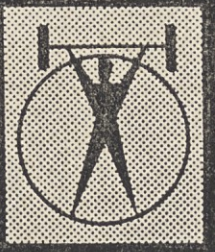


Ureja uredniški
odbor — Glavni
in odg. urednik
Jože Stular —
tel. 22-521, lok.
82 — Tisk in
kličejci CP »Go-
renjski tisk«

Sava



GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE GUMIJEVIH IZDELKOV SAVA KRANJ

LETO VIII. — ŠTEVILKA 22

KRANJ, 13. DECEMBER 1968

ŠTUDIJSKA KNJIŽNICA
KRANJ, Titov trg

Zakaj zaostajamo za planom?

Smo tik pred zaključkom poslovnega leta 1968. Trikrat smo v našem glasilu že pisali, da zaostajamo za planom: ob vsakem četrletju. Vedno je bilo rečeno; š imamo možnost, da zamujeno nadoknadimo v zadnjih mesecih. Zadnji meseci se iztekajo, rezultat pa je malenkostno boljši. Zakaj tako? Kakšna so vaša predvidevanja? Odgovarja

RUDI BABNIK, finančni direktor

»Celotni dohodek (plačana vrednost prodanih izdelkov) do konca leta ne bo dosegel višine, ki jo predvideva gospodarski načrt. Na osnovi poslovnih uspehov do 31. oktobra 1968 lahko predvidevamo, da bo celotni dohodek v tem letu dosežen le 75 %. Kljub nezadovoljivim prognozam o vrednostnem obsegu poslovanja pa lahko pričakujemo, da bo dosežena znatno višja ekonomičnost poslovanja, s tem pa tudi planirani dohodek in njegova delitev. Z vzporejanjem kazalcev o vrednostnem obsegu poslovanja in dosežene strukture celotnega dohodka lahko ugotovimo, da smo imeli možnosti celo povečati finančni rezultat nad predvidenim po gospodarskem načrtu. Nimam namena obširneje opisovati splošnih gospodarskih pogojev poslovanja (pretiran uvoz, presežki domačih proizvodnih zmogljivosti, kontrolirane cene, likvidnost naših kupcev itd.), ki so vsekakor vplivali na obseg poslovanja, niti o organizacijskih pomanjkljivostih, o katerih smo pisali ob vsakem četrletju. Menim, da bi bil obseg poslovanja lahko bistveno ugodnejši predvsem z bolj temeljito obravnavo tržišča in bolj učinkovitim prilagajanjem tržnim potrebam. Tržišče je vse bolj zahtevno in je nujno vse bolj podkrepiti ekonomsko propagando povsod tam, kjer je to potrebno. Zelo zmotna je miselnost, da se dobro blago na tržišču samo ponuja, žal pa je takšna miselnost pri nas vse preveč pogosta.

Skrajni čas je, da se ekonomska propaganda uveljavi ter na primeren način vpliva na potrošnika, ga seznani s številnimi izdelki naše proizvodnje in njihovimi koristmi. Razumljivo je, da v enem mesecu na področju obravnave tržišča ni mogoče storiti čudežev, toda če tu ne bomo storili ničesar, lahko pričakujemo v naslednjem letu še večje težave.

IVA MOHORIČ, vodja ekonomske organizacijske službe

Najprej naj povem, da z enim samim stavkom »za planom zaostajamo« ne opredelimo dovolj obsega naših letošnjih poslovnih rezultatov. Na to mislim vedno, ko se pogovarjamo o realizaciji plana in ukrepih za njegovo realizacijo. Mislim, da je zelo zmotno poslovni uspeh ocenjevati samo po tem, koliko ton blaga smo proizvedli, kar pa največkrat delamo. Res je, da planiranih 17.400 ton ne bomo dosegli. S tem pa še ni rečeno, da nismo dobro delali. Velika tonaža je samo ena od možnih poti, da dosežemo tisto, kar želimo. Mislim na, da moramo vsi predvsem želeli, da dosežemo čimvečji dohodek in da v dohodku dosežemo postavljene plan.

Trditve torej, da za planom zaostajamo ni točna saj se npr. pri osebnih dohodkih bolj približujemo planu, pri proizvodnji in prodaji

pri zaposlovanju, nabavnih cenah in mogoče še kje, pa planska predvidevanja celo presegamo. S tem seveda še ne mislim reči, da smo storili vse, kar smo mogli. Če bi še tam, kjer smo dosegli manj, bolj pazili na izpolnjevanje, bi bili naši rezultati ugodnejši.

Po zadnjih ocenah bistvenega izpada v doseženi proizvodnji ne bo. Nekoliko večji izpad bo pri realizaciji, kar gre delno na račun večjega porasta terjatev kot so bile planirane, pretežen del pa zaradi manjše prodaje same. Še huje je, če gledamo izpolnjevanje plana prodaje po asortimanu.



Drago Vidmar, direktor PS

Tako ne bo prodane toliko pneumatike, kot je bilo planirano, isto velja za transportne trakove, lepila, klinasta jermena, prevleke in vulkolani. Na količinsko prodajo vplivajo delno spremembe v asortimanu (lažji izdelki), vendar pa je izpad predvsem v vrednosti.

Vzroka, da proizvodnja ni naredila vsega, ne moremo upoštevati, saj se ta iz meseca v mesec prilagaja željam potrebe. Vzrok torej lahko iščemo v odnosu prodaja-tržišče. Pri tem pa mislim tudi na to, ali je bilo ob postavljanju plana prodaje tržišče dovolj raziskano. Bolj se nagibam k temu, da smo ob določanju planskih

prodajnih kvot postavili prevelike dimenzije, in to predvsem zaradi situacije na trgu gumenega tehničnega blaga in zaradi premajhnega števila strokovno sposobnih prodajalcev.

DRAGO VIDMAR, direktor prodajne službe

Res je, da rezultati prodaje v 10. mesecih letošnjega leta kažejo da nismo uspeli realizirati vsega, kar je določal gospodarski načrt. Ne bi se spuščal v pisanje podrobnosti in ugotavljanje vzrokov takšnega stanja, kajti ta problematika je znana in jo rešujejo dnevno vse službe, ki so odgovorne za realizacijo predvidenih obveznosti. Vendar pa bi nakazal le nekaj problemov makrovidika, ki pa so bistveno vplivali na zaostajanje izpolnitve obveznosti po gospodarskem načrtu.

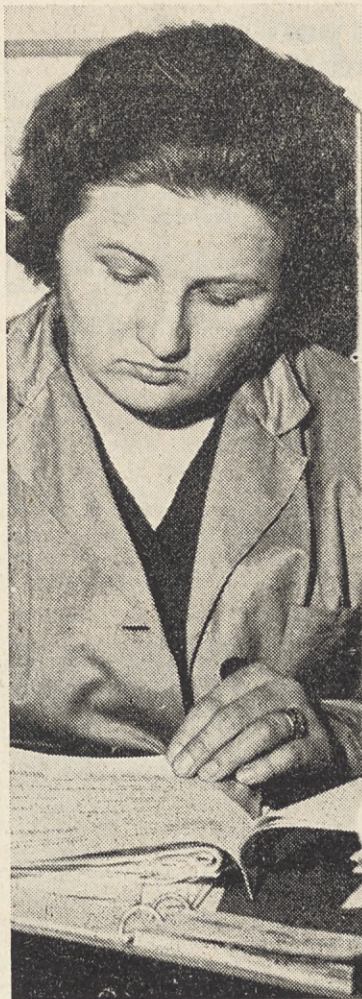
Znano je, da naš gospodarski sistem še ni izpopolnjen in da ima to poseben negativen odraz na jugoslovanskem tržišču. To, kar danes doživlja naša prodaja



Filip Majcen, vodja SOP

pri plasmanu izdelkov na trg, ni več normalno, oz. lahko v določenih primerih trdim, da ne obstajajo in tudi ne pridejo v poštev več nobeni ekonomski zakoni trga.

Uvoz plaščev z žmulo, tovornih avtoplaščev, transportnih trakov in ostalega tehničnega blaga je vplival na težak plasman naših proizvodov. Če v to vključimo še pomanjkanje obratnih sredstev in nelikvidnost naših kupcev, pridemo do enostavnega enostranskega stanja, kjer nam kupci vsiljujejo spremembo prodajnih pogojev v njihovo korist in to ne glede na pogodbene obveznosti.

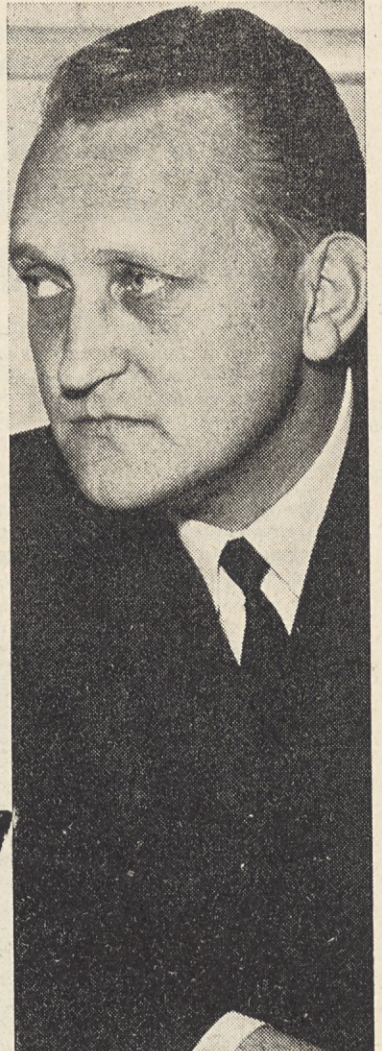


Iva Mohorič, vodja EOS

To se kaže predvsem v podaljšanju plačilnih rokov, višjih rabatih, skladiščenju blaga v konsignacijo in pri ostalih prodajnih pogojih. Lahko rečem, da skoraj 80 % pogodbenih strank zahteva spremenjene roke dobave (na vpoklic), in to ne glede na pogodbeno dinamiko. Torej je jasno, da smo morali, če smo hoteli kupca obdržati, ugoditi njegovim zahtevam, kajti zavedati se moramo, da je konkurenca na jugoslovanskem trgu danes zelo močna. Poleg tega se konkurenca vključuje na trg na najrazličnejše načine poleg uradno sprejetih prodajnih pogojev.

Vsi ti zunanji faktorji so in bodo dodatno vplivali na že obstoječe težave pri prodaji.

Poleg teh zunanjih elementov pa so vplivali na izpad tudi ob-



Rudi Babnik, direktor FS

jektivni in subjektivni faktorji v samem podjetju. Predvsem se to odraža v izpadu realizacije plana proizvodnje po asortimanu, v osvajanju tehnologije izdelkov glede na potrebe kupcev in v prodajni službi, ki ni bila elastična pri takšnih hitrih tržnih spremembah, to pa zaradi objektivnih vzrokov, ker sta tržna problematika in obseg dela prerasla način organizacije dela in strokovnost ljudi v prodajni službi.

Vendar pa sem prepričan, da bodo rezultati konec leta boljši. Ni dneva, da ne bi službe RTS, SOP, NS in PS bile med seboj povezane prav z namenom, da se čimbolj približamo izvršitvi postavljenih nalog in obveznosti.

7. januarja volitve v organe upravljanja

Danes (6. december) je DS skupnega podjetja na svoji redni seji sprejel sklep, da razpiše volitve v delavski svet podjetja in svete delovnih enot ter upravni odbor delavske restavracije.

● Volitve bodo 7. januarja 1969, volišča pa bodo odprta od 5. zjutraj do 17. popoldan.

● Volilne imenike bo pripravila komisija:

1. Janko Bajde, predsednik
2. Slavka Mitrovič, član,
3. Jožica Mali, član,
4. Zdravko Korenčan, član,
5. Marija Kozjek, član.

● Volilna komisija

1. Slavko Solar, predsednik,
2. Ivan Cijak, član,
3. Slavka Horvat, član,
4. Miroslav Šarčević, član,
5. Boris Macarol, član.

NAMESTNIKI:

Franci Rakovec, namestnik predsednika,
Marica Rotar, namestnik člana
Jože Jeruc, namestnik člana
Jože Šurc, namestnik člana
Vinko Kepic, namestnik člana

Obe komisiji bosta delali samostojno v skladu z določili temeljnega zakona o delovnih organizacijah ter Pravilnika o volitvah in imenovanju članov organov upravljanja.

Po odločitvi (referendumu) obeh kolektivov, da se združijo, so prenehali obstojati vsi organi upravljanja v obeh kolektivih. Takoj za tem so se sestali člani delavskega sveta obeh podjetij kot začasni najvišji samoupravni organ. Prav tako so se sestali člani vseh komisij in odborov podjetja in svoje naloge opravljajo skupno.

Najtežji del poti smo prehodili

Nekaj mesecev je tega, ko smo pisali o sodelovanju s Semperitom. V tem času je bilo narejenega veliko — kljub težavam, ki so se pojavljale. Prvi avtoplašči, izdelani pri nas po Semperitovi tehnologiji, že služijo svojemu namenu.

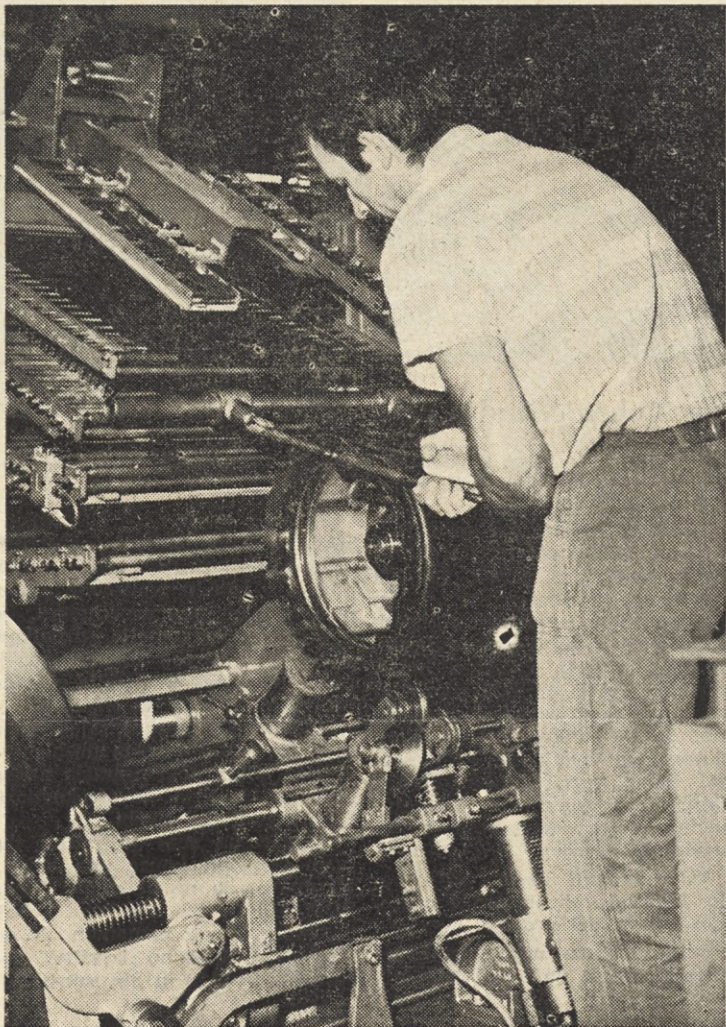
Osvajanje novega tehnološkega postopka po Semperitovi tehnologiji je bilo razdeljeno na pripravljajno fazo, uvajalno fazo in fazo redne proizvodnje.

Toda naj prepustim besedo inž. Dragu Smodišu, ki je ljubeznivo odgovoril na vprašanja o uvajanju Semperitove tehnologije v našo proizvodnjo:

Prva faza je morala biti zaključena 1. septembra, druga 31. oktobra, redna proizvodnja pa naj bi stekla po 1. novembru.

1. V zadnjem razgovoru o Semperitu ste omenili, da smo (do tedaj) izkoristili 60% vseh praks, ostale pa naj bi tedaj, ko bi že pričeli s konkretnim delom?

»Osvajanje Semperitove tehnologije po fazah se je odvijalo v glavnem v predvidenih rokih in smo v novembru mesecu dejansko prešli v celoti na novo tehnologijo, pri čemer je pa izvzeta skrajšana vulkanizacija. Dobava visokotlačne pare proizvodnji se je zaradi nepredvi-



denih težav pri novem parnem kotlu zakasnila za skoraj dva meseca in smo zato v zaostanku pri osvajanju skrajšanih vulkanizacijskih časov za avtoplašče.«

2. Del proizvodnje avtopneumatike po Semperitovi tehnologiji je bil predviden že letos za izvoz. Je tudi to izpolnjeno?

»Pred kratkim je upravni odbor odobril program praks v Semperitu za prvo polletje 1969. Po tem programu bo v času od 13. januarja do 31. januarja 1969 obiskalo Semperit 11 naših strokovnjakov, ki se bodo izpopolnjevali po načrtih, ki so jih pripravile prizadete službe.

Opozoriti moram na to, da so nam vrata Semperita stalno odprta tudi izven naprej predvidenega programa, če je to potrebno. Tako je npr. pred kratkim obiskala Semperit skupina 5 strokovnih delavcev, ki je imela nalogo razrešiti problematiko v zvezi s skrajšanjem vulkanizacijskih časov za avtoplašče.

3. Katere težave se v naši proizvodnji oz. pri osvajanju Semperitove tehnologije najpogosteje pojavljajo?

»V letu 1968 smo že izdelali za Semperit določene dimenzije avtoplaščev.

Za prihodnje leto pa pričakujemo od Semperita še veliko večje naročilo.

Naj posebej omenim, da so vsi plašči, ki smo jih izdelali za Semperit, vzdržali njihove prevzemne pogoje, oz. so jih znatno preseglji.

Ne bi našteval vseh težav, ki so se porajale pri osvojanju nove tehnologije. Vsekakor je ena glavnih težav to, da prenašamo lahko od Semperita le recepture, predpise in nasvete, ne moremo pa prenesti njihovih strojev in izkušenj, prav tako ne delovne in tehnološke discipline, ki si ju bomo morali sami ustvariti.

Največ problemov doslej nam povzroča vulkanizacija pri višji temperaturi, ki pa nam omogoča skrajšanje vulkanizacijskih časov, oz. v letu 1969 povečanje proizvodnje avtoplaščev za cca 15%. Zato smo temu problemu posvetili izredno pozornost in uspeh ni izostal: danes vulkaniziramo na 2 tovornih in 5 potniških BOM prešah po novem vulkanizacijskem režimu, medtem ko bomo pri ostalih prešah prehajali na skrajšane vulkanizacijske čase postopno. Seveda se za vedamo, da težave še niso za nami, lahko pa rečem, da smo najtežji del poti že prehodili.

Ob koncu naj se zahvalim za sodelovanje vsem, ki so udeleženi pri osvajanju tehnologije, vam tov. urednik pa hvala za vprašanja.«



Obisk predstavnikov mesta Beljaka

Ob koncu novembra so obiskali našo tovarno mestni očetje avstrijskega mesta Beljaka. Spremljala sta jih predsednik Skupščine občine Kranj tov. Slavko Zalokar in načelnik skupščinske pisarne tov. Vid Pogačnik. V Kranju so se mudili na vljudnostnem obisku ob izvolitvi njihovega župana in se med drugim ustavili v naši tovarni.

V zelo sproščenem in prijateljskem razgovoru z našimi predstavniki podjetja, organov upravljanja in družbeno političnih organizacij so se zanimali za poslovanje podjetja in delovanje organov upravljanja.

Inž. Helmut Turzanski, namestnik direktorja podjetja, jih je pozdravil v imenu kolektiva Sava in jim v kratkem opisal nastanek in razvoj naše tovarne, organizacijo dela in upravljanja ter na kratko opisal tudi program proizvodnje.

Gostje so postavili več vprašanj v zvezi z investicijami, obnovo tovarne in o naših načrtih.

Na kraju obiska so si z zanimanjem ogledali nekatere proizvodne delovne enote.

»Zelo smo vam hvaljni za vašo prijaznost,« je dejal inž. Josef Resch, župan mesta Beljaka in dejal, da je dobil vtis, da je Sava gospodarsko in organizacijsko zelo dobro podjetje.

JOŽE STULAR

Naselje Sava

Tik pred novembrskimi prazniki se je 17 naših zadržnikov vse-lilo v novozgrajene hiše na Orehku. S tem je bila zaključena prva faza gradnje naselja Sava, ki bo v celoti zgrajeno do leta 1975 in bo obsegalo 70 stanovanjskih hiš, trgovine, vrtec in športne objekte za rekreacijo prebivalcev naselja.

Upravni odbor stanovanjske zadruge je skupaj z zadržniki pripravil kar majhno svečanost ob razdelitvi ključev hiš lastnikom.

Popoldan so se zbrali zadržniki, delavci, ki so delali pri gradnji ter predstavniki podjetja.

Najprej je imel sejo upravni odbor zadruge in sprejel sklep o zaključku del na prvih 17 objektih, v drugi točki dnevnega reda pa so sprejeli sklep, naj se kraj, kjer stojijo hiše naših delavcev imenuje naselje Sava.

Po seji so lastnikom razdelili ključe in pogodbe, gostje pa so si ogledali vse tri tipe hiš, ki so bile dograjene.

Ing. H. TURZANSKI je dejal: Tovarišice in tovariši-zadržniki!

Današnji dan predstavlja prav gotovo enega pomembnih korakov pri realizaciji nalog, katere si je naša tovarna postavila že pred leti.

Nedvomno je vsem jasno, da so kadri in skrb za kadre eno izmed gibal poslovnih rezultatov. Zato je tudi vsem navzočim sigurno

znano, da je tovarna poklanjala in še poklanja vso pozornost kadrovski politiki katere ena od vej je tudi reševanje stanovanjske problematike. Zaradi tega je naša tovarna posvečala reševanju stanovanjskih problemov vseskozi vsestransko pozornost, ki se je odražala v tem, da je sproti in v vedno večjem obsegu želela ugoditi vsem proslcem — upravičencem.

Zadruga katero smo ustanovili potrjuje to smelo začrtano pot h kar najbolj širokemu zadovoljevanju potreb stanovanjskega standarda, seveda, le v okviru tega, kar je v naših razmerah mogoče.

Pred nami stojijo hišice, plod naših skupnih prizadevanj, kot rezultat delovnih naporov Vas samih, kakor tudi tovarne.

Napočil je svečan trenutek — čas predaje ključev — kar pomeni na eni strani zadovoljstvo nas vseh, na drugi strani pa tudi zaupanje vseh tistih kadrov, ki še pričakujejo enak dogodek, odnosno upoštevanje njihovih želja in potreb. Z eno besedo — gradili smo, gradimo in še bomo gradili.

Z željo, da se vsem kar najbolj izpolnijo upanja, dovolite, da na koncu zaključim s predlogom, da stanovanjsko naselje, ki tu nastaja in se bo prav gotovo še večalo z ostalimi potrebnimi dobrinami družbenega standarda, nosi simbolično ime S A V A.



Smo pred občnim zborom sindikalne organizacije

Za nami je dvoletno mandatno obdobje in podatki moramo obračun svojega dela.

V dveh letih je bilo zunaj in znotraj podjetja precej sprememb, ki so terjale od nas, da smo se aktivno vključevali v razreševanje najbolj važnih in najbolj perečih problemov. Občni zbor pa je priložnost, da spregovorimo o tem, kaj smo delali, kakšna so bila naša stališča do posameznih vprašanj, ki smo jih obravnavali in tudi ocenimo, ali je bilo delo uspešno ali ne. Precej nalog je pred nas postavil prav VI. kongres Zveze sindikatov, ki je sprejel več resolucij in priporočil. Ta priporočila in naloge pa še zdaleč niso uresničena oziroma so le v manjši meri, zato je tudi naša dolžnost, da damo svoje mnenje o določenih vprašanjih, ki se tičejo nas vseh. Tu predvsem mislim na socialno zavarovanje (skrajšanje delovne dobe), problem brezposelnosti, družbeni standard ipd.

Menim, da bi na našem občnem zboru morali spregovoriti predvsem o naslednjih vprašanjih:

— nadalnje delo naše sindikalne organizacije

Pri tem moramo analizirati dosedanje delo.

— Novi statut sindikalne organizacije

— zaščita pri delu, varstvo otrok in prehrana

— sodelovanje družbeno političnih organizacij — enotnih subjektivnih sil za boljše življenje naših delovnih ljudi.

Menim sicer, da občni zbor ne sme biti enkratna akcija, ampak morajo že iz samih priprav slediti nadaljnje akcije. Na občnem zboru pa morajo biti sprejeti sklepi, da novo vodstvo dobi konkretne zadolžitve za nadalnje delo sindikalne organizacije.

Želim, da se v aktivnost pred in na občnem zboru vključi sleherni član naše sindikalne organizacije.

Občni zbor bo v drugi polovici januarja, v tem času pa bodo imele vse sindikalne podružnice zborovanja, na katerih bodo ocenili delo in predlagali v obravnavo občnemu zboru najbolj pereča vprašanja.

V naslednji številki našega glasila bomo objavili tudi predlog reorganizacije in ostalo, kar sodi k zaključku mandatnega obdobja.

Pavle Gantar

Savski gasilci na proslavi 40-letnice Tekstilindusa

V oktobru je tovarna Tekstilindus v Kranju proslavljala 40-letnico svojega obstoja. Med vrsto svečanosti v njihovem kolektivu so se vključili tudi gasilci s svojo lepo uspešo vajo, v kateri smo sodelovali tudi gasilci iz Save.

Za vajo smo gasili namišljen požar v leseni baraki. Ker se je požar širil z veliko naglico, je bila nevarnost, da se vnamejo še drugi objekti, zato so gasilci Tekstilindusa poklicali na pomoč gasilce Save. Telefonski poziv smo prejeli ob 9. uri in se takoj odzvali klicu na pomoč. V nekaj minutah smo bili na komandnem mestu v Tekstilindusu, kjer smo dobili nadaljnja navodila. Naša naloga je bila braniti druge objekte. Od odhoda gasilcev iz Save pa do časa, ko je prišla voda, je minilo 6 minut. Po končani vaji je bil zbor gasilcev na zbornem mestu, kjer nas je za dobro organizacijo in izvedbo vaje pohvalil poveljnik gasilcev Tekstilindusa.

(Nadaljevanje na 4. strani)

Izdelava klinastih jermen teče normalno!

Na sejah organov upravljanja ali na strokovnih posvetih je pogosto slišati vprašanje, kaj je klinastimi jermen. Po preselitvi v nov obrat so kupili nove stroje, za delo pa so bili potrebni novi postopki, nova tehnologija. In razprave tečejo o tem: kaj je s klinastimi jermen in kdaj bomo »tako daleč«, da bo njihova proizvodnja redno stekla. Kaj je že narejenega, kaj jih najbolj tare in kdaj bo tudi ta problem rešen, sta povedala:

BOŽO CVETKOVIČ, vodja DE

Poleg ostalih laboratorov, ki so bili izdelani v okviru razvoja naše tovarne, je bil izdelan elaborat tudi za proizvodnjo klinastih jermenov. V njem je bila predvidena vsa oprema, ki je potrebna za proizvodnjo klinastih jermen po klasičnem postopku, in to za vse profile do dolžine 1000 mm. Za jermene normalnih profilov (po JUS) nad 1000 mm pa je bila predvidena izdelava po novem tehnološkem postopku na rotacijskih prešah. Za realizacijo tega elaborata smo nakupili stroje v CSSR in ZSSR.

Ko bi morala steči poskusna proizvodnja, smo ugotovili, da niso vsklajene kapacitete oblagalnih in konfekcijskih strojev. Tako smo morali naročiti še dodatne oblagalne stroje v ZSSR, eno merilno napravo v CSSR, drugo merilno napravo in poizkusni

predpisane teže oz. dimenzije. Ker pa so jermena sestavljena iz več elementov, bi morali pri posameznih elementih doseči še manjša odstopanja. Tekstil, ki ga uporabljamo še danes, pa odstopa od predpisa tudi do 7%, kar pri eni tretjini, kolikor znaša volumen tekstila v jermenu že preseže dovoljeno mejo, če pri tem ne upoštevamo ostalih elementov. Tako toleranco na naših strojih pa je nemogoče doseči in smo veseli, če nam uspe, da se odstopanja gibljejo v območju nekaj %.

Da bi te težave premagali, smo se lotili dela tako, da smo skušali iz dveh različnih načinov konfekcije ustvariti eno. Tako smo z majhnimi stroški in s pomočjo vzdrževalcev montirali rezervno orodje od češkega konfekcijskega stroja na preostale tri ruske konfekcijske stroje. S tem smo izkoristili rezervna orodja, katera bi morali držati v skladišču, poenostavili smo konfekcijo na ruskih

nih elementov pa lahko še povečamo vzdržljivost.

Redna proizvodnja ni več problem, saj lahko izdelujemo celoten asortiman, za katerega so bili stroji nabavljeni. Pri tem smo šli tudi tako daleč, da smo spodnji minimum, ki je bil 1000 mm, zmanjšali z majhno preureditvijo na 950 mm. Dela pa tečejo v smeri še nadaljnjega znižanja in se bomo približali nekje 650 mm — 670 mm. Edino vprašanje pri tem pa so naročila, kar je posledica prekomerno dimenzioniranih kapacitet v Jugoslaviji za proizvajanje klinastih jermen.

Glede našega bodočega dela pa si verjetno želimo vsi, da bi bilo čim več naročil in to obsežnejših, ne pa tako, kot se v večini primerov dogaja, da moramo na strojih za velikoserijsko proizvodnjo izdelovati po nekaj deset ali sto komadov, kar precej vpliva na stroške proizvodnje ter izmet. Saj se dogaja, da porabimo več časa za pripravo strojev kot pa znaša čas izdelave za posamezne serije. Ravno zaradi tega se v zadnjem času ukvarjamo tudi s tem, da bi osvojili nekatere specialne profile za pralne stroje, avtomobile ipd. Če nam bo uspelo, je to možnost več za jutrišnje delo.

FRANCI ROZMAN, operativni tehnolog

Kot je že povedal tov. Cvetkovič, so vsi stroji, ki smo jih kupili v CSSR in ZSSR že pripravljani za proizvodnjo. Tehnologijo smo uspeli prilagoditi tako, da smo sposobni izdelovati vse standardne dimenzije klinastih jermenov nad 950 mm z obstoječimi kvalitetai zmesi. Mirne vesti tudi že lahko rečemo, da smo že dosegli dokaj enakomerno in standardno kvaliteto. Po zunanjem izgledu (ostrine robov, oblika) se lahko primerjamo z vsakim renomiranim proizvajalcem, ki izdeluje klinasta jermena na rotacijskih prešah. V pogledu preklasifikacije uspevamo dosegati nad 95% I a kvalitete, pri večjih serijah pa tudi 98% in več. Rezultati na obstoječih poizkusnih postajah so pokazali, da smo že dosegli tako kvaliteto jermenov, ki jih izdelujejo evropske države in ki jih je možno kupiti na našem tržišču. Zadovoljni pa bomo, kadar se lomo uspeli približati in izenačiti z najbolj renomiranimi zapadno evropskimi in drugimi proizvajalci klinastih jermenov. Mislimo, da je to tudi edina pot, da bomo lahko 100%

strojih, dimenzijska odstopanja smo zmanjšali 5% na 1,5% ali še manj, dosegli smo primernejšo obliko surovcev za češke preše. V tem času pa smo dobili še dodatne oblagalne stroje. Te smo morali najprej usposobiti za obratovanje po navodilih ruskega eksperta, ki je bil pri nas, kot tudi po opažanjih naših praktikantov. Pri tem smo vpeljali še robilce, katere smo izoblikovali sami.

Izdelava jermena iz kordnega kabla pa ni dala dobrih rezultatov na preizkusni postaji. Ugotavljali smo, da v jermenih nitke ne ležijo v isti višini zaradi dvakratnega spoja oblagalnega tekstila na zgornji površini jermena. Zato smo poskusili s pomočjo vzdrževalcev s poskusom ugotoviti, če je mogoče izdelati takšne robilce, s pomočjo katerih bi izvedli spoje tekstila na spodnji površini jermena. To nam je tudi uspelo in smo stroje primerno preuredili z minimalnimi stroški (nekaj nad 100.000 SD). Večje težave pa so bile pri izdelavi novih profilnih valjev, na katere smo morali čakati več kot leto dni.

USPEH!

Poleg naštetih sprememb smo tudi na malih čeških prešah zamenjali ventile ter zmanjšali število odtisov pri vulkanizaciji, s čimer smo povečali specifični tlak in tem zboljšali končno obliko klinastih jermenov. Tako izdelana jermena po zunanem izgledu ne zaostajajo za najbolj renomiranimi evropskimi firmami. Z nadaljnjim delom na izboljšanju vezov, kvalitete osnov-

Začelo se je spajanje STANDARD — SAVA

Samoupravni dogovor in drugi sklepi delavskega sveta skupnega podjetja

Po zakonskih določilih sta morala delavska sveta podjetij Standard in Sava sprejeti sklep o spojitvi obeh podjetij, kar sta storila na 1. skupni seji dne 15. novembra 1968. V svojem sklepu sta zgolj ugotovila odločitev, za katero so se izrekli delavci obeh podjetij z referendumom na dan 8. novembra 1968 t. l.

Z obema dejanjima, referendumom delavcev in sklepom delavskih svetov obeh podjetij, je nastalo novo podjetje Industrija gumijevih, usnjenih in kemičnih izdelkov Sava Kranj. Novo podjetje določa čas le »notranje obstaja«, ker mora najprej opraviti še vrsto nalog, ki bodo omogočila uspešen prehod na enotno poslovanje in izpolnitev pogojev za vpis v register gospodarskih organizacij, nakar bo novo podjetje tudi »javno obstajalo« z vsemi običajnimi pravnimi obveznostmi in posledicami. Zakon omejuje prehodno obdobje na dva meseca od dneva, ko je sprejet sklep o spojitvi; v tem času morajo biti izvoljeni organi upravljanja novega podjetja, sprejeta zaključna računa spojenih podjetij in druga dejanja ter predložen zahtevek za vpis v register.

Sklep o spojitvi pa mora obsegati vse podatke, ki jih zakon predpisuje za akt o ustanovitvi podjetja, zlasti še: ime in sedež podjetja, poslovni predmet, vred-

nost začetnih sredstev, vršilca dolžnosti do imenovanja direktorja po javnem razpisu, način določanja osebnih dohodkov do sprejema ustreznega pravilnika in določitev roka, v katerem se bo podjetje konstituiralo in vložilo zahtevo za vpis v register. Takšna zakonska določila, ki se nanašajo na akt o ustanovitvi podjetja (ne pa na podjetje, ki nastane s spojitvijo že ustanovljenih podjetij!), so bila skupnemu delavskemu svetu le splošna orientacija pri sprejemanju prvih sklepov in ukrepov za postopen prehod na enotno poslovanje obeh podjetij in izvršitev vseh drugih dejanj za dokončno spojitve. Zaradi tega je komisija za izdelavo predloga o spojitvi obeh podjetij predlagala skupnemu delavskemu svetu, da svoj prvi akt izda v obliki samoupravnega dogovora o sprejemu notranje veljavnih pravnih temeljev in določil za izvedbo vseh potrebnih dejanj za dokončno spojitve. Samoupravni dogovor določa, da bo do sprejetja statuta skupnega podjetja urejal družbeno ekonomski položaj delavcev in organizacijo dela ter samoupravljanja in skupnega podjetja statut tovarne gumijevih izdelkov Sava Kranj z dne 3. novembra 1966, v katerem se nekatera določila ustrezno spremenijo in dopolnijo. Na isti seji je delavski svet sprejel spremembe in dopolnitve: (Nadaljevanje na 4. strani)

teti so bile minimalne. Potrošniki so bili zadovoljni, da so izdelek dobili, zato smo dremali zadovoljno tudi mi v Savi.

Ugotovitev, da se klinasti jermeni dobro in drago prodajajo, je dala povod, da smo kupili nove stroje, da bi povečali proizvodnjo dolgih klinastih jermenov. Istočasno pa so se v Jugoslaviji pojavili novi proizvajalci. Tedaj je nastala borba za tržišče.

V takšnih okoliščinah smo se znašli sodelavci, malo nas je bilo, ki so bili odgovorni za to, da bi reševali potapljač se ladjo. Srečali smo se praznih rok, brez dokumentacije, brez potrebne re-

pril profilu za TAM. Te napake pa nismo hoteli ponavljati. Mislim, da smo delali prav, saj smo v zadnjih dveh letih prejeli samo dve reklamaciji za jermene, izdelane na novih strojih.

RTS in DE klinasti jermeni — s skupnimi moči

Pri kopici nerešenih problemov ne bi dosegli dosedanjih rezultatov pri izboljšanju kvalitete, če ne bi tako trdno sodelovali s sodelavci v oddelku. Leto in pol smo delali brez razvojnega tehnologa in brez pravice in možnosti, da sami naredimo primerno zmes. Poiskali smo recept za zmes za lepilo, s čimer smo dosegli zadovoljivo vezavo (pozneje je bil še izboljšanje).

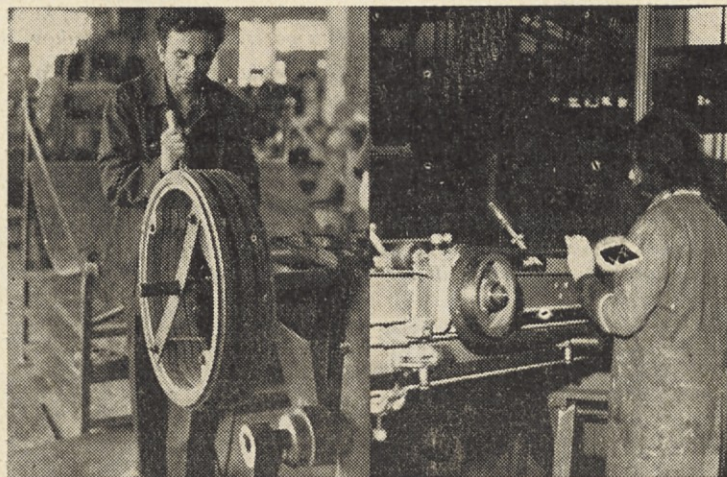
Izločili smo iz uporabe neodgovarjajočo vmesno ploščo, vedno znova opozarjali na šibke strani obstoječih kvalitete zmesi. Le malo pa je bilo v tem pogledu narejenega. Čeprav še nismo zadovoljni z obstoječimi zmesmi, ne moremo trditi, da so slabe, saj smo z odstranjevanjem napak v tehnološkem postopku še uspeli doseči primeren nivo kvalitete.

Se vedno pa se v proizvodnji dnevno srečujemo s problemom neenakomernosti polizdelkov: jedro, vmesne plošče, gumiran tekstil in kord. Pri proizvodnji klinastih jermenov je bistveno dosečičnost polizdelkov do grama in milimetra. Te natančnosti pri naših strojih nismo mogli takoj doseči.

Primer:

Pri profilnem trivaljčniku v obratu I smo morali narediti popoln remont, da smo lahko začeli proizvodnjo. Vsi napisani tehnološki postopki in stroga navodila niso pomagala, le postopno smo uspeli vsaj delno doseči točnost v dimenzijah, in še to ne pri vseh strojih.

Trenutno je najbolj pereča kvaliteta ročno izdelanih klinastih jermenov. Prav ti jermeni pa se rabijo tudi v avtomobilski industriji. Prav v zadnjem času pa so še izdelani načrti, da bomo tudi profil za Zastavo 750 izdelovali po novem postopku — strojno s kordno vrvico.

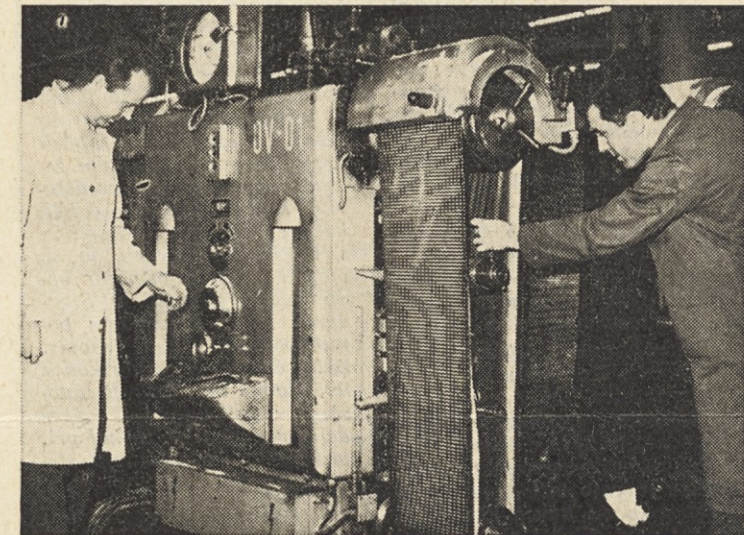


Nekoč... in danes

izkoristili obstoječe kapacitete. Prepričani smo, da je najboljša reklama na tržišču enakomerna kvaliteta, z njo pa je možno dobiti tudi ugled na tržišču in garancijo za boljši in stalnejši zaslužek.

Tržske in podobne graje so deževale, ko smo začeli z delom na novem področju dela pred približno dvema leti. Zakaj? Ročna izdelava klinastih jermenov količinsko ni zadovoljevala vseh potreb na domačem trgu. Zahteve po kvali-

capture za zmesi v novih pogojih dela, brez izkušenj na tem področju, z golimi stroji, ki so bili delno prilagojeni za rusko tehnologijo in ruske surovine, delno pa za češke. Zopet smo doživljali samo graje. Nove stroje imajo, pa ne gre in ne gre! Povrh vsega smo grajali nove izdelke tudi sami in zato le postopno uvedli v tekočo proizvodnjo tiste profile, za katere smo ugotovili, da so kvalitetno boljši od jermenov iz prejšnje ročne konfekcije in da so primer- ni za prodajo. Prenaglili smo se



Franci Rozman in Božo Cvetkovič v DE klinasti jermeni

stroj pa smo morali izdelati doma. S prvimi poizkusi izdelave klinastih jermenov na teh strojih pa so nastopile tudi prve težave:

— Vsa prizadevanja, da bi dobili primerne konfekcionirane jermene za češke vulkanizacijske preše, so bila zaman, ker nismo mogli doseči primerne točnosti izdelave na ruskih konfekcijskih strojih. Ti so bili izdelani za pripravo surovca za vulkanizacijo v etažnih prešah, kjer so tlaki veliko večji, kot pa na čeških rotacijskih prešah.

— Na nekaterih strojih se ni dalo delati, ker so manjkali rezervni deli (tesnila, trakovi). Rezervnih delov poleg strojev niso kupili, zato smo jih morali pričeti izdelovati doma. Velike težave pa so nastajale tudi zaradi prenizkega tlaka kompresorja, katerega smo morali predelati in obremeniti z maksimalnim dopustnim tlakom. Obenem pa smo naročili novega, ki ga bomo lahko uporabljali že v prihodnjem letu.

— Po vrnitvi praktikantov iz ZSSR in CSSR smo ugotavljali, da so nam enake stroje pri njih popravili, dodali nekatere naprave; to smo seveda morali narediti pri nas, če smo hoteli pričeti z delom.

— Ljudi, ki bi se ukvarjali samo s tehnologijo klinastih jermenov v razvoju ni bilo. Tako je moralo miniti precej časa, predno smo dobili vsaj malo primerne zmesi in ostale materiale.

— Ker smo poznali samo klasično tehnologijo izdelave klinastih jermenov, se nismo zavedali, koliko preciznega dela zahteva nova tehnologija, čeprav je češka tehnologija za njihove stroje dopuščala odstopanje samo 0,25% od

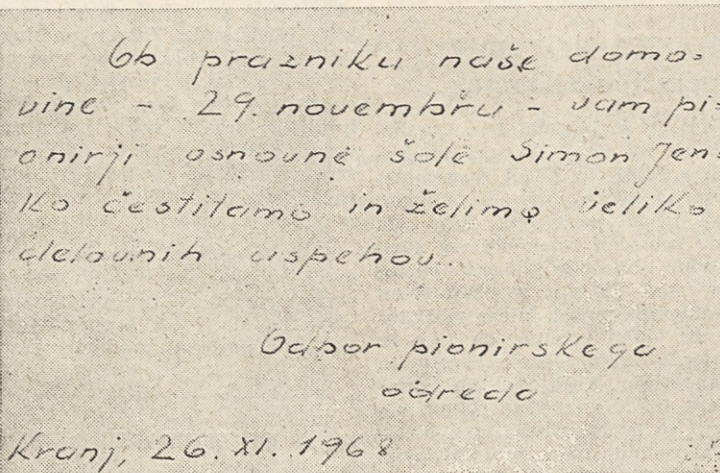
Skupna seja DS

(Nadaljevanje s 3. strani)

- o imenu, sedežu in znaku skupnega podjetja,
- o razširitvi poslovnega predmeta,
- o vodilnih delovnih mestih in razpisnih pogojih zanje,
- o organih upravljanja, pristojnih za izbiro in razporejanje delavcev na delovna mesta,
- o načinu razpisovanja volitev predstavnikov v organe upravljanja,
- o organizaciji podjetja po delovnih enotah,
- o organih upravljanja delovnih enot,
- o ugotovitvah vrednosti začetnih sredstev skupnega podjetja,
- o organih upravljanja podjetja in sestavi delavskega sveta in izvršilnih organov,
- o vršilcu dolžnosti direktorja za obe podjetji,
- o veljavnosti drugih splošnih aktov in še posebej o pravilniku o delitvi osebnih dohodkov.

Za postopno in pravočasno uresničitev takega samoupravnega dogovora in za uspešen začetek poslovanja skupnega podjetja že na osnovi določil začasnega statuta je skupni delavski svet na svoji 1. seji sprejel naslednje sklepe:

1. Predlog statuta skupnega podjetja se mora predložiti delavskemu svetu najpozneje do 30. aprila 1969.
2. Zahtevek za vpis v register gospodarskih organizacij in v zunanjetrgovinski register pri Okrožnem gospodarskem sodišču v Ljubljani ter v register predstavništev pri Okrožnem gospodarskem sodišču Beograd mora biti vložen najpozneje 9. januarja 1969.
3. Prvi rok za izbiro in razporejanje delavcev na vodilna delovna mesta je 15. december 1968.
4. Za prve volitve predstavnikov v organe upravljanja delovnih enot in organe upravljanja podjetja se določi torek, 7. januar 1969.



Gornjo sliko in čestitko so nam poslali pionirji osnovne šole Simon Jenko, nad katero ima Sava patro nat

Potovanje od Kranja do Pariza in nazaj Če Slovenec na rajžo gre...

»Vrnite mi moj pariški tlak...« je v tujini vzdihoval umetnik, ki ga je življenje zaneslo daleč proč od ljubljenskega Pariza, mesta, ki ga je pri njegovem umetniškem ustvarjanju navdihovalo ob vsakem koraku, kjer je slikal na Montmartu ali na Montparnassu, zvečer popival v kavarni Pri materi Katarini ali v Rotondi, se pomenkoval s prijatelji o novi smeri v slikarstvu, kiparstvu, o razstavah, sanjaril o sprejetju na Akademijo umetnosti, poslušal starejše umetnike, ki so vsem novotarijam rekli da so »merde« (drek), svinjaril z besedami tudi sam in se potem, ko so izpraznjeni kozarci že zaplesali pred njim v soju mračnih svetilk s pomočjo svoje ljubice — čez dan modela — zvelkel ven in potem v svoj atelje, mrzlo sobico na mansardi...

Prav na vrhu Montmartra, v neposredni bližini prelepe cerkvice Sacre Coeur, se obdan s starimi kavarnicami stiska majhen trg, Tertre imenovan. Ko stopiš na njegov kamniti tlak, se ti zdi, da se ti je v tem delu Pariza odprl čisto nov svet — umetnikov v elementu njihovega ustvarjanja. Živo je tu, kot na vašem sejmu! Slikarji, modeli, turisti, živobarvni sončniki, stoli, mizice... Slika, uokvirjena v rjavo pobarvana okna in vrata starih kavarnic in rdeče platnene senčnike nad vrati. Komaj 30x30 m mogoče meri ta prostor, toda tu se mi zdi, da je čez dan punkt življenja, središče umetnikov. Tu ima vsak postavljeno svoje slikarsko stojalo.



Cerkev Sakre-ker

Platna so nanizana vse naokrog mizic, postavljenih sredi trga in tudi med mizicami je že prodrlo množica slikarjev. Vsak mala po svoje. Umetniki so vajeni zvedavih turistov, ki zijajo na platno od vseh strani in navadno razpostavljajo okoli sebe še nekaj gotovih del naprodaj.

Pritegnilo me je platno s fantičkom z živahnimi očmi, skuštranim in raztrganim, roke globoko v žepih, pod pazduho pa je stiskal dolgo, dolgo štruco (ali bolje po naše palico, ker izgleda francoski kruh kot dolga palica), ki mu je spredaj segala čez glavo, zadaj se je pa še vlekla za njim. Motivi slikarjev so bili različni, toda najpogostejše so si izbirali za objekt bele kupole sosednje cerkvice v bizantinskem slogu in sam Place Tertre. Toda Tertre danes ni več tak kot nekoč, ko je bil kot majhna vasica v vlemestu. Včasih je bilo to zbirališče res pravih umetnikov, danes pa je turizem pokvaril tisto pristnost in je danes tu le umetnost zaradi in za turizem. Vse je preveč skomercializirano. Slikarji tu sedaj love petične turiste, ki se puste portretirati za 10 frankov.

Opazovala sem majhne, čokatega slikarja v rjavi obleki, z ogromnim rjavim klobukom in iskrečimi črnimi očmi, ko je portretiral mlado dekletce z repkom. Svinčnik je brzel po papirju... čelo, nos, ustnice... Minuta, največ dve in portret je bil gotov. Izredno lepo jo je zadel.

Sosednjemu slikarju se je pustila portretirati tudi neka naša gospa. Slikar je hitel, oblikoval, dobro ujel profil... Razgledala sem se še malo naokrog in ko sem po krajšem času spet naletela na tega slikarja, mi je ta ves žalosten povedal, da ta gospa ni hotela vzeti slike, češ da ni v redu. Pa je bila! On je žrtvoval čas, papir, potrudil se je, toda naša beštija kar lepo zavrne sliko! Nisem mu mogla pomagati.

Majhen, vedno smehtljajoč se Japonček je s škarjicami izrezoval profile po 5 frankov. Pravkar je oblikoval dečkovo glavo. Bil je izredno spreten.

Starejši slikar, visok, močan, rdečelas je pravkar privlekel svojo kramo na trg. Z njim je bila gospa v črnih hlačah, in — očitno zelo dobre volje — požvižgovala in vabila k portretiranju.

5. Zaključna računa podjetij Standard in Sava s stanjem na dan 31. oktobra 1968 morata biti predložena delavskemu svetu skupnega podjetja najpozneje do 23. decembra 1968.

6. Za predsednika delavskega sveta skupnega podjetja je izvoljen Tine Klemenčič, za namestnika predsednika pa Peter Jekovec.

7. Za člane komisij skupnega podjetja so delegirani naslednji delavci iz podjetja Standard:

Komisija za tehnične izboljšave in racionalizacije:

- Ludvik Černe
- Franc Jurgele

Komisija za rehabilitacijo invalidov in dela manj zmožnih oseb:

- Uroš Ivanovič
- Marija Kozjek

8. Sprejme se odpoved tov. Bjana Gogale, dipl. inž. na delovno mesto direktorja industrije Standard.

9. Za vršilca dolžnosti direktorja industrije Sava se imenuje tov. Janez Beravs, dipl. inž.

10. Direktor skupnega podjetja mora ne glede na razpisne vodilne delovnih mest zadolžiti posamezne delavce, da takoj osebno prevzamejo odgovornost za sestavo skupnega gospodarskega načrta, za temeljne poslovne odločitve v strokovnih službah obeh podjetij, ki bodo v skladu z integracijskimi cilji in za čimprejšnjo enotno organizacijo dela v vseh delovnih enotah skupnega podjetja. Do dneva uveljavitve enotne organizacije dela so sedanji vodje delovnih enot v obeh podjetjih odgovorni za kvalitetno opravljanje nalog in za sodelovanje pri izvedbi naštetih nalog.

11. Za člane razpisne komisije, ki bo dolžna v 30 dneh od imenovanja razpisati mesto direktorja skupnega podjetja in opraviti postopek imenovanja, se imenujejo:

- Borut Šnuderl, dipl. pravnik,
- Zdravko Korenčan,
- Franc Sirc.

12. Vskladitev pravilnikov podjetij Standard in Sava o delitvi osebnih dohodkov in povračilu potnih stroškov morajo biti dane v javno razpravo do konca letošnjega leta, vsi novi splošni akti — pravi-

vilniki — pa postopoma do konca prihodnjega leta. Do konca letošnjega leta se morajo dati v javno razpravo tudi analitske ocene za nova delovna mesta v skupnem podjetju.

STEFAN MARCIJAN

Savski gasilci na proslavi v Tekstilindusu

(Nadaljevanje z 2. strani)

Obenem smo si ogledali tudi cisterne plina butana in propana. Tov. Ravnikar je dejal, da je gašenje tega plina precej nevarno, ker je zelo eksploziven. Gasi se lahko le z aparatom CO₂ in S. Po končani vaji smo bili povabljeni na zakusko.

Obenem bi se kot vodja desetine zahvalil vsem gasilcem, ki so sodelovali pri tej vaji za njihovo discipliniranost in hitro izvedbo vaj.

JANEZ GLOBOČNIK

V naslednji Savi berite...

Naslednja številka našega glasila, zadnja v letošnjem letu, bo izšla pred novim letom. Z njo bomo pričeli obveščati delavce iz delovnih enot Standard. Na skupni seji obeh uredniških odborov smo se dogovorili, da bomo v prihodnjem letu načrtno pisali o delovnih enotah obeh prejšnjih podjetij. S tem želimo vsem delavcem predstaviti, kaj in kako so delali, kakšne uspehe so dosegli in s kakšnimi težavami so se otepali. Tudi informator bodo odslej dobivali v Standardu in do konca leta bomo postavili zidni časopis. Zidni časopis bodo do konca leta dobili tudi delavci zaposleni v delovni enoti, ki delki pnevmatike. In kaj pri pravljamo za naslednjo številko:

— Predvsem bi radi dobili vaša mnenja o obveščanju: o vsebini, oblikah, aktualnosti in pravočasnosti informacij. Nekateri menijo (v neuradnih pogovorih), da smo preveč načelni, da so razprave preveč teoretične in da manjka konkretnih primerov in živahnih — seveda objektivnih razprav. Je to res?

— Že lani smo vas prosili, da nas samo opozorite na zanimivosti, pa naj bodo na vašem delovnem mestu, ali v najbližji okolici. To so lahko posebno prizadevanje ali uspehi posameznikov ali pa primeri pomanjkljivosti in nedelavnosti.

— V noveletni številki bi vam radi predstavili nekaj sodelavcev. Zastavili bi vsem enako vprašanje: Kaj jih je letos razveselilo in kaj pričakujejo oz. si želijo v letu 1969.

— Letos so pri obveščevanju sodelovali nekateri strokovni sodelavci skoraj v vsaki drugi številki našega glasila. Predstavili vam jih bomo.

— Micka Gumica je postala redek gost v našem glasilu. Upam, da bo ob koncu leta naredila »inventuro«.

Morda je zaman poziv, da nam kaj napišete, vem pa tudi, da so zanimivosti, ki so znane v ožjem krogu. Vas ne mika, da bi o njih pisali,

Dekleta, očitno modeli ali ljubice teh številnih slikarjev, so zdolgočasena sedela ob kavarnicah, kadila, pila kavo in se pomenkovala.

V trgovinah, na uličicah, ki se spuščajo z Montmartra proti Pi-



Na trgu Tertre

gallu, so izložbe vse polne umetniških del in reprodukcij. Vse je na voljo, vse je naprodaj.

OBVESTILO

Šahovska sekcija Sava obvešča, da bo tradicionalni novoletni šahovski turnir v ponedeljek 23. decembra 1968 ob 15. uri v učilnici Gumarskega izobraževalnega centra, Medetova 1.

Vabimo vse ljubitelje šahovske igre, da se turnirja udeležijo.