

Vse tisto, kar smo v poletnih mesecih hote ali nehoti potisnili v ozadje, je s prihodom jeseni znova oživel in nas pritislilo z vso svojo resničnostjo. Jesen je gotovo najbolj razgiban letni čas, ker poskušamo nadoknaditi vse, kar je le mogoče, hkrati pa se začnemo vneto pripravljati že za prihodnje leto. Temu se očitno ne da izogniti, čeprav je navidez neracionalno. Ko bodo namesto nas delali in mislili stroji, bomo počitnice morda lahko podaljšali, vendar je vprašanje, če nam po naših problemih in problemčkih ne bi postalo dolgočas.

Jesen je prinesla cene, zaradi katerih se nam tu in tam zamegli, peke bi bili pa pripravljeni tudi speči. Odžirajo nam že tako težko prislužen kruh, zato je treba poslati sindikate v neizprosni boj. Fronti se priključimo tudi mi, vendar bodimo previdni, da sovražnik ne zve za naše tajno orožje. Namreč, ko udarimo z našimi novimi cenami, se bodo vsi poskrili v mišje luknje. Toda kaj bo, če se bo fronta še dostikrat premaknila sem in tja? Utegne se zgoditi, da nam tudi pravljični Mišmaš, z vsemi mišmi vred in zastoj peko, ne bo mogel več pomagati.

Ce se vrnemo v resničnost, bi kazalo ostati trezen pri ocenjevanju rezultatov po tretjem četrtletju. Ali bomo znali, predvsem pa hoteli ločiti, kaj nam je prineslo delo, kaj pa cene? Ali se bomo spomnili, da smo se skoraj smeja družbenemu dogovoru o razporejanju dohodka in delitvi osebnih dohodkov v tem letu, ki je pogojeval osebne dohodke z rastjo produktivnosti in podobnimi kategorijami? Rekli smo, da so potemtakem osebni dohodki praktično zamrznjeni. Upajmo pa pri tem, da so se časi do danes bistveno spremenili. Vendar navsezadnje, neumni bi bili, če jih ne bi sami spremenili, saj se veliko lepše sliši, da smo se na vseh nivojih poboljšali.

Jesen prinaša novice o beneficirani delovni dobi za nekatera težja delovna mesta v Verigi. Nabralo se je kar lepo število delavcev, ki so v povojnih letih delali na takih delovnih mestih. Žalost, ki bi pri tej sindikalni zmagi v boju s posamezniki lahko spremljala to benefikacijo, je v dejstvu, da je precejšen del prizadetih delavcev spoznan za invalide ali že invalidsko upokojenih. Na to vprašanje se neposredno navezuje tudi skrb za varno delo, ki je v navideznem nasprotju z gornjimi prizadevanji, toda po natančnem premisleku ne bi smeli oklevati, kaj ima prednost. Odgovor bo mogoče dala tudi okrogla miza v tej številki glasila na temo varnega dela.

Ne sicer vseh, toda zato toliko bolj prizadete skrbijo stanovanja, ki se po pravilu delijo v jeseni. Ta človeško občutljiva stvar še pospešuje splošno povišan puls in včasih kaže prav na absurdnost neosebnih, čeprav še tako pravičnih pravil. Pri borbi za stanovanje ne kaže biti sentimentalni in uvideveni.

Dolgo smo odlašali o sklepanju samoupravnega sporazuma o vlaganju v pnevmatiko in hidravliko (TIO II), vendar je jesen očitno storila svoje. Prav nenavadno je, da po mo-

jem tako pomembna stvar ni vzbujala skoraj nikakršnega zanimanja pri glavah udeleženk sporazuma in drugih »zainteresiranih«. Morda je tako pričakovanje prezahtevno, toda če se tu ne ugotovi nekega jasnega ekonomskega interesa ali pa rizika na drugi strani, potem očitno ne vemo, kaj hočemo. No, upajmo, da se nam bo zjasnilo in da bomo znali trezno presojati predlog sporazuma in ga ustrezno tolmačiti, pri čemer ne bi bilo odveč, da si TIO tudi sam poskuša pridobiti več zaupanja.

Proizvodnja v avgustu

V avgustu je bilc proizvedenih 1.687 ton izdelkov, kar je bila 996 ton, to pa predstavlja za 9 % manj kot je bilo planirano. Eksterna proizvodnja je bila 996 ton, to pa predstavlja 59 % od skupne proizvodnje. Skupna količinska proizvodnja zaostaja za planirano v vseh temeljnih organizacijah. Plan eksterne količinske proizvodnje so izpolnili samo v Kovačnici. Tudi vrednostni plan proizvodnje na nivoju delovne organizacije ni dosežen, po tozdih pa je doseganje različno.

V vijakarni je proizvodni plan količinsko v kg dosežen 94 %, v kosih pa 85 %. Vrednostno je proizvodni plan presežen, posebno veliko je preseganje plana interne proizvodnje. Zaradi okvar strojev je izpad proizvodnje pri iver vijakih, zaradi pomanjkanja delovne sile pri lesnih vijakih Ø 4,1 — 4,5 mm Ø 4,6 — 5,0 mm in Ø 5,1 — 6,0 mm ter pri stojalnih in hanger vijakih. Pomanjkanje materiala je vzrok za izpad proizvodnje pri IKL zakovicah in pri razcepkah. Odprema je večja od planirane za 8 %, od proizvodnje pa za 14 %.

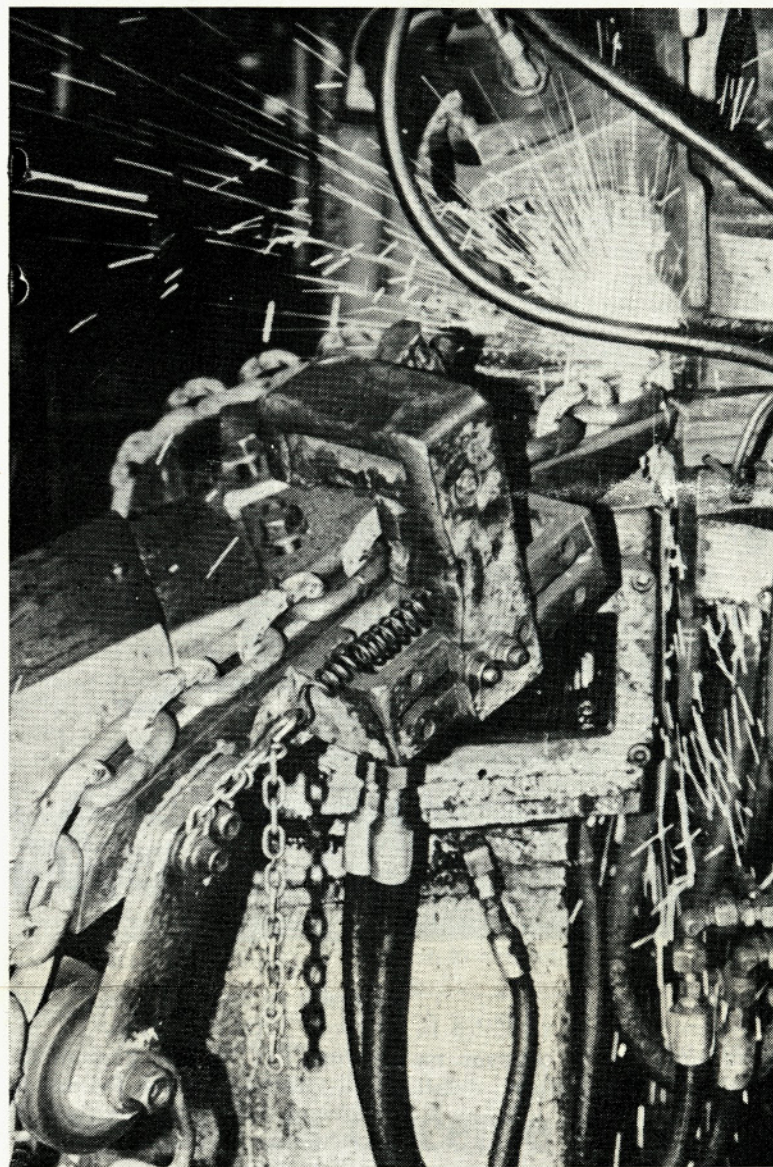
V Verigarni količinski in vrednostni proizvodni plan ni dosežen, razen proizvodnega plana za interni trg, ki pa je manj pomemben. Pomembnejši izpad proizvodnje je pri strojno varjenih metrskih verigah Ø 9,0 do 11,0 mm zaradi pomanjkanja materiala, zaradi termične obdelave pa pri visokoodpornih verigah Ø 9,0 do 11,0 mm, bremenskih verigah in pri snežnih verigah za tovorna vozila. Odprema je dosežena 77 %.

V sidrskih verigah je vrednostni proizvodni plan presežen

za eksterni in interni trg, medtem ko je količinska proizvodnja pod planom. Izpad proizvodnje je pri topo varjenih verigah zaradi manjšega izkoriščanja kapacitet. Pomanjkanje delovne sile, izdelava drobnejših dimenzij in manjše izkoriščanje kapacitet so vzroki za izpad proizvodnje pri odgoreno varjenih verigah nad 37 mm. Odprema je dosežena 60 %.

V Kovačnici je presežen količinski in vrednostno samo proizvodni plan za eksterni trg. Precej slabo je doseganje plana proizvodnje za interni trg. Izpad proizvodnje je pri locnjih zaradi tekočih okvar strojev, pri dvovertih transporterjih pa zaradi pomanjkanja visokoodpornih verig. Odprema je višja od planirane za 1 % in 6 % nižja od proizvodnje.

V Orodjarni je dosežen proizvodni plan za interni trg 87 %, proizvodnja za eksterni trg pa je kar za 120 % višja od planirane. Vzroki za nedoseganje plana so pomanjkanje naročil pri orodjih iz trdih kovin, pri orodjih iz jekla pa plan ni



dosežen zaradi termične obdelave.

V Vzdrževanju je plan interne proizvodnje presežen za 4 %.

Vrednostna proizvodnja v TIO zaostaja za planirano za 30 %. Razlogi za nedoseganje

plana so predvsem pomanjkanje kapacitet, materiala in naročil. Odprema je dosežena 73 %.

Vrednostni in količinski podatki o proizvodnji za posamezne tozde so razvidni iz naslednje tabele:

Tpzd	Količinska proizvodnja za avgust v tonah								
	Eksterna proizv.			Interna proizv.			Skupna proizv.		
	plan	dosež.	ind.	plan	dosež.	ind.	plan	dosež.	ind.
VIJAKARNA	244	230	94	—	—	—	244	230	94
VERIGARNA	395	354	90	2	4	00	397	358	90
SID. VER.	306	249	81	715	667	93	1021	916	90
KOVAČNICA	151	163	108	51	20	39	202	183	91
SKUPAJ	1096	996	91	768	691	90	1864	1687	91

VREDNOSTNA PROIZVODNJA ZA AVGUST

v 000 din

Tozd	Eksterna proizvodnja			Interna proizvodnja			Skupna proizvodnja		
	plan	dosež.	ind.	plan	dosež.	ind.	plan	dosež.	ind.
Vijakarna	27.631	30.862	112	6	348	5800	27.637	31.210	113
Verigarna	42.465	37.953	89	1.634	3.290	201	44.099	41.243	94
Sid. ver.	23.954	26.788	112	35.350	37.069	105	59.304	63.857	108
Kovačnica	25.911	27.313	105	9.540	4.179	44	35.451	31.492	89
Orodjarna	417	919	220	8.851	7.688	87	9.268	8.607	93
Vzdržev.	203	41	20	12.141	12.634	104	12.344	12.675	103
Tio	17.981	12.497	70	—	150	—	17.981	12.647	70
DO Veriga	138.562	136.373	98	67.522	65.353	97	206.084	201.731	98

Naša varnostna kultura

Takšen naslov okrogle mize ni slučaj. Letos namreč beležimo 25-letnico organiziranega varstva pri delu v naši delovni organizaciji. To pomeni, da se že četrto stoletje sistematično kontrolira in vpliva na delovne razmere, na osebno zaščito delavcev in se veda ne samo zavest delavcev, da bi delali varno. Delati varno ne pomeni le nositi rokavic, očali in ostalih zaščitnih sredstev, pač pa spontano delati tako, da so delovni rezultati optimalni, delavci pa se pri delu ne spuščajo v rizik.

V teh petindvajsetih letih je bil zanesljivo napravljen korak najprej tudi pri varnem delu, pa vendar se zastavlja vprašanje, ali smo za to, da se dela varno. Torej kolikšna je varnostna kultura v Verigi. To je bilo osrednje vprašanje današnje mize, kamor smo povabili Marjana Bizjaka, Janeza Kozamernika, Muhič Nado, Zvoneta Prezlja, Vitomirja Remsa, Jožeta Soviča in Gregorja Žnidarja. Od strani uredništva so sodelovali Ivanka Korošec, Miloš Janša in Čop Franc.



Čop:

Povrnimo se na iztočnico in poskušajmo dobiti odgovor na to, ali smo motivirani delati varno?

Rems:

Moj odgovor na to vprašanje bi bil, da to ne velja še za vsa okolja v Verigi. Ugotavljamo, da nekateri delavci pri delu utirajo krajšo pot in da varnostnih naprav in osebnih zaščitnih sredstev ne uporabljajo. Zdi se mi, da je temu tako, ker nimamo enotnega pristopa. Pooblaščenca za varstvo po tozdih sicer opozarjajo na varno delo, neposredni odgovorni delavci (delovodje, skupinovodje) pa ne. Takšnih primerov je ogromno in lahko ugotavljamo, da varnostna kultura ni ustrezna, poleg tega je tudi odgovornost premajhna.

Čop:

Kdaj delamo varno in kako to ugotavljamo? Ali o tem govorijo število nezgod, izgubljeni dnevi zaradi nesreč, ali število rizičnih primerov?

Rems:

Občasne kontrole kažejo, da se varnostnih naprav ne uporablja. Primer pri peskalni napravi v žicovleku kaže, pri sicer ne najbolj posrečeno izbrani varnostni poti, popolno blokiranje le-te s strani delavcev.

Osnovno varstveno izhodišče je, da delavec ne sme delati, dokler delo ni varno.

Čop:

In kdaj torej delamo varno?

Rems:

Takrat, kadar pri normalni pazljivosti ne pride do poškodb.

Povsod ne delamo varno, saj je razvoj vzporeden razvoju tovarne. Pri tem je pomemben tudi vzgojni moment. Pri nas je problem tudi v tem, da tisti, ki poučujejo, niso strokovno dovolj podkovani.

Janša:

Ali je varno delo v interesu delavcev ali v interesu delovne organizacije?

Žnidar:

Za polovico delavcev predstavlja varstvo Rems. Delavci vidijo v tem le interes delovne organizacije, ne pa svojega. Posebno pri improvizacijah le malo mislimo na varstvo.

Kozamernik:

Idealno bi bilo, če ne bi bilo nobene nesreče. Ob popolnem tehničnem varstvu bi bile nesreče še prisotne. Kaj šele pri nas, ko ne kontroliramo delovanja in obrabljenosti strojev ter utrujenosti materiala. Mnoge nesreče v kovačnici so posledica miselnosti delavcev, da morajo biti do dvanajste ure gotovi z normo in presegom. Nesreče se torej dogajajo predvsem zaradi »furijske« pri delu.

Janša:

Ali bi bilo bolje, če bi norme znižali?

Kozamernik:

Ni problematična norma, pač pa to, da delavec hoče biti gotov 2 uri pred koncem dne.

Čop:

Velika večina nesreč je pogojena s človeškim faktorjem, kaj pa pri nas?

Rems:

V primerjavi s podatki v literaturi je majhnih nesreč pri nas preveč. Največ nesreč je na

rokah, kjer sta posredi kladivo in klešče. Drži tudi, da varstvo pri nas ni nikdar postavljeno v prvi plan, kjer prednjačijo tone proizvodnje itd.

Čop:

Koliko si prizadevam za varno delo ob uvajanju nove tehnologije, novih strojev, novih delovnih mest?

Bizjak:

To bi bilo vprašanje za projektante. Iz svojih izkušenj lahko povem, da je sleherni projektant pred dilemo kako narediti napravo čim bolj produktivno. Šele kasneje začneš razmišljati o varnem načinu dela, ko se spomniš na obratovalno dovoljenje, kjer ima tudi SVD svojo vlogo. Obe zahtevi istočasno gresta težko skupaj, poleg tega so predpisi zastareli in je projektant prepuščen sam sebi.

Rems:

V trenutni situaciji so projektanti dovolj motivirani za tehnično varstvene naprave na strojih.

Bizjak:

Povsem enostavno ti problemi niso rešljivi. Primer nesreče v kovačnici na napravi, ki sem jo projektiral, to nedvomno kaže. Meni je šlo prvenstveno zato, da tehnološko dobro rešim problem. Ob tem pa je bilo videti, da je tudi naprava dovolj varna, saj sta obe roki zaposleni. Po nesreči smo napravo popravili na dvoročni vklop, ki je prav tako, če ne še bolj nevaren od prejšnjega načina dela.

Rems:

Pri izdelavi snežnih verig je ob spremembi tehnologije delo sicer varno, vendar zelo hrupno.

Bizjak:

To je uvajanje nove tehnologije. Nobena naprava ni takoj varna, saj še tiste izpred desetih in petnajstih let niso neoporečne.

Čop:

Koliko uspevamo pri sanaciji slabih delovnih razmer?

Rems:

Odkar to zasledujem, je napredek ogromen — novi prostori, nova oprema...

Čop:

Ali lahko ocenjujemo tisto tehnologijo, ki je nova, ali prenos proizvodnje v nove prostore, v večini primerov za izboljšanje delovnih razmer? Ali so se s preselitvijo v novo kovačnico delovne razmere izboljšale?

Rems:

V Kovačnici je vsekakor boljše kljub temu, da oprema ni najnovejša.

Čop:

Kje vse smo izboljšali razmere?

Žnidar, Rems:

V žicovleku, Kovačnici, galvaniki...

Kozamernik:

Prve tri kovaške linije so dosti manj težavne kot v stari Kovačnici, medtem ko je delo

na četrti in peti liniji podobno onemu v stari Kovačnici, ker gre za majhne serije, podajne naprave niso racionalne. Pogoji dela v Kovačnici pa so bistveno boljši, posebno sedaj, ko so vgrajene prezračevalne naprave.

Čop:

Pri nas se dogaja, da z vsemi možnimi načini stimuliramo, da delavci delajo v slabih in težkih razmerah, da prodajajo zdravje, sanacijo takšnih razmer pa odklanjajo, ker se boje za nekaj denarja, ki pripada zaradi težkih pogojev. Kako to?

Bizjak:

To dejstvo se je pokazalo pred leti v drgalnici, kjer smo bili priče hudemu odporu proti namestitvi dvigala.

Čop:

Kakšne varstvene ukrepe bi delavci sprejeli?

Žnidar:

Tiste, pri katerih bo delo lažje, OD pa nezmanjšano.

Bizjak:

Drugi problem je tudi sproščanje delavcev ob uvedbi racionalizacij in nujno premeščanje, ki pa ni zaželeno.

Sovič:

Delavci so zainteresirani, da delajo v slabih pogojih. Že pred 15 in 20 leti smo verižni kovači izredno dobro zaslužili, tako kot obratovodja. Imeli smo interes vztrajati v težkih pogojih, kjer še do sedaj ni nikakršne spremembe delovnih razmer v primerjavi z letom 1945. Ko je človek mlad in rabi denar, ne pomisli na zdravje in na posledice, ki so takšne, da se s tega mesta praktično nihče starostno ne upokoji.

Čop:

To kar pravi Sovič za kovanje, velja tudi za ročno varjenje. Možen ukrep bi bil v omejitvi dela na teh mestih. Kako bi delavci to sprejeli?

Žnidar:

Pri nas so že delavci, ki žele zamenjati delo ne glede na razliko v OD.

Sovič:

Če bi delavci obdržali na drugem delu enak OD, bi se s premestitvijo strinjali, seveda pa nihče ne bi pristal na manjši OD.

Čop:

Tu je torej osnovno vprašanje denar, denar tudi za ceno zdravja?

Sovič: Res je. Ti ljudje delajo čez vsako mero. Na Cime sedaj delajo štirje, pa zanarijo manj, kot sem včasih sam. To je bilo res preveč, posledice pa so tu — invalidnost.

sedaj delajo štirje, pa zavarijo

Muhič:

Podobno velja tudi za ročne varilce, ki izrabimo vsako minuto, še malico. za delo. Če

narediš eno kilo več, imaš »jurja« več v žepu.

Prezelj: Po desetih letih bi delavce s takih del resnično morali premestiti.

Čop:

To je lažje reči kot narediti, saj nimamo ustrezne kadrovske zamenjave.

Muhič:

To se najbolje kaže pri ročnih varilcih. Mnogi od novincev par mesecev varijo, potem se naveličajo in grejo.

Rems:

Pri ročnem varjenju je posebej značilna tradicija. Konec koncev bi lahko delavke delale tudi na strojnem varjenju, vendar v to še nismo pripravljene ugrizniti.

Bizjak:

Takšno delo bi morali ukinjati, čeprav na račun oženja proizvodnega programa.

Čop:

Povrnimo se k nesrečam. Zakaj do teh pride? Ali gre za slučaje, nagnjenost delavcev k nesrečam, ali so delno tudi posledica neurejenih socialnih razmer delavcev?

Rems:

Vse troje drži, redkejši so le primeri nagnjenosti k nesrečam, zdi pa se mi, da v zadnjem času vse bolj prihajajo v ospredje socialno-ekonomski vzroki (plače, cene...).

Žnidar:

Po mojem je vmes največkrat slučaj.

Čop:

Kdaj je največ nesreč

Rems:

V drugi uri po začetku izmene, kar ni normalno, saj bi na nesreče morala vplivati utrujenost, monotonija, ki se pojavi ob koncu dne.

Kozamernik:

Problem vidim tudi v tem, ker je bolniška za nesreče plačana 100 % ne glede kdo je zanjo kriv. Nekateri so radi na bolniški, če imajo 100 % nadomestilo.

Čop:

Kako bi preprečevali nesreče? Faktorji, na katere lahko vplivamo so priučevanje, primerna starost za posamezno delo, zunanji pogoji, stopnja tehnične zaščite, kaznovalna politika.

Kozamernik:

Kot sem že rekel, ima delavec 100 % bolniško, tudi če je nesrečo zakrivil sam. Po vsaki nesreči bi morali napraviti alkotest.

Čop:

Kako je z uvajanjem delavcev?

Prezelj:

Novincem damo enostavna dela, saj drugih ne more in ne zna opravljati. Damu mu tudi zaščitna sredstva. Obenem



ga v času uvajanja stalno opozarjam, počutim se zanj odgovornega, zato pazim, da uporabljajo zaščitna sredstva.

Žnidar:
Delovodja pouči novega delavca o varnem delu, zatem gre novinec za par dni delat skupaj z enim od izkušenih delavcev. V času uvajanja ga kontroliramo in poučimo o varnih načinih dela.

Čop:
Koliko nesreč imajo novinci?

Žnidar:
Kolikor se spomnim, se je v Sidrnih verigah v poskusni dobi ponesrečil le en delavec in tudi ta že pred leti.

Rems:
Poškodb novinci nimajo, ker v fazi uvajanja delajo enostavnejša dela.

Kozamernik:
Šele, ko vidimo, kako je delavec spreten in pazljiv pri delu, gre na nevarnejša dela. Zanimivo pa je, da večina novincev navodil za varno delo, ki jih ob vstopu v DO dobi, sploh ne prebere in si znanje pridobi šele s praktičnim delom.

Čop:
Kaj pa starost, ali pri razporejanju to dovolj upoštevamo?

Rems:
Zavarovanje mladoletnikov in starejših delavk ter delavcev imamo urejeno. Mladoletnikov ne razporejajo za stroje tudi zaradi tega, ker se bojijo za stroje.

Čop:
Kaj pa kaznovalna politika?

Rems:
Ta je v velikem zaostanku. Preverjamo in prijavljamo nesreče, iz tozdov pa je premalo odziva.

Čop:
V Vijakarni imamo zaradi ropota veliko oglušelih delavcev. Če bi zahtevali, da vsi zaščitijo sluh, bi uspeli le s sankcijami. Saj si tudi v železarni ni nihče prostovoljno pokrtil čelade.

Rems:
Konkretno o ropotu smo imeli za delavce že predavanja, a nič ne pomaga, saj tudi vodstveni delavci ne uporabljajo zaščite.

Bizjak:
Delavec je v začetku, ob nastopu dela pazljiv, z leti in izkušnjami postane samozavesten, tudi objesten in pogoji za nesrečo so tu.

Žnidar:
Z varstvom včasih ogrožamo proizvodnjo, posebno pomočniki smo pri tem v dvojni vlogi, preprečevalci nesreč in spodbujevalci proizvodnje. Zdi se mi, da smo premalo bogati, da bi se šli pravo varstvo.

Čop:
Ali pa smo »preveč bogati«, da si dovoljujemo nevarno delo?

Rems:
Soodvisnost med produktivnostjo in nesrečami je negativna; nesreče glede na količino proizvodnje padajo.

Janša:
Kako naj se izboljša varnostna kultura? Na Švedskem je tako visoka, da je eden najpomembnejših ciljev.

Rems:
To je dolg proces, tega se ne da uresničiti čez noč.

Čop:
Vemo, da se varnostne kulture ne da naučiti, pač pa se privzgoji. To je možno, kadar je družba tako bogata, da ni več eksistenčnih vprašanj. Človek je po naravi rizično bitje, zato je vzgoja še tembolj pomembna. Z druge strani je kaznovalna politika obupna, saj je dovoljeno obratovanje v včasih nemogočih razmerah.

Rems:
Inšpekcije pogosto izdajo odločbe o odpravi pomanjklivosti na daljše roke.

Čop:
Zakaj pa je nova galvanika lahko dobra? Če bi ne bilo zunanjih zahtev, sem skoraj siguran, da ne bi gradili nobene čistilne naprave.

Proizvodnja Slovenskih železarn v prvem polletju

Negotovosti o pogojih dela in možnostih zagotovitve načrtovane proizvodnje za letošnje leto še ni konec, rezultati po prvem polletju le dajejo upanje, da ne bo tako hudo, kot smo sprva pričakovali. Po proizvodnji jekla v železarnah sodeč, smo lahko zadovoljni, saj je bistveno večja, kot je bila v prvem polletju 1982 in 2 % nad planirano količino. Težava je v tem, da so v jeklarnah proizvedli drugačen kvaliteten program, kot bi ga morali po naročilih in proizvodnem programu. Pogosto so morali kvalitete menjati, ker niso dobili potrebnih železovih zlitin iz uvoza, pa tudi oskrba domačih proizvajalcev se je zatikala. V Železarni Jesenice so izdelali v drugem trimesečju minimalne količine nerjavnih kvalitete, ker niso imeli ferokroma. Slaba kvaliteta jeklenih odpadkov, ki so slabo prebrani in imajo vse preveč nezazelenih primesi barvnih kovin, so nadaljnji vzrok, da nastanejo druge kvalitete v jeklarni, kot so predvidene po programu. Količina jekla v slovenskih železarnah v prvem polletju je pa doslej največja in če v drugem polletju ne bo bistveno manjša, bo letošnja proizvodnja prvič večja kot 800.000 ton.

Precej slabše kot s proizvodnjo jekla, so v železarnah realizirali načrt blagovne proizvodnje, ki znaša tudi 12 % manj kot v enakem obdobju 1982 in so dosegli le 93 % načrtovane količine. Največ težav in največji zaostanek imajo v Železarni Jesenice, kjer so dosegli le 90 % načrta. Težave pri oskrbi manjkajočega vložka iz uvoza in od domačih železarn so gotovo največ prispevale k slabi realizaciji. V aprilu in maju so imeli tudi velik zastoj zaradi okvare pogonskega motorja v valjarni trakovi, kar je vplivalo tudi na odložitev remonta žične valjarne in slabše delo tega obrata.

V Železarni Štore so morali zaradi pomanjkanja vložka celo ustaviti valjarno in v času za-

Janša:
Kaj pa varstvo pri delu in sindikat?

Prezelj:
Sindikat mora opozarjati. **Sovič:**

Od 20. do 30. v mesecu, ko se lovi mesečni plan, pozabimo na vsakršno varnost, nihče ne vpraša, kdo vozi viličarja, kako brusiš, vrtaš...

Bizjak:
Za dosledno uporabljanje zaščitnih sredstev se naredi premalo. Tudi sam večkrat brusim, pa pri tem ne nosim očal, čeprav vem, da sem lahko ob oko. Vsako zaščitno sredstvo je tujek na človeku, ki ga utesnjuje.

Približno takšna je torej naša varnostna kultura, ali bolje nekultura. Skratka za varstvo je zainteresirana delovna organizacija ne pa delavci. KDO PA JE TO, DELOVNA ORGANIZACIJA?

stoja izvršiti popravila, ki so bila sicer planirana za kasnejši termin.

Prekomerni zastoji proizvodnih naprav in občasno pomanjkanje kadrov so nadaljnji vzroki slabe realizacije blagovne proizvodnje železarn.

Pomanjkanje vložka, strojelomi, pomanjkanje kadrov in za več izdelkov tudi pomanjkanje naročil so vzroki, da tudi pri proizvodih predelave oziroma finalizacije blagovna proizvodnja zaostaja za načrti. To velja tako za finalizacijo v železarnah, kot pri predelovalcih žice. V primerjavi z letom 1982 so letošnji proizvodni rezultati pri predelovalcih ugodni. Razen v Plamenu, kjer znaša polletna proizvodnja 9 % manj, kot v enakem obdobju lani, je letošnja proizvodnja v Verigi praktično enaka kot 1982, v Žični 4 % večja in v Tovilu 6 % večja. V primerjavi z letošnjimi planskimi količinami je pa stvar drugačna. V Plamenu so dosegli 98 % načrtovane količine, v Tovilu 105, v Verigi so na nivoju plana, v Žični so izvršili le 54 % načrtovane proizvodnje. Problematika Žične je enaka kot v letu 1982 zaradi izpada pričakovanih poslov z ZSSR niso imeli niti prodaje, niti vložka, poleg drugih običajnih težav v proizvodnji.

Ob sorazmerno slabi realizaciji proizvodnje ni mogoče niti pričakovati, da bi bil boljše izvršen tudi plan vrednosti prodaje. Kot so ugotovili člani finančnega odbora na svoji seji meseca junija, je čedalje več kupcev, ki tudi z menicami ne morejo plačevati svojih nakupov. Del neplačane realizacije, ki je v terjatvah do kupcev, je tudi vzrok za slabo realizacijo vrednosti prodaje v prvem polletju. Če primerjamo seveda letošnje polletno realizacijo z doseženo v prvem polletju 1982, potem so rezultati seveda ugodni, saj je v poprečju za SOZD Slovenske železarne 36 % višja od lanske. Drugače je z izvrševanjem plana, ker so železarne dosegle 90 % vrednosti načrto-



vane za prvo polletje in imajo le v Železarni Ravne boljši rezultat kot so načrtovali, pri predelovalcih so 22 % nad načrtovano vrednostjo v Plamenu, ostali so realizirali: Tovil 98 % vrednosti, Veriga tudi 98 % in Žična 73 %. Ker je vpliv boljšega rezultata predelovalcev na skupen uspeh sestavljene organizacije sorazmerno majhen, je tudi skupen podatek za izvršitev plana polletne vrednosti prodaje le 90,6 odstotkov.

O izvozu le toliko, da je pod načrtovano količino in vrednostjo, več o tem pa ob pregledu ostalih rezultatov poslovanja za prvo polletje.

Kot že v uvodu rečeno, so rezultati proizvodnje mogoče celo malo boljši, kot smo jih pričakovali ob vseh napovedanih težavah, ko smo pričenjali letošnje leto. Ne rečem, da so rezultati zadovoljivi, saj je vrsta dejavnikov, ki se dajo ublažiti ali celo odpraviti, da bi bili rezultati boljši. Sodeč po gibanjih v gospodarstvu in stabilizacijskih ukrepih, bo v drugem polletju težav še več. Ne samo v proizvodnji, prav vsem se bo treba potruditi, da bodo ob koncu leta rezultati, če ne že boljši, pa vsaj taki, kot so bili ob polletju.

Milan Marolt

Navodilo za čiščenje s komprimiranim zrakom

1. Splošno

Pri čiščenju s komprimiranim zrakom moramo vedeti, da zrak lahko uporabljamo le, če ga prej očistimo. Tlak, ki ga uporabljamo naj znaša do 5,5 bara (5,5 atm), najbolj primeren je okoli 3 bare (3 atm). Vlažni zrak pod pritiskom, večjim od 5,5 bara, lahko poškoduje električno izolacijo ali druge elemente delovnih priprav in naprav. V prostorih, kjer se nabira prah v eksplozivno mešanico z zrakom (npr. drgalnica in podobni prostori) se komprimiranega zraka ne sme uporabljati za čiščenje.

2. Poleg tega pa moramo upoštevati še tole:

— preden začnemo uporabljati cev z zrakom, moramo

pregledati vse priključke, če zaradi pritiska niso popustili;

— med vključevanjem in izključevanjem cevovoda moramo držati cev trdno v rokah, dokler je v cevi pritisk, je ne smemo spustiti na tla, ker se lahko zravna in nas udari;

— preden vključimo zračni pritisk, moramo preprečiti, da se prah ne bo razletel na vse strani, predmete v okolici je treba prekriti, v neposredni bližini ne sme biti nikogar;

— čiščenje obleke in tuširanje s komprimiranim zrakom je prepovedano;

— pri čiščenju s komprimiranim zrakom morajo delavci nositi varnostno obleko, očala in ščitnik za obraz ter debele rokavice.

SVD



Analiza gibanja osebnih dohodkov v obdobju 1981–1983

V zadnjem času večkrat slišimo razne pripombe o neustreznosti elementov sistema obračuna OD. Ker hkrati to povzroča tudi dvom v poštenost strokovnih služb, smo se odločili, da gibanje OD in vpliv posameznih sestavin sistema analiziramo ter s tem pojasnimo nekatere stvari, ki niso poznane v podrobnosti:

Primerjava mesečnih OD brez OD za nadurno in pogodbeno delo:

Tozd	OD 1981	OD 1982	OD I—VII 1983	Indeks 82/81	Indeks 83/81	Indeks 83/82
Vijakarna	9.622,13	11.723,93	12.959,59	121,8	134,7	110,5
Verigarna	9.950,27	11.838,23	13.240,35	119,0	133,1	111,8
Sid. ver.	10.984,95	13.334,04	15.237,75	121,4	138,7	114,3
Kovačnica	10.915,34	13.065,25	14.500,92	119,7	132,8	110,9
Orodjarna	11.885,14	14.418,10	15.945,34	121,3	134,2	110,6
Vzdrževanje	11.551,02	14.228,23	15.853,08	123,2	137,3	111,5
TIO	11.422,37	13.509,60	15.215,98	118,3	133,2	112,6
DSSS	13.197,96	15.800,63	17.381,54	119,7	131,7	110,0
Skupaj	11.279,48	13.607,73	15.174,30	120,6	134,5	115,5

Podatki za primerjavo so vzeti iz Biltena EOS.

Za obdobje I—VII/83 smo sešteli in ugotovili povprečno stimulacijo iz naslova gospodarnosti in produktivnosti. Iz tega izračuna sledi naslednje:

	Ø OD po izloč. stimulac.	Indeks 83/82
Vijakarna	0,999	12.972,58
Verigarna	1,010	13.109,75
Sidrne ver.	1,019	14.953,63
Kovačnica	0,994	14.538,45
Orodjarna	1,013	15.740,71
Vzdrževanje	1,011	15.695,53
TIO	0,990	15.369,67
DSSS	0,994	17.486,45

Iz prikaza sledi, da izračunana stimulacija v precejšnji meri vpliva na višino in gibanje osebnih dohodkov, seveda z opombo, da je vprašljiva primerjava v tozdi, saj je baza, v tem primeru leto 1982, ravno tako bila pod učinkom sprememb stimulacije. S tem hočemo samo dokazati, da je v veliki meri ravno od stimulacije odvisen nivo Ø OD, ne pa od nekih dejavnikov, ki si jih nihče ne bi znal razložiti. Ker je bila metodologija izračuna stimulacij obravnavana na kolegiju in s tem menimo, da je vsem poznana, se v to razlago ne bi spuščali.

Ugodna oz. nadpovprečna stimulacija pa se v samem obračunu OD odraža tako, da znižuje delež prostih sredstev za OZD tozda, ki se potem v odstotku porazdeli delavcem v obliki VT, torej višja je stimulacija, večja bo točka. Ob tem pa že dolgo časa poslušamo pripombe, da so nekateri prikrajšani, saj pri njih VT vedno zaostaja za rastjo v drugih tozdi, zlasti pa v DSSS. Da bi tudi to razčistili, smo iz razdeljenih sredstev za OD (brez VT) za redno delo izračunali ponderje in jih primerjali z veljavnimi v letu 1983.

TOZD	Ponder iz razdelj. sredstev za OD (brez VT)	Veljavni ponder za izrač.	Razlika + —
Vijakarna	0,8756	0,8609	+ 0,0147
Verigarna	0,9029	0,8674	+ 0,0355
Sidrne verige	0,9272	0,9430	— 0,0208
Kovačnica	0,9996	0,9592	+ 0,0404
Orodjarna	1,0238	1,0351	— 0,0113
Vzdrževanje	1,0307	0,0351	— 0,0044
TIO	0,9772	1,0001	— 0,0229
DSSS	1,1457	1,1931	— 0,0474

Pozitivno odstopanje pomeni, da tozdi v obliki večjih osnov, preseгов in raznih dodatkov razdeljujejo več sredstev kot bi jih po kvalifikacijski strukturi, ki jim je uradno priznana s ponderjem, lahko.

To pomeni, da so sredstva razdeljena v breme mase (ODg), ki tozdu po izračunu pripada, s tem pa se zmanjšajo sredstva za giblivi del OD (VT).

Največje odstopanje v plus pri tem lahko ugotovimo v Kovačnici (4,04 % na uro), kar seveda logično vpliva na manjšo VT, zmanjšanje pa potencira tudi negativna stimulacija.

Sledi ji Verigarna, pri kateri pa se razdeljena sredstva mesečno spreminjajo zaradi sprememb delokrogov (preместitve zaradi pomanjkanja dela), vpliv na znižanje točke pa je kompenziran s stimulacijo (v povprečju 1,010). Ob izrazitem znižanju stimulacije bi si bile VT v Verigarni in Kovačnici dokaj podobni.

Nato sledijo po vrsti še Vijakarna, Vzdrževanje, Orodjarna, Sidrne verige, TIO in DSSS. Zadnji trije bodo iz teh razlogov (manjša razdeljena sredstva za OD) vedno imeli nadpovprečno visoko VT.

To se dobro vidi pri TIO, ki kljub negativni stimulaciji z VT stopa vstrie z Orodjarno in Vzdrževanjem. Izrazito odstopanje v obratno smer kot v Kovačnici pa beležimo v DSSS, kjer je kljub kritikam (neupravičenim, saj je stimulacija praviloma povprečna, še raje pa pod povprečjem in nikoli ne doseže take skrajnosti kot jo lahko v tozdi) vrednost točke nadpovprečna. Razlogi za taka gibanja pa so že pojasnjeni pri razlagah za tozde.

S tem so glavni dejavniki, ki prihajajo do izraza ob vsakomesečnem obračunu OD razloženi. Iz tega sledi, da je vsakomesečna izračunava VT rezultat meril in kriterijev, ki smo jih sami postavili, ne pa nekih neznanih dejavnikov, zaradi katerih bi morali mesečne obračune OD redno korigirati.

Janko Maček

Večje obrestne mere

Obresti predstavljajo precejšen del v dohodku naše delovne organizacije, zato nas vsako povečanje obrestne mere močno prizadane. Medtem ko smo bili vajeni stalnih obrestnih mer v obdobju do leta 1982, pa od takrat dalje komaj sledimo vsem spremembam. Gre za intenzivne spremembe v politiki obrestnih mer, kar je posledica stanja v zadolženosti naše države v tujini.

Navadno upoštevamo pri gibanju obresti višino splošne obrestne mere, čeprav konkretne obresti za posamezne namene odstopajo. V letu 1982 se je obrestna mera povečala dvakrat, in sicer 1. 3. 1982 do 10 na 16 % in 1. 10. 1982 od 16 na 20 odstotkov. Ker pa to ni zadostilo zahtevam, naj bi obrestna mera sledila stopnji inflacije, se je 1. 2. 1983 zvišala ponovno od 20 na 30 %. Temeljne banke so povečanja uveljavljale sproti, predvsem pri kratkoročnem financiranju, medtem ko pri tistih kreditih iz prejšnjih obdobjih to ni bilo možno zaradi določb v kreditnih pogodbah. Takoj pa smo uveljavili nove obresti tudi v gospodarstvu pri zaračunavanju meničnih obresti.

Zaradi visoke stopnje inflacije obrestne mere tudi zdaj ne mirujejo. Narodna banka je že 10. julija uveljavila nove obrestne mere za kredite iz primarne emisije, kar prizadane tudi nas, saj koristimo selektivne kredite v največji možni meri. Tu je v zadnjem času nekaj zastojev, saj nimamo možnosti koriščenja novih kreditov za pripravo izvoza zaradi pomanjkanja sredstev. V celoti pa koristimo izvozne kredite. Vsi ti krediti so dražji za 8 do 10 odstotnih točk od sedanjih. Posledica tega ukrepa je, da so nekatere banke (Jugobanka) že sprejele tudi sklepe o višjih splošnih obrestnih merah. Ljubljanska banka sicer ohranja splošno obrestno mero 30 %, vendar pri vseh kreditih, katerih vir je Narodna banka, zaračunava višje obresti. Pričakujejo, da bo sklenjen 1. januarja 1984 nov medbančni jugoslovanski sporazum, s katerim bo uveljavljeno enotno obrestovanje.

Močno povečane obresti so tudi naš polletni poslovni rezultat zelo obremenile in so eden od povzročiteljev izgub, še zlasti v temeljnih organizacijah, kjer primanjkuje lastnih virov obratnih sredstev. V našem primeru gre v prvem polletju še za zaostajanje cen, kar za povprečje slovenskega go-

spodarstva ne bi mogli trditi. Upamo na izboljšanje teh razmer v zadnjih štirih mesecih leta. Napovedi o razbremenitvi gospodarstva se niso uresničile, pač pa so višje obresti in stalno naraščajoče tečajne razlike bistveno vplivale na zmanjšanje dohodka. Tak izpad je v naslednjih obdobjih skoraj nemogoče nadomestiti. Povečevanje obresti naj bi bil ukrep, ki bi prisilil gospodarstvo k racionalnemu gospodarjenju s finančnimi sredstvi. To pa v vseh primerih ni možno izvesti, še zlasti v primerih, ko temeljne organizacije nimajo lastnih sredstev in mora celo novoustanovljeno vrednost pokriti z dodatnimi krediti. K temu pripomore tudi vse večja nelikvidnost, saj so razlike med fakturirano in plačano realizacijo vse večje.

Problem slabe finančne discipline postaja vsak dan bolj pereč tudi za nas. Vse do leta 1976, ko je začel veljati zakon o zavarovanju plačil, do lani nismo imeli težav pri izterjavi naših kupcev. V zadnjem času se ta problem vse bolj pojavlja. Nelikvidnost se prenaša iz drugih republik tudi k nam in tako smo morali pristopiti k sodni izterjavi naših terjatev. To je bil tudi eden od ukrepov

za izboljšanje stanja. Koeficient obračanja obratnih sredstev postaja vse manjši, kar pomeni vse daljšo pot do surovine preko polproizvodnje, gotovega izdelka, terjatve, menice do denarja na žiro računu. Dolga vezava sredstev pa povzroča seveda veliko angažiranja sredstev, ki so v pretežni meri izposojena in tako terjajo tudi visoke obresti.

Že v avgustu smo prejeli obvestila naših dobaviteljev, da nam bodo zaračunavali višje obresti. O politiki obrestnih mer v meničnem poslovanju z našimi kupci se enotno dogovarjamo v okviru Slovenskih železnar. Tako bomo od 1. 9. dalje zaračunavali našim kupcem 35 % obresti v primeru, ko plačajo s menico. Ker pa večji del terjatev poravnajo kupci z menicami, predstavljajo prejete menične obresti precejšen znesek. Tako so menične obresti trenutno enake zakonsko določenim zamudnim obrestim. Po vsej verjetnosti pa trenutna obrestna mera ne bo obveljala dolgo, saj so že napovedali o višjih, glede na to, da je stopnja inflacije že preseгла vsa pričakovanja v letošnjem letu.

Problem je predvsem v tem, da namenimo obrestnim večji del dohodka kot pa za akumulacijo. To je posledica neugodne strukture virov sredstev, saj pretežni del obratnih sredstev krijemo s kratkoročnimi viri. Izhodi iz takšne situacije so naslednji: povečati proizvodnost, hitreje obračati sredstva, z večjo akumulativnostjo namenjati del sredstev ob delitvi za obratna sredstva.

Vse te ukrepe smo si že pogosto postavili za cilj, ki pa ga je težko doseči, še zlasti zato, ker je izpolnitev pogosto odvisna od zunanjih okoliščin in le v manjši meri od nas samih. Vendar se bomo morali potruditi, da tisti del ukrepov, na katere sami lahko vplivamo, v čim večji meri uresničimo.

M. Kozamernik

Milijarde požira ogenj

Med vzroki požarov je povzročitelj večine požarov človek zaradi neznanja in malomarnosti. Škoda je največkrat ogromna, v veliki nevarnosti so človeška življenja.

V letu 1982 je bilo v SR Sloveniji po podatkih RSNZ 1831 požarov s skupno škodo 310.687.544 din. Od tega je bilo v družbenem sektorju 890 požarov, v zasebnem sektorju 931 in 10 požarov na inozemskem sektorju. Pri gašenju požarov so bili poškodovani štirje gasilci in 43 občanov, medtem ko je bilo na pogoriščih 20 mrtvih. V tem obdobju je število požarov naraslo za 12,2 %, skupna škoda je manjša za 43,3 % kot v letu 1981. Žal sta med vzroki požarov največkrat ne previdnost in malomarnost, kakor tudi neupoštevanje osnovnih samozaščitnih ukrepov. Marsikje je prišlo do požarov zaradi varjenja navzlic temu, da je delo opravljal poklicni varilec. Po podatkih so varileci povzročili 34 požarov, od tega 11 v industriji s skupno škodo 7.550.036 din.

Število eksplozij se je zmanjšalo in jih je bilo v letu 1982

19 s skupno škodo 21.730.500 din. Pri tem je bil en človek mrtve, poškodovanih oseb je bilo 12.

Spričo teh podatkov ugotavljamo, da so v SZ prav predeležni obrati prenekatere področja požarnih nevarnosti, ki jih prepočasi odpravljamo. Velikokrat pozabljamo, da je v obratih nakopičen na relativno majhnem prostoru raznovrsten material, delovne priprave in naprave, ki so namenjene za proizvodnjo ter se premalo posvečamo organizaciji požarne varnosti. Njeno pomembno funkcijo je potrebno upoštevati ne samo ob nastalih požarih, pač pa jo je potrebno obravnavati predvsem v preventivnem smislu, ker le tako lahko zagotavljamo delavcem varne delovne razmere.

Le s skupnimi napor in prizadevanji na strokovnem področju je mogoče pričakovati zmanjšanje števila požarov in požarne škode v delovnih organizacijah SOZD Slovenskih železnar.

Svet za požarno varnost v SOZD SZ



Pogled na lužilne banje

O vpeljavi čiščenja površine žice s peskanjem v Tovarni verig Lesce in Plamen Kropa

Po letu 1972 je povpraševanje po vlečni žici za izdelke različnih vrst vijakov močno naraslo, tako da obstoječe zmogljivosti delovnih priprav žicovleka in lužilnice niso več zadostovale. Zato so se strokovnjaki v obeh delovnih organizacijah odločili za nov tehnološki postopek odstranjevanja oksidne plasti na valjani in žarjeni žici z delovnimi pripravami na suhi postopek s peskanjem. Klasični postopek odstranjevanja oksidne plasti je bil zasnovan na mokrem postopku luženja valjane in žarjene žice v mineralnih kislinah.

Pri tem postopku se del železne oksidne plasti raztaplja, porablja se žveplena kislina, lužina pa postaja vse manj učinkovita — izrabljena, zato jo je potrebno po določenem času zamenjati. Odpadna lužina, čeprav je za delo neprimerna, vsebuje še kislino in železov sulfat, ki sta oba močno škodljiva naravnemu okolju, zato jih je potrebno pred izpustom na primeren način nevtralizirati v čistilni napravi in vezati v čim manj škodljive komponente.

Lužilnica

Vzdrževanje lužilnih naprav je razmeroma drago, saj imamo opravka z agresivnimi mediji, pri katerih so uporabljeni posebni materiali, kljub temu pa se dogaja, da prihaja do nenadzorovanih odtokov v okolje.

Luženje v kislinah je sorazmerno drag postopek, potrebna je kislina in še druga sredstva, potrebno je kontinuirano nadzorovanje sestave lužine, nad-

zorovanje njene nevtralizacije pred izpustom, zato ga v manjših obratih ni mogoče avtomatizirati.

Delavci so pri luženju izpostavljeni nezdravemu okolju, saj prihajajo v stik s kislinami in hlapi. Zaradi teh je tudi krajša doba trajanja vseh tehnoloških naprav (lužilne banje, inštalacije, dvigalne priprave, prezračevalne naprave, kovinske palete idr.).

Vsa ta problematika, predvsem pa povečana skrb za varstvo okolja v zadnjem času, je prispevala k razvoju modernih delovnih priprav, ki na kontinuirni mehanični način odstranjujejo oksidno plast (škajo) s površine žice z upogibanjem in peskanjem. Industrija za predelavo jeklene žice je mehanično odstranjevanje oksidne plasti široko osvojila in ni je moderne tovarne, kjer tak postopek ni vpeljan kot osnovni postopek za čiščenje površine.

Prednosti peskanja so tolike, da jim ni mogoče oporekati, saj predstavljajo za tovarno znaten napredek s tehnološkega stališča, neprimerno večja pa je pridobitev za okolje, ker je enkrat za vselej odstranjena nevarnost nekontroliranih emisij kislin. Zato je zamenjava luženja s peskanjem tehnološko, ekonomsko in ekološko pozitiven ukrep, za katerega sta se odločili delovni organizaciji. Vlaganja s sredstvi tehnike so nujna ne samo iz humanih in socialnih nagibov, temveč tudi zato, ker je varnostna tehnika vključena v našo dejavnost kot temeljna zahteva naše družbe.

Vitimir Rems

Splošne značilnosti nesreč pri delu v obdobju 1958–1982

V študiji smo zajeli podatke in gibanja v zadnjih 25 letih, to je od leta 1958 do vključno leta 1982. Za izbor takega časovnega obdobja smo se odločili zato, ker je treba področje varstva pri delu občasno obravnavati na daljše časovno obdobje, v katerem se lahko pokažejo značilne težnje, za katere je mogoče dati objektivnejše ocene. V tem letu beležimo 25 let organiziranega varstva pri delu v naši DO, zato je izbira takega časovnega obdobja utemeljena. Gre za čas, ki je značilen po decentralizaciji zakonodaje, po usmeritvi, na samoupravno urejanje delovnih razmerij in varnega delovnega okolja.

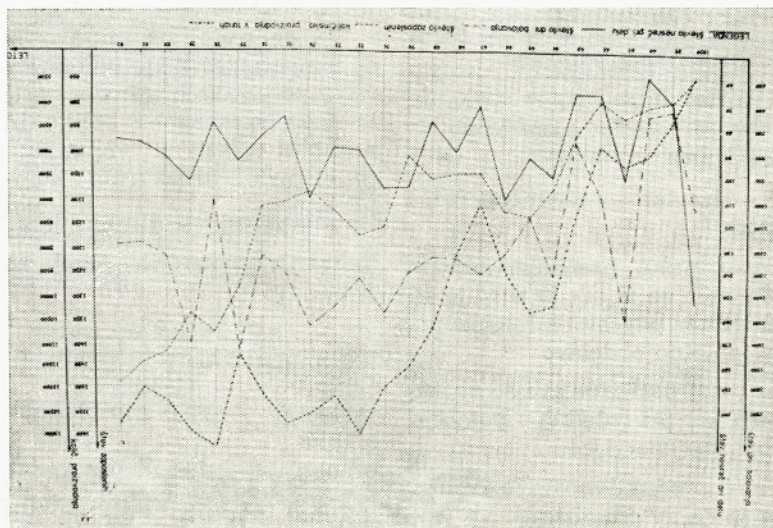
Na osnovi izdelanega diagrama, v katerem so prikazane nesreče pri delu, število dni bolovanja zaradi nesreč, število zaposlenih delavcev in količinska proizvodnja, smo si postavili nekatere cilje in nekatere hipoteze. Naši cilji so bili predvsem v tem obdobju usmerjeni v to, da se na osnovi podrobne izdelane raziskave ugotovi kakovostne in količinske dejavnosti

ke gibanj in težnji problemov, dosežkov in zaostajanj na tem, tako pomembnem področju. V kakovostni oceni menimo, da naj bi bila deležna posebne pozornosti angažiranost samoupravnih teles v tozdih, pa tudi ocena materialnih in organizacijskih pogojev in problemov, v katerem se odvija ta dejavnost.

V sistemu varstva pri delu je vsekakor osnovni dejavnik zaposleni delavec, katerega in-

tegriteta — zdravje in delovna sposobnost — so cilj varstva in ki je predvsem sam subjekt teh odnosov. Nadaljnja raziskava naj bi ugotovila, koliko je ta cilj samoupravno uveljavljen. Poleg tega pa ne smemo prezreti, da je v tem obdobju v naših tozdih prišlo do velikih sprememb v tehnološki in tehnični opremljenosti, te spremembe so morale imeti določene posledice na stopnjo varnega dela.

SVD



Priporočilo za delo z verigami

Obveznosti, ki jih morajo upoštevati privezovalci bremen z verigami za varno delo, so naslednje:

1. Uporabljajte samo preizkušene verige!
2. Uporabljajte izključno verige kot standardizirano privezovalno sredstvo!
3. V okolju, v katerem je temperatura neposredne okolice višja ali nižja od običajne, je treba obremenitev verig zmanjšati po tabeli, ki je predpisana za različne kvalitete verig.
4. Verige se ne sme preobremenjevati!
5. Posebno pozornost moramo posvetiti varnostni zahtevi, da ne uporabljamo verig:
 - ki so na krivini obrabljene,
 - ki so bile obremenjene nad dopustno obremenitvijo,
 - ki imajo upognjene člene.
6. Verig se ne sme križati, vozlati, krajšati z vijakom ali žico!
7. Ne sme se uporabljati verig za dviganje bremen z ostrimi robovi brez varovalnih podlog.
8. Ne sme se vpenjati bremen z verigami pod kotom večjim od 120°!
9. Pregledno shranjevanje in pravočasno zamenjava izrabljeni verig zagotavlja manj nevarnosti in nepotrebne izgube časa.

10. Življenjsko dobo verig se podaljšuje s primernim mazanjem.

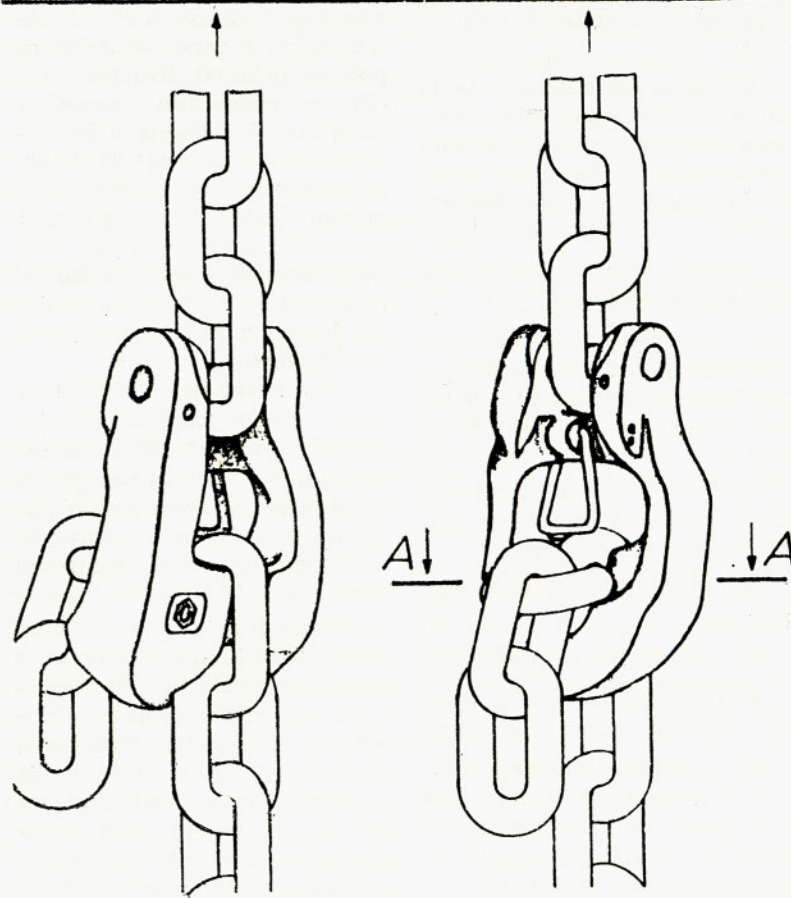
11. Verige je treba pred kontrolo očistiti, pri čemer odžiganje ni dovoljeno!

12. Popravilo verig se sme opravljati samo v za to poob-

laščenih delavnicah, kjer se lahko opravi zahtevna termična obdelava, preizkusna obremenitev in kontrola popravljenih členov verig.

13. Z rednimi periodičnimi pregledi verig se zmanjšujejo stopnja nevarnosti in število nesreč.

SKRAJŠEVALNA SPOJKA PRIKAZ VPENJANJA KONČNE VERIGE



Hladno preoblikovanje nekaterih jekel za predelavo

1. Za postopke hladnega preoblikovanja je značilno, da so ekstremni glede na več faktorjev. Dejstvo, da dosegamo velike plastične deformacije jekel brez dovajanja toplote v proces, nakazuje na to, da bodo orodja, ki te deformacije povzročajo, izredno močno obremenjena.

Orodja morajo biti izredno natančno izdelana, ker vsaka ekscentrična obremenitev vodi do izvijanja ali loma orodja.

Preoblikovani material mora imeti veliko plastičnost.

Zato, da se hladno stiskanje tako hitro razširi po razvitih delah, je več razlogov:

— izdelki so natančno izdelani;

— zaradi preoblikovanja v hladnem se ti izdelki utrdijo in ta trditev pogostokrat zamenjuje toplotno obdelavo:

— stroški izdelave so veliko nižji kot pri izdelkih s pomočjo toplotne energije;

— produktivnost je velika in se da avtomatizirati.

Pomembna je tudi pravilna izbira vhodnega materiala. Dejstvo ali je surovec toplo valjan ali hladno vlečen, luščen ali brušen zelo vpliva na kasnejše kombinacije postopkov.

Pri večini jekel skoraj popolnoma izrabimo plastičnost obdelovanca. Zato ga moramo v večini primerov napetostno žariti.

Hladno preoblikovanje se sestoji iz naslednjih postopkov:

— žaganje ali rezanje surovcev;

— mehko žarjenje;

— prešanje.

2. Plastične sposobnosti preoblikovanega materiala

Ogljikova in legirana jekla predvidena za hladno preoblikovanje morajo imeti trdoto manjšo od HB 210, kontrakcijo iznad 40 % in raztezek večji od 13 %.

Plastične sposobnosti jekla so odvisne od njegove kemične sestave, čistoče, stanja površin ter od stopnje sferoidizacije, ki jo dosežemo z mehkim žarjenjem.

3. Vpliv kemične sestave na plastične sposobnosti jekla

C — vsebnost nad 0,2 % zahteva koagulacijo lamelnega perlita v zrnasti perlit, strukturo, ki ima največjo plastičnost

CR — pri vsebnosti C izpod 0,3 %, Cr malo vpliva na plastične sposobnosti jekla

Mo in V — izboljšujeta plastičnost

Ni — izboljšuje plastičnost

4. Termična obdelava jekel po preoblikovanju v hladnem

Hladno preoblikovanje materialu povečuje trdoto in znižuje plastičnost. Takšno stanje jekel po hladni deformaciji je termodinamično nestabilno.

Pri neznatno povečani temperaturi (nizko C jeklo na 200 — 300 °C) imamo neznatno povečanje plastičnosti, z malim padcem trdote.

Z nadaljnjim povečanjem temperature se začne proces prestrukturiranja vzdolž smeri deformacije zrn jekla, pri katerem se je izvršilo hladno utrjevanje, v stabilna večja zrna. To je pojav rekristalizacije in je vezan z znatnim padcem trdote in povečanjem plastičnosti jekla.

Ta se sestoji iz segrevanja do temperature nižje od temperatur polimorfne transformacije in taka sprememba oblike in velikosti zrna ne vpliva na spremembo strukturnih komponent.

5. Preizkus hladnega preoblikovanja nekaterih jekel za predelavo

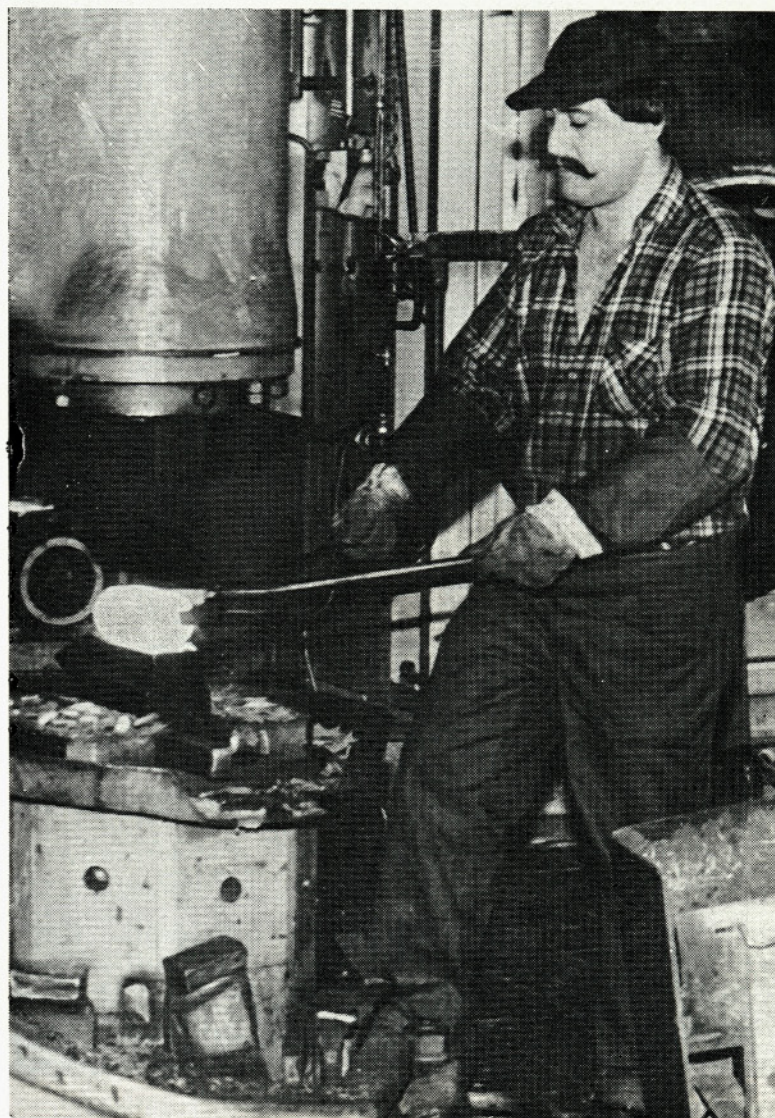
jeklo	Č. 8330	16 MnCrNi	Č. 1102
mehko ž.	590—610 Nmm ⁻²	510—520 Nmm ⁻²	710—720 Nmm ⁻²
hladno			
preoblik.	730—750 Nmm ⁻²	590—600 Nmm ⁻²	780 Nmm ⁻²

Vsa tri jekla so nizko C, zato so bila mehko žarjena na zrnasti perlit. Največji padec trdote je dosegel 16 MnCrNi po mehkem žarjenju glede na surovo stanje, ki ima ≈ 1 % Mn. Hladna utrditvev je majhna le za ≈ 70 Nmm⁻². Jeklo Č. 1102 z 0,5 Mn (ta element znižuje plastičnost) ima veliko utrditvev. Iz 340 Nmm⁻² na 780 Nmm⁻². Č. 8330 ima največji % Mn in najvišjo trdoto tudi po mehkem žarjenju.

Iz teh treh jekel so bili izdelani prototipi treh izdelkov, ki so (bodo?) stroškovno veliko bolj sprejemljivi kot dosedanja tehnologija.

Prav v tem pa je za nas poglavitna prednost hladnega preoblikovanja jekel.

Darko Hanžič



Krajši delavnik

Krajšanje delovnega časa, je to stabilizacijsko? Na to vprašanje so pritrdilno odgovorili iz lastnih izkušenj delavci livarji iz Kikinde. Rezultate novega načina dela so ponovno predstavili na posvetovanju predstavnikov livarn Jugoslavije, ki ga je organiziral Zvezni odbor sindikatov delavcev proizvodnje in predelave kovin. Posvetovanje, ki so se ga udeležili tudi predstavniki komitejev za delo — zveznega, republiških in pokrajinskih — je potekalo junija tega leta v Zagrebu.

Izkušnje iz Kikinde

V tem vojvodinskem mestu, kjer ima livarstvo letos 75. obletnico, so se pred nekaj leti na pobudo delavcev livarjev odločili za pomemben korak. V dveh tozidih delovne organizacije »Livnica« so na 135 delovnih mestih, na katerih v izmenah dela 1360 delavcev, uvedli krajši delovni čas. Namesto 8 ur so delavci na izmeni prisotni 6,5 ure. Delo v omenjenih livarskih tozidih se odvija v težkih pogojih:

— nevarno delo v onesnaženem ozračju (plini, prah), pri visokih temperaturah in hrupu

— delo zahteva trajnejše prisilne položaje delov ali celega telesa, delavci so izpostavljeni tresljajem, precejšnji so fizični napor.

Vsega tega niso mogli preprečiti z zaščitnimi sredstvi, s prezračevanjem in odpravljanjem, uporabo osebnih zaščitnih sredstev itd. Strokovne analize so jih prepričale, da pogojev dela s tehničnimi rešitvami in sredstvi vsaj v do glednem času in glede na omejene materialne možnosti

ne bo mogoče toliko izboljšati, da bi lahko pričakovali boljše zdravje, pripravljenost za delo, delavcev v težkih pogojih dela. Torej je osemurno neprekinjeno livanje v takih pogojih potrebno skrajšati. Nadalje so v dalj časa trajajočem spremljanju dela livarjev ugotovili, da se utrujenost pojavi po 5 do 5,5 ure efektivnega dela, nadaljnje delo pa povzroči preutrujenost. Znano je tudi, da ko nastopi utrujenost, delovni učinek zelo pade, povečajo pa se materialni stroški v obliki fiksnih režijskih stroškov in izmeta.

Omenjeni livarni imata sodobno tehnologijo in ob neprekinjeni proizvodnji je zaradi nujnega vzdrževanja prihajalo do pogostih zastojev, ki so preprečevali izpolnjevanje plana. Nemale težave jim je predstavljala tudi fluktuacija delavcev.

Efektivni delovni čas je ostal isti

Nekajletne analize so jim pokazale, da so v teh dveh livarnah v osemurnem delovniku delali efektivno 5,5 ure poprečno, ker je poleg 30-minutnega odmora za malico ostali čas bil porabljen za tehnološke in druge zastoj.

V novih pogojih 6,5-urnega delovnika se porabi 30 minut za malico, drugih 30 minut pa za fiziološke in druge potrebe in tako zopet ostane 5,5 ure za efektivno delo. Med izmenami so uvedli 1,5-urni odmor, ki je namenjen prezračevanju delovnih prostorov in tekočem vzdrževanju strojev in naprav. Kardar je to zaradi vzdrževanja potrebno se lahko združita oba odmora (3 ure), s tem da delav-

ce naslednje izmene pravočasno obvestijo o kasnejšem začetku dela.

Torej je v obeh primerih efektivni delovni čas enak. Ničesar ni izgubljenega, normativi niso spremenjeni, fizični obseg planirane proizvodnje pa se je v njihovih pogojih celo povečal. S tem je proizvodnja racionalnejša, povečala se je produktivnost, delavec pa dosega enak ali večji osebni dohodek.

Pogoji krajšanja delovnega časa

Krajšanje delovnega časa zahteva:

— maksimalno izkoriščeni efektivni delovni čas

— višji nivo delovne in tehnološke discipline

— odpravo organizacijskih in tehnoloških pomanjkljivosti

— tehnološke izboljšave

— razširjeno inovacijsko dejavnost

— zavzet odnos in varčevanje

— nakup nekaterih naprav, zaposlitev novih delavcev, adaptacijo »ozkih grl« proizvodnje.

Nove delavce so potrebovali, ker so dodatno uvajali tretjo izmeno. Pogoj je bil povečati obseg proizvodnje in obdržati akumulacijo, nadalje obdržati družbeni in osebni standard (delavci morajo biti nagrajevani kot za osemurno delo, a tokrat ob minimalnih zastojih). Ugotovili so, da je v osebnem dohodku, ustvarjenem v 6,5 ure, manj zastojev in izmeta kot v osebnem dohodku za 8 ur. Predstavniki iz Kikinde so poudarili, da je njihov uspeh rezultat truda in prizadevanj tako delavcev s skrajšanim delovnim

časom kot ostalih, ki so večkrat organizirano in v delovnih akcijah priskočili na pomoč, da so s tem izpolnili plan proizvodnje.

Nekateri kazalci proizvodne uspešnosti

Planirani obseg proizvodnje so povečali za 18 %, kar pripisujejo predvsem povečanemu zaposlovanju (tretjo izmeno so izpopolnili s 170 novimi delavci). Presežen plan proizvodnje pomeni tudi realnejše fiksne stroške, ki v livarstvu niso majhni. Izmet so zmanjšali za polovico. Ugotavljajo, da lahko to pripišejo manjši utrujenosti in večji pozornosti delavcev.

Količina proizvodnje na zaposlenega v obeh livarnah se je povečala za 10,9 odstotka oz. za ta odstotek je povečana produktivnost.

Imeli so še večje apetite, a tudi doseženi uspehi so spodbudni. Zavedati se moramo, da se zastoji v krajšem delovnem času ne dajo nadoknaditi, ampak je v takih primerih potrebno delo podaljšati. Pospešeno iščejo možnosti nadomeščanja uvoženega z domačimi nadomestki (surovine, rezervni deli).

Kaj se dogaja med izmenami?

Predvsem pripravljajo vse potrebno, da bi naslednja izmena lahko optimalno delala (vzdrževanje, čiščenje, priprava materialov, zračenje itd.). Tu so na potezi organizatorji proizvodnje in spremljajoče dejavnosti. V primeru večjih okvar se združita odmora obeh izmen. Nadalje se v eno in polurnem odmoru delavci zberejo (sklepčnost ni vprašljiva) kdaj pa kdaj na sestankih — proizvodnih, samoupravnih, družbenopolitičnih.

SESTAVIL M.D.	LASTNIK SPOSOJEVAL- NICE	PARTIZAN- SKA LETA	EPILEPSIJA GOVEDI	PISATELJICA VAŠTE	RIMSKI HIŠNI BOG IN DUH	KOPLO ODDANO Z VODO	NAPOVED	GLASILO DO VERIGA LEŠCE	ZAJPNJIK	ORIENTAL. UTEŽNA HERA	ŽE UMRLI ČEŠKI LUTKAR (JURČI)	SODOBNI SLOVENSKI KNJIŽEVNIK	PRISODNIK NA SODIŠČU
GRŠKA ČRKA								STEZICA					
KRPA NA HILAČAH								DEKOR IRSKA (Pevniško)					
POPRAVLJA- NJE STARIH OBLEK													
MARIBORSKA PEVKA ONDINA					ZAREBNICA					OBŽALOVAN- JE			
KAČJI GLAS				MESTO V UKRAJINI	AMERIŠKO MOŠKO IME	IZVIR STEBLO				ETIOPSKI PLEM. NASLOV GRAFIK JUSTIN			
OLEPSANJE											100 m ² SPRETNOST OBLIKOVANJE V UMETNOSTI		
PRITRIL- NICA			VIJAK SADRŽI STISKALNIKE KLINAR IRENA			ŽENA BOGA JUPITRA	TOVARNA V RADOVLJ. OBČINI						VRSTA METULJA
POHVALNI GOVOR								VRSTA KUNE ZVER					
VŠITJE					NAROD V AFRIKI MITOLOŠKI LETALEC					KANON			
ANTON ČEHOV			IGRALKA NOVAK	JAMA Z ILOVICO						SKAKALEC ZUPAN NADAV			
FIGURA				ZHEŠNAVA CELA BERAYS				POLITIČNO ZATOČIŠČE SPLIT					
SLABA OCEVA						AVSTRIJA	ITALIJA	SM. TEKAČ KOPAČ					
FRANCOSKO MESTO								MARIBORSKA TOVARNA AVTOMOB.				DUŠIK	

Izzrebani nagrajenci križanke iz prejšnje številke:
za prvo nagrado — Žbogar Stanka, SPIK
za drugo nagrado — Vidic Marija, EOS in Vidic Miha, Verigarna
za tretjo nagrado — Sodja Ivanka, Kovačnica in Fister Lovro, Verigarna.

Bolivija '83

(Nadaljevanje)

Petnajst ur prešerne vožnje, odkar smo zapustili »stari svet«, je za nami. Najprej modri ocean, potem neprehodni zeleni pekel z ogromnimi skoraj stoječimi rekami in zdaj žarimo ob pogledu na nepretrgano verigo visokih vrhov, ki se kopljejo v opoldanskem soncu. To je Cordillera des Andes, to je naš divji lepi nekoristni svet. Andi so najdaljša, najlepša in ena najvišjih gorskih skupin na svetu. Le centralnoazijska gorstva se dvigujejo še više v nebo. Bleščeči beli vrhovi, ostri grebeni, mogočne stene, ogromni ledeniki, modra jezera, iz katerih tečejo največje reke sveta, visoka planota, Indijanci s čredami lam, propadle civilizacije, to so karakteristike Andov.

Še enkrat zaokroži naše letalo francoske letalske družbe Air France nizko nad modrim oceanom in že pristajamo na letališču v Limi, največjem in glavnem mestu Peruja.

Limo, 6-milijonsko mesto, je ob obali Tihega oceana leta 1535 ustanovil španski konkvistador Francisco Pizarro, nekdanji svinjski pastir. Lima poseblja vsa nasprotja našega časa. Je mozaik etnoloških, socialnih, etnografskih, psiholoških, političnih in ekonomskih posebnosti Peruja. Kulisa je lepa in izredno zanimiva, realnost je surova. Tu so razkošne vile,

elegantne trgovine, ogromne palače in katedrale ter z blatom obložene barake, iz katerih prihajata smrad in beda.

Stara Lima je lepo mesto. Placa San Martin je srce ogromnega mesta. Vse ceste se stekajo na ta trg. Prvi vtis je fantastičen. Sredi trga je ogromen spomenik osvoboditelju Peruja, generalu Joseju San Martinu, po katerem se spreletavajo golobi. Okoli po klopcah in travi poseda in leži vse kar je v Limi zaljubljeno. Palače oklepajo pravokotni trg in so brez primere. Arhitekt, ki jih je snoval, je imel smisel za lepoto in dimenzije. Iz majhnih okrancijanih balkončkov so nekoč španske lepote občudovale vrle vojščke.

Na Placi del Armos, kjer je nekoč bival okrutni Pizarro, je danes vladna palača, ki jo stražijo vojaki v rdeče belih uniformah, s šlemi na glavah in čez kolena visokimi škornji. Izmenjava straže je podobna oni pred Buchingamsko palačo v Londonu. Z vogala pa zre na trg bronasti kip Francisca Pizarra, ki v popolni bojni opremi jaha na konju.

Miraflores, obalni del Lime, nam približa dih Kalifornije. Tu vlada sveta psihologija zasebne lastnine. Velike vile iz marmorja, elegantne trgovine in cvetje na vsakem koraku. Palme ob avenijah je treba vsak dan za-

livati z vodo, sicer bi bila tu puščava.

Bikoborbe in nogomet, to je zabava večine. Ob nedeljah so vse arene polne. Vseeno je, ali nastopajo biki ali zvezdniki. Kadar se prikažejo prvi, teče kri, ko pridrvijo na igrišče drugi, ima navadno dovolj dela policija.

Indijanca v Limi skoraj ne vidiš. Tu je samo tujec. Njegova beda je postala turistična atrakcija. Mestni tempo ga ubija, zato se je umaknil na visoko planoto, kjer se veter igra s šopi suhe trave, on pa pase čredico lam in žveči koko.

Že naslednji dan zvečer zapuščamo Limo. Pred nami je 1200 km vožnje do Cuzka, nekdanje inkovske prestolnice, z avtobusom po ozkih, slabih in prašnih makadamskih cestah Peruja. Najprej se vozimo ob obali. To je najbolj obupen del Peruja. Sama golota in puščinja, le koder se v morje izliva večja voda, je nekaj zelenja. Nato zavijemo v notranjost in se počasi dvigamo na visoko planoto — Altiplano. Dvigamo se in dvigamo, glava postaja vse težja, dobivamo mrtvaško barvo, dvigujejo se tudi naši želodci. To je soroče. Tako imenujejo domačini višinsko bolezen. Nič čudnega, saj smo na višini 4200 m. Šoferji, vajeni vsega tega, so dobre volje in se skrivaj nasmihajo našim spačenim obrazom.

(Nadaljevanje sledi)

Program kina Radovljica od 6. 10. do 10. 11. 1983

ameriški barvni akcijski film
»MOČ RAZDEJANJA«
četrtek 6. 10. ob 20. uri
sobota 8. 10. ob 18. uri
torek 11. 10. ob 20. uri

ameriški barvni film
»PREPOVEDANA LJUBEZEN«
petek 7. 10. ob 20. uri
nedelja 9. 10. ob 20. uri

ameriški barvni kriminalni film
»SUROVI UDARCI«
sobota 8. 10. ob 20. uri
nedelja 9. 10. ob 18. uri

italijanski barvni film
»NEPOSLSNOST«
ponedeljek 10. 10. ob 20. uri
sreda 12. 10. ob 20. uri

ameriški barvni film
»KUBA«
četrtek 13. 10. ob 20. uri
sobota 15. 10. ob 20. uri
nedelja 16. 10. ob 18. uri

francoski barvni pustolovski film
»SEKTA IZ MARAKEŠA«
petek 14. 10. ob 20. uri
sobota 15. 10. ob 18. uri
nedelja 16. 10. ob 20. uri

japonski barvni film
»CARSTVO ČUTIL«
ponedeljek 17. 10. ob 20. uri
torek 18. 10. ob 20. uri
sreda 19. 10. ob 20. uri

ameriški barvni zabavni film
»POŠTAR ZVONI DVAKRAT«
četrtek 20. 10. ob 20. uri
nedelja 23. 10. ob 18. uri
torek 25. 10. ob 20. uri

ameriški barvni film
»NAPADANJE«
petek 21. 10. ob 20. uri
nedelja 23. 10. ob 20. uri

slovenski barvni film
»MAŠKARADA«
sobota 22. 10. ob 18. in 20. uri

francoski barvni film
»NEMORALNA«
ponedeljek 24. 10. ob 20. uri
sreda 26. 10. ob 20. uri

italijanski barvni vojni film
»PET ŽIGOSANIH«
četrtek 27. 10. ob 20. uri
ponedeljek 31. 10. ob 20. uri

ameriški barvni film
»HEAVY METAL«
petek 28. 10. ob 20. uri
ponedeljek 31. 10. ob 18. uri

ameriški barvni zabavni film
»NORA DIRKA«
sobota 29. 10. ob 18. uri
nedelja 30. 10. ob 20. uri

ameriški barvni film
»ZAKRINKANI JEZDEC«
sobota 29. 10. ob 20. uri
nedelja 30. 10. ob 18. uri

ameriški barvni film
»POTOVANJE PREKLETIH«
torek 1. 11. ob 18. uri
sreda 2. 11. ob 20. uri

slovenski barvni film
»RAZSELJENA OSEBA«
torek 1. 11. ob 20. uri

ameriški barvni pustolovski film
»SUPER VOHLJAČ«
četrtek 3. 11. ob 20. uri
nedelja 6. 11. ob 20. uri
sreda 9. 11. ob 20. uri

ameriški barvni film
»CESTNI BOJEVNIK« —
POBESNELI MAKŠ, II. del
petek 4. 11. ob 20. uri
nedelja 6. 11. ob 20. uri
torek 8. 11. ob 20. uri

ameriški barvni western film
»SREBRNO SEDLO«
sobota 5. 11. ob 18. uri

ameriški barvni film
»OBLEČENA DA UBIJA«
sobota 5. 11. ob 20. uri
ponedeljek 7. 11. ob 20. uri



VERIGA je glasilo delovne organizacije Slovenske železarne — 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.