

DELOVNA PRODUKTIVNOST

Mehanizacija kmetijskih del

Učinkovitost kombajna

Uspehi uporabe sodobnih tehničnih dosežkov v kmetijstvu se niso tako vidni, kakor so v nekaterih vejah industrije, vendar jih je le mogoče opaziti pri poskusnih delih ali ob uporabi novih kmetijskih strojev. Zanimivo bo, če si bomo, ne da bi se spuščali v globljo analizo, ogledali žetev žita s sodobnimi kmetijskimi stroji. Temu problemu je potrebno posvetiti posebno pozornost tudi zato, ker smo se letos pri nas lotili montiranja uvoženih kombajnov, ki jih bomo prihodnja leta samostojno izdelovali.

K govorimo o žetvi žita, moramo upoštevati, da se opravlja na dva načina, in sicer:

1. v več fazah in
2. v eni fazi.

Zaradi lažjega ugotavljanja napredka in prednosti enofazne žetve pred večfazno žetvijo so izvedli primerjavo večfazne žetve, pri kateri so bili zaposleni traktorji, snopovezniki,

mlatilnice, stiskalnice za slamo na eni strani in samogibni kombajni, ki popolnoma nadomestijo vse našete stroje, zaposlene v večfazni žetvi, na drugi strani.

Da bi bila naša ocena, po kateri bi sprejeli pravilen sklep, čim bolj strožja za enofazno žetev, ki se opravlja s kombajnom, torej z novim strojem, do katerega imajo nekateri še vedno pomisleke, so bili pri presoji upoštevani najbolj neugodni delovni pogoji.

V teh pogojih je bil upoštevan najnižji doseženi dnevni učinek, nezadostno strokovno izučeni kadri, ki vodijo kombajne, ker so začetniki, in podobno. Nasprotno so bili pri večfazni žetvi uporabljeni traktorji, snopovezniki, mlatilnice z delavci, ki so delali na teh strojih že več let. Strojem in ljudem, ki so sodelovali pri večfazni in enofazni žetvi, je bila skupna enaka površina s pri-

bližnim donosom pšenice okoli 2200 kg na hektar.

V takih pogojih je prišlo iz niza posameznosti, ki so značilne za žetev, do potrošnje: dela, akumulacije, uslug, materiala, amortizacije in podobno.

	Za enofazno žetev	Za večfazno žetev
	din	din
Delo	20.400	50.060
Akumulacija	12.240	30.036
Usluge	6.000	18.000
Materijal	26.690	43.608
Amortizacija	44.510	33.810
Skupaj:	109.840	175.514

V enofazni žetvi je bilo 63 zaposlenih delavcev popolnoma dovolj, da so opravili vse delo, medtem ko je bilo potrebno za ista dela ali za isti delovni učinek (izražen v zbranem žitu) v večfazni žetvi 161 delavcev.

Izgube pri razmetu v enofazni žetvi so znašale pri neugodnih pogojih okrog 3%. Če jih zaradi lažjega obračuna ne upoštevamo, in sicer tako, da tolikšen procent izgub ne upoštevamo tudi pri večfazni žetvi, tedaj znaša lastna cena 1 kg pšenice 2,6 din.

Izgube pri razmetu v večfazni žetvi znašajo okrog 15%. Zaradi prej navedene poenostavitve so bile zmanjšane za 3%, in se je pri obračunu upoštevalo, da je bilo razmetanega okoli 12% žit. Dejanske izgube v razmetu na površini, kjer so delali, so znašale 5280 kg. Če je za časa tega dela znašala prodajna cena 1 kg pšenice 20 dinarjev, tedaj je izguba v denarju zaradi nepospravljenega zrnja znašala 105.600 din.

Če seštejemo poprej navedeni izdatek za večfazno žetev in vrednost pri razmetu izgubljenega žita po tem načinu žetve ali 2,5-krat več kakor cena, ki jo dosežemo z enofazno žetvijo.

Iz teh podatkov naj domača industrija kmetijskih strojev tako s stališča delovne produktivnosti, še bolj pa s stališča zmanjšanja izgub, ki nujno nastanejo pri večfazni žetvi, napravi ustrezajoče sklepe pri planiranju svojega razvoja.

Noben državljani socialistične Jugoslavije, ki sodeluje in tudi ODLOČA v katerem koli organu družbenega upravljanja,

NAJ NE BO BREZ »NAŠE SKUPNOSTI«, glasila Predsedstva Zveznega odbora SZDL Jugoslavije,



Kombajn hkrati zbira žito, ga mlati in stiska slamo v bale.

Racionalizacija v tovarni radijske industrije

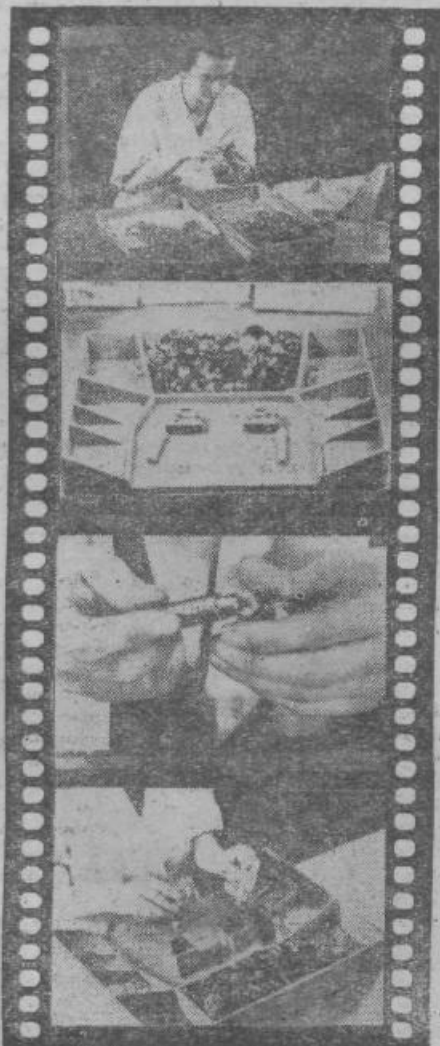
(Nadaljevanje — nova operacija)

1. Tak razpored na delovnem mestu ne skrajšuje in ne povezuje gibov pri delu. Zato povzroča večjo strujenost in daljšo trajanje dela — torej, manjšo produktivnost.

2. Razpored na delovnem mestu, ki smo ga proučili, pa postavlja dele v meje bližnjega dosega in jih razvršča tako, da so gibi rok najkrajši in povezani po vrstnem redu opravljanja dela.

3. Roka — pest — je sposobna za dela višje vrste in je zato le slabo izkoriščena, če pri delu samo drži predmet. — Drži ga lahko tudi precep, vzmet ali pritiskač — včasih tudi noga.

4. Levica, ki jo osvebodimo vzporednega dela nižje vrste, lahko hkrati dela z desnico — to pa povečuje produktivnost za 100 odstotkov.



Neenakomeren razvoj delovne produktivnosti v zahodni in vzhodni Evropi

Delovna produktivnost v industriji držav članic OEEC se je med leti 1949 in 1954 povečala za 2 do 6% na leto; v ZDA se je povečala med leti 1947 in 1953 povprečno okrog 3% na leto; v ZSSR se je povečala po oceni strokovnjakov med leti 1952 in 1955 za 6 do 7% na leto.

Tako se delovna produktivnost v sovjetski industriji približuje povprečnemu evropskemu nivoju. Glede na to pa, da je absolutni nivo delovne produktivnosti dela v ZDA mnogo višji kakor v Evropi, se je med produktivnostjo dela v ZSSR in za-

hodnoevropskih državah z večjo produktivnostjo naglo zožuje.

Vzrok za stagniranje produktivnosti v Zahodni Evropi je nizka raven investicij v večjem številu držav in zaostajanje v izobraževanju tehničnega kadra in vodilnega osebja podjetij, kakor tudi v uporabnem raziskovanju. V Zahodni Evropi zapusti v industriji ZDA mnogo vsej kakor v Evropi, se je med produktivnostjo dela v ZDA in Evropi širi, med tem ko se je med produktivnostjo dela v ZSSR in zahodnoevropskih državah z večjo produktivnostjo naglo zožuje.

ZSSR	na leto	60.000 inženirjev
ZDA	na leto	22.000 inženirjev
Vel. Britan.	na leto	3.000 inženirjev

POVPREČEN ČAS, KI GA POTREBUJEJO V NEKATERIH DRŽAVAH ZA IZDELAVO MOŠKIH SRAJC

1 srajca

V ZDA	1. 1951	33,7 minute
Na Nizozemskem	1. 1953	92 minut
Na Danskem	1. 1953	54,5 minute
V vzorni tekstilni tovarni		
»S. Avarde« na Norveškem	1. 1952	53 minut
II. polletje leta 1955		34,6 minute

NAJKRAJŠI ČAS, KI JE BIL POTREBEN ZA IZDELAVO 1 MOŠKE SRAJCE

V ZDA	1. 1951	22 minut
Na Nizozemskem	1. 1953	75 minut
Na Danskem	1. 1953	46,2 minute