2 , tega pa nato v pralnih stopih absorbiramo.

Za brezhibno žarjenje materiala v atmosferi zaščitnega plina je potrebna stalna kontrola njegove sestave. Minimalne količine nezaželenih komponent v plinu nam lahko uničijo površino materiala. Za določanje teh minimalnih komponent v plinu pa je "Orsatov" aparat premalo občutljiv. Zato so izdelali celo vrsto merilnih in registriranih aparatov, ki določajo in registrirajo tudi najmanjše količine nezaželenih komponent plina. Delovanje teh aparatov bazira na različnih fizikalnih lastnostih posameznih plinov. Posebno natančno pa moramo kontrolirati količino CO_2 in H_2O , kajti ogljikov dioksid in vodna para delujeta kot oksidanta ter razogljličujeta in oksidirata površino žarjenega materiala.



V našem podjetju proizvajamo zaščitni plin z uplinjanjem bukovlega lesa v dveh generatorjih. Generatorja delujeta na principu istosmerne uplinjanja, t.j. gorivo, zrak in plin se gibljejo v isti smeri. Iz priložene skice je razvidno delovanje generatorja. Plinsko vetrilo odsesava plin iz vmesnega prostora med obema plaščema generatorja in s tem ustvarja v vmesnem prostoru in generatorju podpritisk.

Zaradi podpritiska v generatorju pa skozi zračno zaklopko prihaja v generator vedno nov, za gorenje potreben zrak. Pred pihalnicami zgoreva les pretežno v CO_2 , ta pa se na žarečem ogljiku v redukcijski coni reducira in spremeni v CO , katerega želimo čim več v plinu. V sušilni in razplinjevalni coni generatorja izparevajo hlapne sestavine lesa, predvsem vlaga. Količina nastale vodne pare pa ne sme biti prevelika, ker ta neugodno vpliva na kvaliteto plina. Če je iste preveč se vsa ne more razkrajati na žarečem ogljiku in ostane pač nerazkrojena v plinu ter kondenzira v plinovodih in v skrajnem primeru lahko zapre pretok plina. Da bi se izognili vsem tem nevesčnostim, moramo za uplinjanje uporabljati suh les.

Tako dobljeni generatoski plin nato v sistemu čistilcev še očistimo. Iz generatorja gre plin v usedlinski rezervoar, kjer kondenzira velika večina pare in hlapi katrana. Nato gre plin skozi kondenzator kjer kondenzira vlaga, s tem se zniža rosišče plina. Nato ga vodimo skozi izpiralec, kjer ga z vodno prho protitočno očistimo. Po čiščenju z vodo gre plin še skozi ciklon, od tu pa skozi sušilec in tako očiščeni plin vodimo v žarilno peč.

Sestava tako pridobljenega plina bo približno sledeča:
11-17 % CO_2 , 11-17 % CO , 0,4-1,9 % CH_4 , 16-18 % H_2 , 50-54 % N_2 , 0,4-0,5 % O_2 .

Žarilno peč in hladilni kanal moramo napolniti s plinom in šele tako lahko pričnemo z žarjenjem. Temperatura v peči mora znašati vsaj $650-700^\circ \text{C}$, ko pričnemo plin uvajati v peč.

Če plin uvajamo v hladno peč, obstoja nevarnost, da se plin in zrak v peči mešata, ta mešanica pa je pri gotovem razmerju plina in zraka eksplozivna. Pri temperaturi 650°C v peči pa zaščitni plin zgoreva s prisotnim zrakom toliko časa, da porabi ves kisik in dimni plini napolnijo peč in hladilni kanal. Ko zaščitni plin, ki ga še nadalje dovajamo, izpodrine te dimne pline iz peči in hladilnega kanala, takrat je peč pripravljena za žarjenje. Če pa uvajamo plin

v hladno peč obstoja nevarnost, da zaradi majhne razlike v specifični teži plina in zraka, zraka nikdar popolnoma ne izpodrinemo. Lahko se zgodi, da se v zgornjih slojih peči nabira plin, v spodnjih slojih pa ostaja neizpodrinjen zrak. Ko tako hladno napolnjeno peč ogrevamo se lahko mešanica plina in zraka eksplozivno vžge in nam uniči peč. Zato moramo plin vedno uvajati pri temperaturi $650-700^{\circ}\text{C}$.

Pritisk plina uredimo tako, da manometer na koncu hladilnega kanala kaže največ 3-5 mm vodnega stebra. Pri večjem pritisku je možnost izpodrinjenja olja iz tesnilnega kanala, večja poraba plina in večja propustnost skozi tesnila. Pod nobenim pogojem pa pritisk plina ne sme pasti pod 0 mm vodnega stebra. V tem slučaju bi vsrkala peč zrak in s tem spet nastopi nevarnost eksplozije. Posebno je treba paziti na pritisk plina po ugasnenju peči. Nadpritisk plina v peči mora ostati tako dolgo, dokler ne pade temperatura peči na 350°C .

Plinski generator, ki je v obratovanju, je potrebno odvisno od porabe plina večkrat pregledati. Ako je potrebno se doda gorivo, to je suh bukov les. Pred dodatkom pa moramo z drezanjem izpolniti eventuelne prazne prostore v vsipu. Praznine v vsipu povzročajo namreč poslabšanje kvalitete plina, zvišanje temperature zgorevne cone, možno pregoretje rešetk in poškodovanje generatorja v notranjosti. Drezanje je treba izvesti z zadržanim dihanjem, ker uhajajo iz vsipa strupeni plini, od časa do časa pa udari tudi plamen. Ako pa se generator, ki je v obratovanju zapaca, ali se sloj oglja nad rešetko podre, tako da proizvodnja plina ne zadošča več potrebi, spustimo v obratovanje drug generator. Menjava se mora izvršiti pravočasno, ker preteče gotov čas (20 minut) preden dobimo uporaben plin iz novega generatorja. Zato moramo odstavljeni generator takoj očistiti in pripraviti za naslednje obratovanje.

Ing. Rozman Vinko

"GROB Z 2516 ŽRTVAMI V GRAZU"

28. oktobra zjutraj so avstrijske oblasti dovolile udeležbo Jugoslovanov pri odkritju spomenika v Grazu in 30. oktobra so morali biti vsi dokumenti v redu na avstrijskem konzulatu. Ta novica se je hitro razširila preko sindikatov na podjetja, pa tudi v našo "Verigo". Slabo uro za tem obvestilom je naš sindikalni odbor že imel imena lo borcev, ki se bodo tega odkritja udeležili. Tudi finančna sredstva so bila od strani podjetja zagotovljena. Čas odhoda je bil 1. november ob 2, uri po polnoči izpred železniške postaje v Lescah. Avtobusi so križarili to noč tudi po drugih krajih in se zbirali v Kranju, Ljubljani ter drugih mestih. Kolona avtobusov se je preko Maribora in Št. Ilja potegnila v Avstrijo. Na meji v Št. Ilju od strani naših in avstrijskih obmejnih organov ni bilo nobene ostre kontrole. Takoj po odhodu iz Št. Ilja proti Grazu, pa je kolono 70 avtobusov spremljalo več prometnih motoriziranih organov, ki so jih zaradi varnosti v prometu ta dan poslali iz Dunaja.

Ob 9 uri smo prispeli v Graz. "Verigarji" smo bili v avtobusu z označeno številko 56 in po polurni hoji mimo dolge kolone avtobusov, nas je pot zanesla do zelo lepo urejenega kraja. Sredi livade, obdane z visokim drevjem, smo opazili že od daleč velik marmornat steber. Še nekaj minut in bili smo pri spomeniku. Na 20 m visokem lepem stebriju je v enajstih jezikih - nemščini, slovenščini, češčini, poljščini, ruščini, madžarščini, francoščini, italijanščini, grščini, angleščini in hebrejščini (Izrael) vklesana oporoka 2516 žrtev fašističnega terorja: "Čuvajte svobodo in mir, kajti zanj smo dali življenje!" Pred stebrom je velik 20 m širok marmornat lok s stopnicami, ki vodijo do velike Zare na loku. Na notranji strani loka pa so vklesana imena vseh tistih, ki so tu pokopani. Nemci so v Graz vozili trupla usmrčenih ali sežganih v graškem krematoriju ter jih pokopali na kraju, kjer danes veličastno stoji spomenik.

Med napisi v loku je 1216 Jugoslovanov, 65 borcev legendarnega pohorskega bataljona in 11 narodnih herojev: Alojz Šarh, Jože Menih, Katarina Mede, Franc Vresk, dr. Dušan Mravljak, Franc Vrunc, Slavko Šlander, Slava Klavora, ing. Slavko Iršič, ing. Jože Hermank in Jože Kerencič. Vse te naše žrtve, ki jih kot spomin ohranja ta spomenik v Grazu so padle od avgusta 1941 do marca 1943.

Okrog spomenika rahlo plapolajo zastave 11 držav. Ljudje se zbirajo, med njimi pa vidimo tudi veliko osebnosti naših in tujih oblasti. Zbralo se je več kot 5000 ljudi - 2000 iz Slovenije. Žalne komemoracije in odkritje spomenika se je pričelo ob 10 uri a pevskim zborom goraške opere, ki je zapel del iz Verdijeve opere "Nabucca". Na govorni oder je stopil podpredsednik štajerske deželne vlade Fritz Matzner in osvetlil nečloveški razum v dobi 1938 - 1945. Za tem govorom je invalidski zbor iz Ljubljane ob spremljavi hrastniške godbe zapel žalostinko. Takoj za tem pa je imel lep govor podpredsednik Zvezne ljudske skupščine Franc Leskošek - Luka (njegov govor je v dnevnem časopisu "Delo" 3/11-1961). Za našim predstavnikom so imele govore še predsednik štajerskega parlamenta Bruner, avstrijski podkancler Pitterman, ki je po končanem govoru prižgal baklo, jo izročil podpredsedniku štajerske deželne vlade Matznerju, ta pa jo je ponesel na vrh granitnega loka in zanetil ogenj v bakreni žari ter s tem simbolično odkril spomenik. Za tem je pevski delavski zbor iz Graza zapel žalno koračnico. Po nekaj govorih, ki so jih imeli predstavniki izraelske evangelijske in katoliške verske skupnosti, pa je Matzner zaključil slovesnost.

Ogledali smo si še mesto Graz. Razen številnih trgovin in starih tramvajev na cesti ni bilo opaziti nič posebnega. Odhod kolone avtobusov smo imeli ob 17 uri in zopet so nas dunajski motorizirani organi spremljali do meje. Prestopili smo državno mejo v Št. Ilju in se sredi noči srečno vrnili v domovino z žalostnimi spomini iz okupacijskih časov.

Borci NOV, ki smo se udeležili odkritja tega spomenika
v Grazu, se ob tej priliki zahvaljujejo lokalnemu od-
boru podjetja za pripravo in organizacijo tega potovanja
ter posredovanje na upravnemu odboru podjetja za kritje
stroškov udeležencev te pomembne žalne svečanosti.

Š. D.

V E R I G A

(Posvečeno kolektivu tovarne Verig Lesce)

I.

Ko pred stoletji suženj in tlačan
vkljenjen v verige....
izmučen pod udarci in teptan
vkljenjen v verige....
zaman iskal je pomoči,
ker vkljenjen je v verige.
V dobi inkvazije, mračnjaštva - noči
ves krvav, nemočen si želel je svobode
in vprašal se: kdaj konec tiranije bo gospode.
Počasi tekel čas je, minila so stoletja,
stiskanja pesti, borb in kletja.
A končno obračuna prišel dan je in svobode,
ko proletarec, suženj in tlačan za vedno curl je verige
in okove!

II.

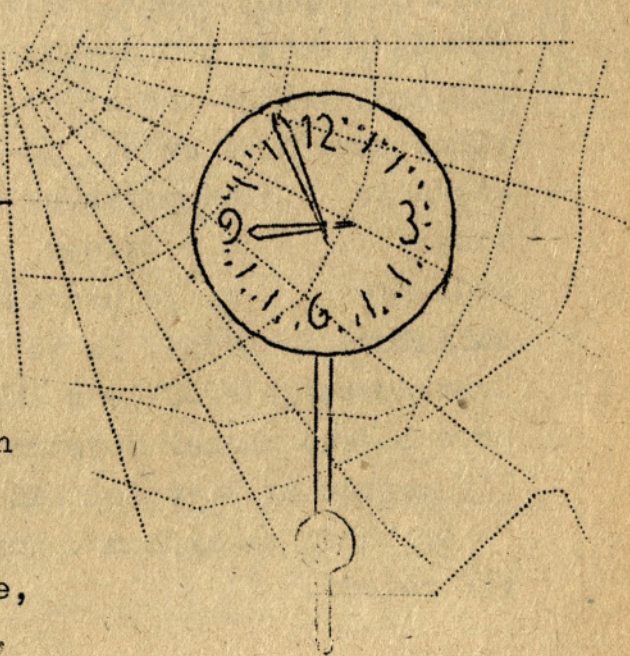
Tovariši - hej!
Veriga danes naša je,
ni več simbol tiranstva in trpljenja,
ampak nova svetla perspektiva bodočega življenja.
Da!
Sedaj veriga naša je, mi imamo njo v oblasti.
Delavec lastnik tovarne je, na žuljih naših ne more tujec
več se pasti.
Zato strnimo vrste naše,
saj za nas vrte se stroji,
kujejo kladiva,
ponosno in veselo zdaj je delo naše
z vsem srcem smo na novo zaživel.
Za uspehe večje - našga kolektiva!

*Vsem, ki ste darovali svetje, mi
pomagali in sočustvovali ob izgubi
mojega ljubega moža Stankota -
iskrena Vam hvala.
- Meri -*

I Z Ž A N O V E B E L E Z N I C E !

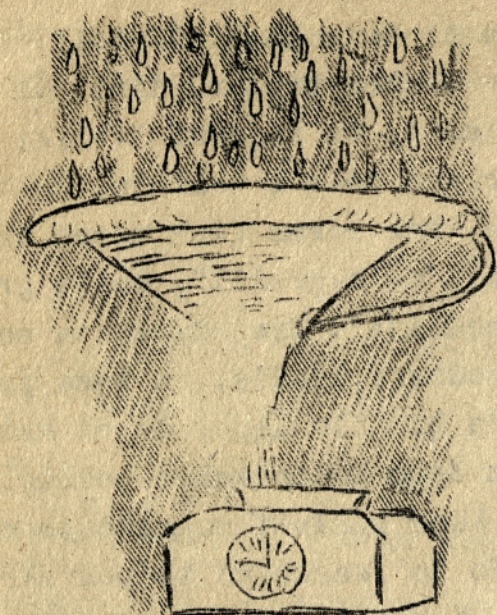
Če človek dela greši, če pa ne dela greši še bolj. To je star pregovor in verjetno v vsakem primeru drži. Če pogreši "mali človek" pogreši z malim, če zagreši "veliki človek" pogreši za veliko, ker pač dela z velikim. Te trditve mi ne bo oporekal nihče, ker moram vsak mesec katerega obravnavati, ki je grešil "malo grešil", če je grešil več obravnava to "fabrška sodnija". Brez dvoma pa so v tovarni tudi pridni in prizadevni ljudje, za take pa Zanna nima patenta. Priznam, da bi bilo lepo, če bi kateri krat napisal o tem ali onem lepo in pohvalno besedo, pa kaj ko pri nas to ni moda. Kdor zasluži nagrado jo dobi tako ali tako, če je pa kečo le zaslužen za pohvalo, se pa verjetno niti ne spleča. V celem kupu starih fabrških "cajtnog" niti enega članka, ki bi pisal o pohvalah in nagradah delavcev, zato pa raje še jaz pišem samo o "malih ljudeh", ki malo greše. "Grehi" pa se delo v tri skupine in sicer: "Namerni", "Nenamerni" in "Nevedni". Na žalost pa moram priznati, da nisem slavist, nasprotno, s slovenščino sem imel vedno težave in jih imam še danes no in ravno zaradi tega gornjih treh grup ne morem uporabiti, ker grehov ločiti ne znam, saj končno zato je "fabrška sodnija", ki ima po EE svoje "tamlade" sodnije.

No pred tako komisijo bo moral v najkrajšem času "Ata" kovačnice zato, ker svoje delavce kaznuje zaradi tega, ker gredo predčasno na malico. Dragi "Ata", vsi delavci ne morejo kupiti ročnih ur, pa tudi prevroče bi bilo, za ure pri pečeh, kladivih in prešah. Zato se že enkrat skorajži pa nesi uro k "urmoharju". Če ni drugače, bodo delavci sami plačali,



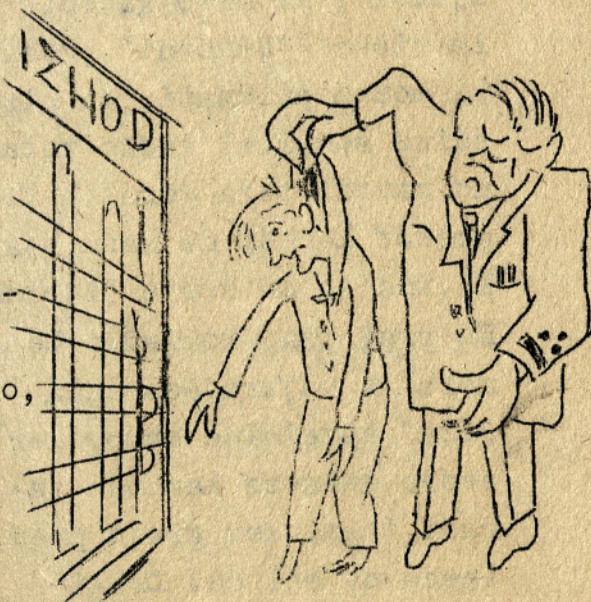
Vam "Ata" pa za pozornost 2 deci črnega.

Kovači in vsi, ki se radi ali neradi poslužujejo kontrolne ure v kovačnici iz dneva v dan,



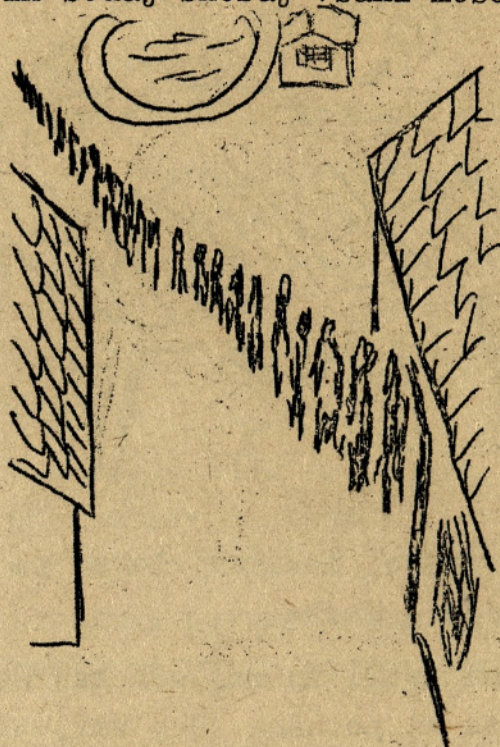
čakajo kdaj bo iz te neusmiljene naprave zaregljala žaba. Čudno! Vendar, če bi vedeli koliko je ta ura "popila" vode se vam to ne bi zdelo nemogoče. Nekateri, ki to "skrinjico" dvakrat na dan obiščejo pravijo: "Škoda da ne teče nanjo morska voda!" Zakaj bi bila slana voda boljša, pa res ne vem. Mogoče bolj ščiti barvo, ali pa, verjetno ugodneje deluje na mehanizem? Ne vem!

Ko sem prvič slišal "PIV metoda" sem mislil, da se vsa stvar suče okoli flaše "PIV-a". Šele, ko mi je neki mojster pojasnil kaj je to, da je to nauk o posebno učinkovitem sistemu vzgajanja ter da ravno sedaj, sam in še drugi mojstri obiskujejo tečaj "PIV metoda", se mi je posvetilo, aha, mojstri se uče o pravilni vzgoji delavcev, poučevanju, načinu prikazovanja, o... do delavcev



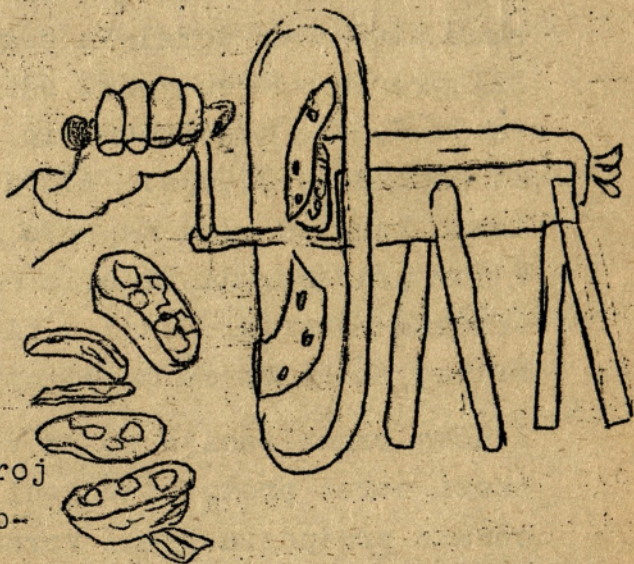
itd. Zdelo se mi je pravilno in komaj sem čakal prvih rezultatov. Do sedaj, če je to po PIV metodi nevem. Pred kratkim se je zgodilo v nekem obratu, da delavec ni na prvo besedo ubogal mojstra, ta pa je delavca zgrabil po PIV metodi za kravatelec in mu zagrozil, da ga bo poslal "s trebuhom za kruhom". Torej kratko malo prepričanje po PIV metodi.

Še predno je bila menza, ali stavba za delitev toplega obroka sposobna za "dejstvo" sem začel o njej pisati no in sedaj skoraj vsaki mesec. Skoraj bi lahko rekel, da je



to kronična bolezen, vendar pa upam, da bo temu konec. Opažam namreč, da se iz dneva v dan stvari boljšajo, tako je tudi vrsta pred vrati menze, zmiraj daljša. Na splošno se je mnenje o kuhinji zadnje čase spremenilo. Obroki so boljši, okusnejši ter tudi kalorično močnejši. To izboljšanje se opaža predvsem od volitev v (ODS) obratne delavske svete pa do danes. Kaže vse tako, da bo EE "kuhinja" najboljša. Če delavci te (EE) ekonomske enote dovolijo predlagan sledeče: Da

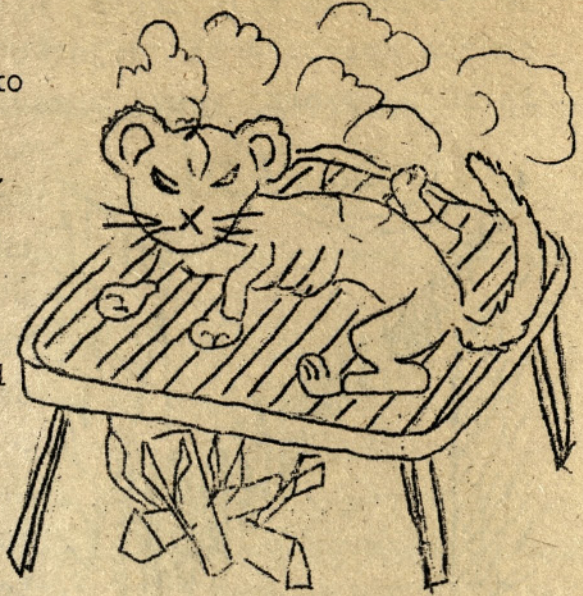
iz svojih obratnih sredstev odprodajo stroj za rezanje salame, sira in drugega, ker se je že parkrat pokazalo, da ni več izpraven, ker precej različno debelo reže tako, da se netto teže precej različne, to pa vzbuja negodovanje. No z denarjem, ki bi ga dobili za prodani stroj pa bi lahko kupili zobotrebce (uvožene iz "Reibnice") in popravili zastarelo ka-



nalizacijo, da ne bi vsaki mesec kopali po dvorišču. Tak je moj predlog, vaši abonenti pa se več ali manj vsi strinjajo z njim.

Ko se že ravno sučem okoli kuhinje naj omenim, da se misli vijakarna decentralizirati v pravem smislu. Vse svoje:

Delavski svet, disciplinsko komisijo, sindikalno podružnico itd. no in nazadnje še svojo menzo. Torej, da se razumemo, ta menza še ni v polnem teku, je v poizkusni proizvodnji. Kod se je zvedelo iz vplivnih krogov, kuhali bodo samo specialitete. Kod prvo so se odločili za, poglejte na raženj, če se ne motim



bo zajec. Seveda za laika je zajec, izkušeni čovec pa bo ugotovil, da je to konstrukcija - Mucka.

Razne kalorične naprave, parni kotli in kaj vem kaj še vse, je bilo španska vas. Niso mi poznane tako verjetno. tudi niso bile delavcu, ki je pustil, da se je parni pisker žicovleku ogrel in segreval celo noč, če ravno je bil prazen - brez vode. Zdi se mi da je kurjenje in ogrevanje docela nepotrebno in škodljivo. Saj to vendar ni peč za pečenje kostanja. Ali je odgovorni mojster poučil delavca kako se stoma napravo ravna? Čemu kaj služi? itd. V tem primeru, da bi bila nesreča, ali da bi bila povzročena materialn škoda, bi bil kriv delavec, stvarni krivec pa bi morda ostal nepoznan.

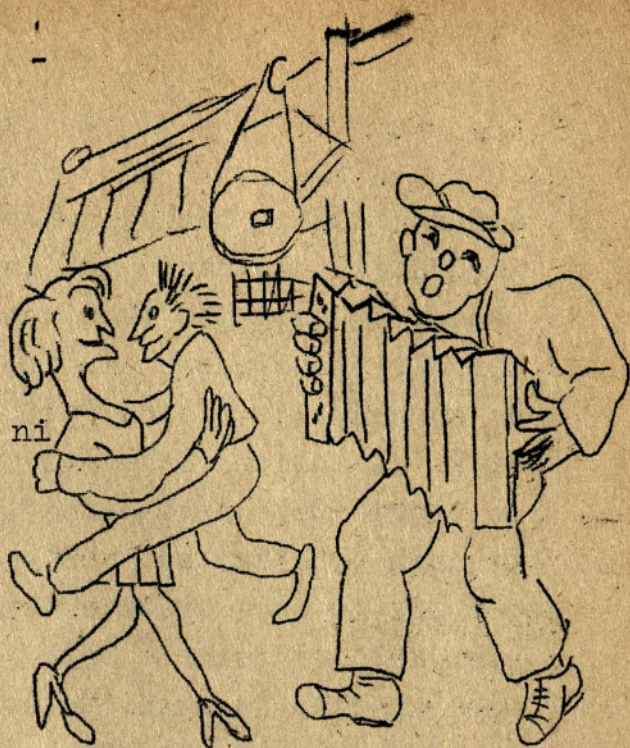
Z novo organizacijo so na več mestih, težave. Npr. pride skozi obrat predpostavljeni tudi za "Ata". Pri obhodu obrata predpostavljeni vpraša: "Zakaj ta stroj stoji?" No pogosto sledi odgovor - ni naloga. Seveda najlažje je to, potem ali je to res, ali ni, momentalno ni važno, glavno je, prvi ogenj je pogašen, kasneje bo pa že nekako. To pa je račun brez krčmarja in dobro bi bilo, da bi se naši "očetje" počasi tega odvadili, ker se jim kod "očetom" prav nič ne paše.

Da je po težkem delu in naporu potrebno razvedrilo in počitek je samo po sebi razumljivo. Nerazumljivo pa je, če se še pred zaključkom dela, v samem obratu zbere vesela

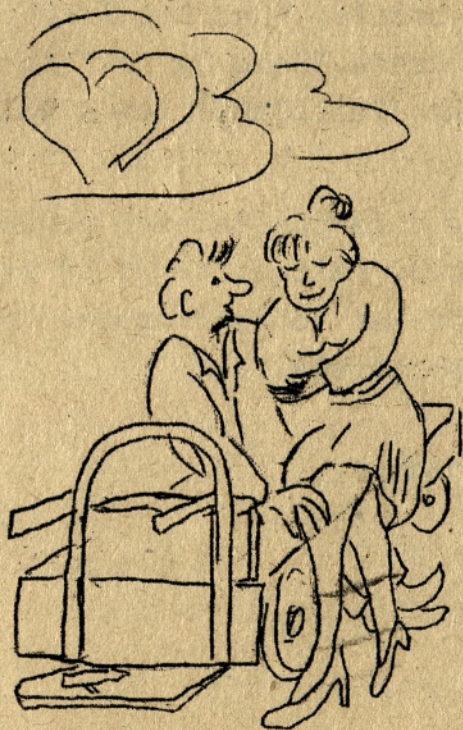
družba, poje in pleše ob zvokih harmonike, vmes pa seveda mora biti tudi kapljica črnega. Kje je bil takrat mojster ne vem, ker me ni bilo zraven, verjetno pa, da ravno daleč proč ni mogel biti, saj končno je tudi on človek, no vsak človek pa je potreben razvedrila.

V zadnjem času se je pri nas notranji, tako tudi zunanji transport (v sami

tovarni) neverjetno moderniziral. Transportna vozila so različna, tako so različni tudi ljudje (šoferji), ki z

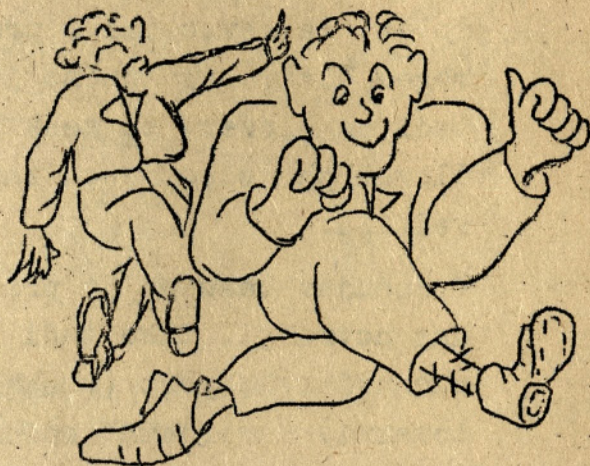


njimi upravljajo. Na splošno so vsi fantje od fare, le šofer najelegantnejšega vozila si včasih dovoli kaj čudne "štorije". Ker pač nima na svojem vozilu kabine si kolena pred mrazom na neki način mora zaščititi. Vendar v pravilniku HTV to vrstna zaščita ni predvidena. Če sta bila pa šofer in šoferka že otrujena pa žal, počitek ob 6.30 uri in v taki pozi ne predvideva nobena "fabriška ustava". Če je pa mogoče zasedal le ožji mladinski komiteo, pa ne vem?



Vsi, ki so navdušujejo za tek, zlasti "kratkoprogaši" naj se prijavijo v klub "Malcolavf". Točnega naslova ne vem, zdi se mi pa, da je v vsaki ekonomski enoti udarna sekcija omenjenega kluba. Vidno se opažajo sledovi divjega tekmovanja.

Katera skupina "Malcolavfov" prednjači, so mnenja deljena, vendar pa ~~ja~~, kljub temu večji del opazovalcev smatra, da so največje brzine (pri dirki na malico) dosežene na progi "Orodjarna-Menza". Uradnih podatkov za to sicer ni, so pa v zvezi s tem oprijemljivi dokazi. Npr. pred kratkim je neki "Malcolavf" povzročil prometno nesrečo v kateri je bil hudo poškodovan "nesrečnik",



"Malcolavf" pa pri tem ni utrpel nobene škode, niti buške. Torej za v bodoče: pazite kje hodite, vsak hip lahko okrog ovinka ali kjer koli, pridrvi čreda "Malcolavfov" in nesreča je tu. O rezultatih dirke "Malcolavf" bom pisal drugi mesec.

Za enkrat naj končam, moram še v razpisovalnico pogledat kako tipkarica na roko razpisuje naloge; če jo od svinčnika kaj boli prst in če se ji kaj "obara" trese, ker nima stroja, bom pa drugi mesec povedal.

Pozdrav

od

Ž a n a