

EKONOMSKA SREDNJA ŠOLA  
M A R I B O R

B E Č A N Franc  
IV. a - zap. št.

Z A K L J U Č N I I Z P I T  
v junijskem roku 1. 1962

GOSPODARSKI PROBLEMI TOVARNE KOS IN SRPOV  
LOVRENC NA POHORJU

I. Podmenik  
II. Rojec

K O N Č N A O C E N A :

U T E M E L J I T E V K O R E K T O R J E V :

V s e b i n a :

Kovaška dejavnost in nastanek podjetja

Ekonomske potrebe po modernizaciji in rekonstrukciji

1. Iztrošenost osnovnih sredstev
2. Nerentabilnost vodnega pogona
3. Ureditev internega transporta
4. Higijensko-tehnična zaščita dela

Tehnične perspektive rekonstrukcije

Finančna sredstva

Kadri

1. Zahtevnost stroke
2. Vzgoja

Prehod na ekonomske enote

Krajevni pomen podjetja

V i r i :

Beleške iz razgovorov

Poročila o poslovanju

Plan podjetja

## KOVAŠKA DEJAVNOST IN NASTANEK PODJETJA

Človek je že nekdaž iskal bogastva v zemlji. O tem pričajo brezštevilni sledovi po vsem svetu. Skoraj povsod se je začel na-predek in razvoj z rudarstvom, pridobivanjem kovin, kamna, glin itd. Naši predniki so potrebovali kovine za orodje in orožje pa tudi za okras. Nastalo je fužinarstvo, katerega začetki segajo daleč v naj-starejšo zgodovino. Slovenska rudišča so v starih časih slovela po svoji kakovosti in bogastvu, temu so se pridružili prostrani gozdovi, ki so dajali dovolj lesa in oglja, zelo važni gorivi pri pridobivanju kovin. Slednjič so fužinarji posegli še po vodni sili. Vodni padec so izkoristili za pogon vodnih koles, s katerimi so dobili moč za po-gon mehov in kladiv za kovanje. Zato so se železarne in tovarne kova-nega poljedelskega orodja razvile predvsem v gorskih krajih. Tak za-nimiv in redek primer podjetja, ki predstavlja ohranjeni ostanek pra-stare industrijske dejavnosti, ki išče poti v sodobno mehanizacijo, je Tovarna kos in srpov v Lovrencu na Pohorju.

Podjetje je po nekaterih pisanih virih in ustnem izročilu nastalo in se razvijalo takole:

Pred več kot 180 leti so začeli na Rdečem bregu kopati železno rudo. Sledovi rovov so še danes vidni. Začeljenje rude so zgradili plavž, ki je stal v bližini sotočja Radoljne in Slepnice. Še danes stoji del zidovja, na katerem je ta visoka peč stala. Začetno delo pri ustvarjanju tega podjetja je bilo v rokah nekega meniha Weningerja. Ta je dal zgraditi tudi kovačnice na vodni pogon ob Radoljni. V njih so prekovali železne palice, ki so jih dobili iz plavža. To je bila prva fužina ali kovačija v Lovrencu. Okolico te fužine so prvotno imenovali Hammerdorf, pozneje pa so ime izmaličili in kraj začeli imenovati Hühnerdorf, to je Kurja vas. Ime je še danes v rabi. Pridobljeno železo je bilo zaradi primitivnega procesa vlivanja in zaradi nezadovoljive kakovosti rude zelo slabo. Zato tudi izdelki fužine niso bili na potrebni kakovostni stopnji. Vsled tega so pridobivanje železa opustili, organizator Weninger pa je odšel v Ameriko.

Zgrajeni objekti so ostali prazni in neizrabljeni do l. 1870. Takrat so v kovačnicah ob Radoljni začeli izdelovati sablje, nožnice in bajonete za avstrijsko vojsko, ki je zavzemala Bosno in Hercegovino. L. 1875 so zgradili stavbo, v kateri je sedaj tovarna srpov, prvotno pa so v njej izdelovali vžigalice. Oba obrata sta l. 1879 nehala obratovati. Obrat za izdelavo bajonetov ni bil več potreben, ker je Avstrija uspešno zaključila okupacijo Bosne in Hercegovine in ni potrebovala več toliko orožja, tovarna vžigalic pa se je centralizirala v Rušah.

Leta 1880 so začeli v obratih ob Radoljni kovati srpe in kose. Do večjega razmaha ni prišlo zaradi pomanjkanja strokovnjakov in slabih pogonskih naprav. Ker obratovanje ni bilo rentabilno, so tedanji lastniki Floigl podjetje prodali. Vse objekte je kupil trgovec z železnino Heinrich Kieffer iz Nemčije, ki se je takoj preselil v Lovrenc. S seboj je pripeljal nekoliko strokovnjakov, ki so izboljšali naprave in l. 1881 začeli z rednim kovanjem kos in srpov. Dnevna kapaciteta je bila okrog 200 kos in 300 srpov. To je bilo pravzaprav rojstno leto današnjega podjetja. Kose so v začetku proizvajali v zelo majhnih količinah. Še vedno je primanjkovalo strokovnjakov, ker je bila dejavnost za naš kraj popolnoma nova, in vodne sile. V večji količini so začeli izdelovati kose po l. 1886, ko je prišlo še več strokovnjakov iz avstrijskih tovarn in so razširili vodne kanale. Zaradi velikega povpraševanja po kosah so kupili Podajalnikov mlin v neposredni bližini in ga preuredili v kosarno. To je današnji Gornji obrat tovarne. Zaradi dviga proizvodnje, saj je bila dnevna kapaciteta 500 - 600 kos in 600 - 800 srpov, jim je začelo delati preglavice pomanjkanje vode, ki je bila takrat edina pogonska sila. Zato so l. 1890 izkopali bazen, v katerem se je ponoči nabirala voda za dodatno pogonsko moč. Bazen služi temu namenu še danes. Leta 1892 je lastnik kupil neko posestvo, sedanje Fakovo, kjer so uredili tovarno za zobčaste srpe, ključavničarsko delavnico in delavsko naselje. Danes jätam le še delavsko naselje. Leta 1897 je po očetovi smrti prevzel podjetje Fridrich Kiefer in ga uspešno vodil do svoje smrti l. 1930. Ker ni zapustil odraslega potomca, je tovarna prišla v krizo. Kmalu je prenehala obratovati tovarna kos in nato proti koncu l. 1932 še tovarna srpov. Delavci so se znašli na cesti in vsak je moral okusiti kruh brezposelnosti, ker takrat dela zaradi svetovne kapitalistične krize tudi drugje ni bilo.

Redno obratovanje se je zopet začelo l. 1934, ko je tovarno kupil koncern združenih tovarn z delničarji iz Jugoslavije in Avstrije. Novi lastniki so tovarno najprej popravili in malenkostno modernizirali, s tem dosegli kapaciteto 800 kos in 1000 srpov dnevno. Leta 1938 so zgradili tudi električni vod od falske elektrarne, tako da tovarna ni bila več odvisna od nestalne vodne moči. Ta napeljava je omogočila tudi samemu Lovrencu elektrifikacijo, ker je bila trška elektrarna vsled nestalnih vodnih prilik precej nezanesljiva.

Tovarna je obratovala tudi med vojno vse do leta 1944, ko so partizanske enote osvobodile Lovrenc in s tem pregnale vse nemške strokovnjake, ki so mogočno gospodarili v podjetju in podcenjevali

naše ljudi. Da bi tovarno uničili, so nameravali Nemci odpeljati vse stroje, vendar jim je zmanjkalo časa. Odpeljali so le nekaj glavnih strojev za proizvodnjo srpov.

Podjetje se je po osvoboditvi znašlo pred težko nalogo, kako pričeti proizvodnjo in zagotoviti delavcem zaslužek. Do leta 1946 so opustošeno tovarno toliko uredili, da je kosarna lahko obratovala s 50 % predvojno kapaciteto. V letih 1947 in 1948 so sami izdelali manjkajoče stroje za srparno in proizvodnja je stekla z davno kapaciteto 600 - 800 srpov. V istem času so se združili z Železarno Ruše in Tovarno kos Slovenjgradec v Pohorsko tovarno kovanega orodja. Leta 1950 so postali samostojno podjetje s samoupravo. Od takrat dalje nemoteno poslujejo.

#### EKONOMSKE POTREBE PO MODERNIZACIJI IN REKONSTRUKCIJI

Tovarna kos in srpov v Lovrencu spada v vrsto zelo starih tovarn, pri katerih sta rekonstrukcija in modernizacija nujni, če hočemo, da bodo poslovale še bolj rentabilno. To je tudi v cilju naše socialistične graditve, ki teži k razvoju proizvodjalnih sil in k dvigu družbenega standarda. Zato je podjetju mnogo namem, da reši v prvi vrsti probleme, ki izvirajo iz zastarelosti in ki v precejšni meri zmanjšujejo dohodek. Teh problemov je mnogo, najbolj pereči pa so naslednji:

##### 1. Iztrošenost osnovnih sredstev

Podjetje je z nacionalizacijo podedovalo osnovna sredstva v zelo slabem stanju. Mnoge zgradbe so lesene in te delajo podjetju največ skrbi. V večiji so to skladišča, katerih popravilo je nujno, da se material in izdelki ne kvarijo. Glavni objekti (Gornja in Spodnja tovarna kos in tovarna srpov) so sicer zidani, vendar zelo izrabljeni. Z razširjenimi remontami bi še marsikatero stavbo temeljito obnovili, vendar mora biti prej izdelan plan rekonstrukcije. Nič boljše ni stanje pri strojem parku. Razen nekaj novih kladiv, ki so jih nedavno uvozili, je večina strojev predvojnega izvora, vendar tudi takrat niso bili novi, zato so potrebna nenehna popravila. Pri takšnih popravilih pride včasih tudi do zastoja proizvodnje in stroški prekomerno narastejo. Potrebno bi bilo napraviti smotrnejši vrstni red strojev, katere so nameščali predvojni lastniki, kakor je to v razširjajočih se objektih dopuščal prostor. To pa je pred rekonstrukcijo nemogoče.

S cenitvijo je bila l. 1953 življenjska doba osnovnih sredstev knjižno podaljšana. Stvarno pa je marsikaj že popolnoma iztrošeno in se le z velikimi stroški da usposobiti za proizvodnjo. Povprečni procent iztrošenosti se giblje takole:

1954	1955	1956	1957	1958	1959	1960	1961
73,63	75,56	77,43	79,91	80,87	82,11	85,71	74,37

V l. 1961 je uspelo podjetju znižati procent iztrošenosti z aktiviranjem nabavljenih zračnih kladiv. Letos pa se bo zopet dvignil, ker ne predvidevajo kakšne večje nabave. Z novo cenitvijo, ki jo predpisuje zakon za letošnje leto, bo s povečano amortizacijo dobilo podjetje več investicijskih sredstev, ki jih bo porabilo za rekonstrukcijo. Težavno pa bo vskladiti povečanje prodajne cene izdelkov s težnjami kupcev.

Za vzdrževanje osnovnih sredstev troši podjetje znatna sredstva, ker se zaveda, da morajo biti osnovna sredstva vedno sposobna za obratovanje. Muzna manjša popravila se vršijo pravočasno. Večja popravila pa izvršujejo v času letnega remonta, ki traja julija in avgusta, ko ni sezone. Takrat se vrše predvsem večja popravila na vodnih kanalih in škarpah. Sistem vodnih kanalov je vezan na lesno industrijo in lahko izpuste vodo le po sporazumu z lesno industrijo in ribiškim društvom. Zato lahko izvršijo večja popravila le enkrat na leto. V tem času izkopljejo tudi razmajana tuala, na katerih kujejo in jih potem na novo bolj trdno vkopljejo. Generalno pregledajo in popravijo vse stroje in naprave. Letni remont so vedno smatrali kot redno vzdrževanje, ki se vkalkulira v stroške. Ker ti stroški nastajajo prav takrat, ko proizvodnje ni, jih časovno razmejujejo.

Kljub že skoraj povsem amortiziranim osnovnim sredstvom ne bi mogli trditi, da je tovarna tudi tehnično zelo zastarela, čeprav kose in srpe kujejo že 3/4 stoletja na isti način. Kvaliteta izdelka namreč zahteva polročno kovanje, ki se z avtomati ne da načemestiti.

## 2. Nerentabilnost vodnega pogona

Tovarno so zgradili ob Radoljni zato, ker jim je nudila pogonsko silo za težka kladiva, s katerimi so kovali železo. Izkoristili so vodni padec in zgradili obširno omrežje vodnih kanalov. Z Gornjim obratom so vodni padec dvakrat izkoristili. Temu so priključili še ribnik za nabiranje vode. Po tem principu je delala tovarna dolgo vrsto let. Še l. 1956 je bilo 40 % obratovanja vezanega na vodni pogon. V časih, ko še niso poznali električne energije, so bili prisiljeni uporabljati vodno moč, danes pa se je pokazalo, da je koriščenje električne energije mnogo cenejše. Vzdrževanje vodnih kanalov, žlebov in škarp je namreč zaradi velike razsežnosti zelo drago. Posebno težavno je pozimi, ko vse naprave zamrznejo in se je že večkrat zgodilo, da so delavci polovico delovnega časa razbijali led, da so mogli pozneje delati v proizvodnji. Zaradi tega je stala proizvodnja in se povečali režijski stroški. Vodna kolesa in repna kladiva izdelujejo v lastni režiji; ker morajo biti iz trdega lesa, so zelo draga. Zaradi vseh teh visokih stroškov so se odločili za postopno nadomestitev preostalih vodnih koles in kladiv z zračnimi kladivi. Ta kladiva bodo z večjo zmogljivostjo mnogo pripomogla k dvigu produktivnosti in kapacitete tovarne.

## 3. Ureditev internega transporta

Tovarna kos je razdeljena na dva obrata: Gornjega in Spodnjega. Proizvodni proces poteka tako, da je treba polizdelke prepeljati iz spodnjega obrata, kjer se proizvodnja začne, v gornjega, kjer se nadaljuje in nato nazaj, da izdelki dobijo dokončno obliko. Nekatere proizvodne faze pa so zaradi povečanja kapacitete v obeh obratih. Polizdelke prevažajo s ponijem. Kakšno motorno vozilo ne pride v poštev, ker prevažajo sorazmerno majhne količine. Takrat, ko je bil vodni pogon donosen, je bil donosen tudi ta prevoz. Danes, ko pripravljajo rekonstrukcijo, se postavlja vprašanje ali bo ta interni transport še sploh donosen. Jasno je, da bo z ukinitvijo vodnega pogona postal nerentabilen, z rekonstrukcijo bo pa sploh odpadel.

Drugi transport je transport v samem spodnjem obratu kosarne. Potreben je zaradi nesmoterne razvrstitve strojev. Tukaj delavci prenašajo polizdelke od enega do drugega delovnega mesta. S tem



zamudijo veliko časa, ki bi ga lahko koristneje izrabili. Enako stanje je v srparni. Najbolj zapletena je proizvodnja kombajnskih nožev, ki jih izdelujejo za tovarno poljedelskega orodja v Petrovaradinu. Zaradi pomanjkanja prostora nimajo posebne delavnice za proizvodnjo teh nožev. Izdelujejo jihistočasno v spodnjem obratu kosarne in v srparni. Nekatero proizvodne faze opravijo v kosarni in jih nato prenesejo v srparno, kjer jih naprej obdelujejo in jih zopet vračajo kosarni. Čeprav ta transport ni poceni, je vendar rentabilen, ker s tem izkoriščajo zmogljivosti obeh obratov.

#### 4. Higijensko-tehnična zaščita dela

Zaradi zastarelosti podjetja ni neprimernih delovnih prostorov, je nemogoče popolnoma zadostiti predpisom o higijensko-tehnični zaščiti dela. Namen te zaščite je preprečiti nesreče, ali vsaj omejiti njihovo število. Higijenska zaščita obstoji v higijenični ureditvi stranišč, v ureditvi jedilnic, kopalnic, garderobnih omaric, pip s toplo vodo in omaric za prvo pomoč. Od teh naprav imajo le omarice za prvo pomoč, stranišča, kopalnico in zasilne omarice za hrano na delovnih mestih; jedilnic zaradi pomanjkanja prostora nimajo, zato morajo delavci malicati na delovnih mestih. Potrebno bi bilo še mnogo več, vendar je k tem starim zgradbam nemogoče napraviti sodobne sanitarije.

Tehnična zaščita obsega tehnično zaščito strojev in osebno zaščito. Prva pomeni zaščito vseh nevarnih mest - raznih jermenic, elektromotorjev, nevarnih prehodov itd. Za to zaščito je poskrbljeno. Pri delovni fazi poliranje s peskom in smirkom so zelo važne ventilacijske naprave. Posebno kremenčev pesek je škodljiv za pljuča. Delavci, ki delajo na delovnih mestih, ki so zdravju škodljiva, so vsakih 6 mesecev pregledani v ambulanti za poklicne bolezni. Tudi sredstva osebne zaščite nudi delavcem podjetje. Takšna sredstva so razna očala, zaščitna obleka, rokavniki, dlanski ščitniki, rokavice, predpasniki in podobno. Raznih toplih obrokov ali mleka ne delijo, pač pa dobe delavci čaj, da ne bi pili toliko vode.

Za zaščito bi morali v podjetju imeti varnostnega tehnika, vendar takšnega kadra nimajo. Tudi predavanja ali seminarjev ne prirejajo, propagandnih filmov ne predvajajo. Za zaščito so dolžni skrbeti delovodje in obratovodstvo. Delovodje opozarjajo delavce na nevarnosti in jim dajejo navodila za zavarovanje pred poškodbami.

Da bi delavcem ob danih pogojih nudilo kar najbolj varno delo, daje podjetje znatna denarna sredstva za zaščito. Vsako leto že v planu določijo višino denarja, ki ga bodo porabili v ta namen.

### TEHNIČNE PERSPEKTIVE REKONSTRUKCIJE

Rekonstrukcija obratov je edini izhod iz zastarelости in iztrošenosti. Potrebna je tudi zato, da bodo stroji postavljeni v vrstni red tehnološkega procesa, s čimer bi odpadli mnogi interni transporti. Z novimi zgradbami in stroji bo rešen tudi problem osnovnih sredstev, ukinjen bo drag transport med obrati, vodni pogon in omogočena boljša higijensko-tehnična zaščita dela. Delovni kolektiv in organi samoupravljanja se tega zavedajo in se s tem problemom ukvarjajo že več let.

Za sestavitev plana rekonstrukcije je zelo težko dobiti ljudi, ker za kosarsko stroko ni specializiranih strokovnjakov, v podjetju pa tudi nimajo takšnega kadra. Po mnogih ponesrečenih poizkusih se jim je posrečilo pridobiti za sodelovanje nekaj inženirjev iz Železarne Ravne. Zaradi prevelike zaposlenosti teh ljudi plan še ni sestavljen do vseh podrobnosti in še ni jasno, kako se bo ta problem v prihodnosti razvijal.

Po tem načrtu bodo vsi obrati združeni v dveh halah. Hali bosta tesno druga ob drugi, vsaka s priključkom ob strani. V eni bo potekala proizvodnja kos, v drugi srpov. Stali bosta na mestu današnjega spodnjega obrata kosarne. Ker je za termično obdelavo potrebna večja prostornina, bo ta potekala v halah, hladna pa v aneksih. Zagradnjo aneksov so se odločili zato, ker je mnogo cenejša, saj bodo aneksi precej nižji in bodo imeli lažjo konstrukcijo kot hale. V sedanjem razporedu stavb je ključavničarska delavnica precej oddaljena od ostalih obratov, zato so ji v rekonstrukcijskem načrtu namenili mesto v hali. Tudi sanitarije bodo v glavni stavbi, da ne bo treba delavcem za dalj časa zapuščati delovnih mest in od peči hoditi na mrzel zrak.

Obenem z novimi stavbami je treba misliti tudi na obnovo strojnega parka. V kolikor bodo dopuščala sredstva, bodo to storili čimprej. Kot predhodno fazo rekonstrukcije so kupili tri zračna kladiva v Nemčiji. Dobavitelj je poslal tudi monterja. Ta je po načrtih sestavil tudi peč za segrevanje jekla, vendar mu delo ni uspelo - peč je zelo slabo grela. Kasneje so dobili neke ljudi iz Mute, ki so peč po svoje sestavili in danes zadovoljivo greje. Vse sedanje peči, ki jih kurijo s premogom, bodo nadomestili s pečmi

na nafto. Dobava premoga je namreč pozimi zelo otežkočena in tudi skladiščenje zahtevnejše. Nafto bodo skladiščili v posebnem rezervoarju, iz katerega bo tekla po ceveh do peči, ki bodo po možnosti stale v vrsti. Peči na nafto bodo pomembna pridobitev tudi za tehnološki proces. Plamen nafte je mnogo čistejši kot plamen premoga in bo jeklo mnogo bolje in hitreje segrel.

Da ne bi zaradi izvrševanja plana rekonstrukcije preveč trpe-la proizvodnja, bodo nove stavbe postavili čez stare, ki jih bodo potem postopoma podirali. Gradnja bo predvidoma trajala tri leta. Za montiranje strojev bodo verjetno postavili premični žerjav, ki bo montažo močno olajšal.

Z rekonstrukcijo bo podjetje mnogo pridobilo tudi na kapaciteti, na izboljšanju tehnološkega procesa in izboljšanju pogojev dela. Z boljšo opremljenostjo se bo povečala storilnost dela in se tako znižali proizvodni stroški.

#### FINANČNA SREDSTVA

Po predvidevanjih bodo znašali stroški izvedbe rekonstrukcijskega elaborata okrog 100 milijonov dinarjev. Seveda to še ni končna vsota, ker načrt še ni končan. Podjetje že več let zbira sredstva v ta namen. Kljub temu pa lastnih sredstev ne bo imelo dovolj in bo morale prositi za investicijski kredit. Nudilo bo običajno 50 %-no lastno udeležbo. Tako visoka lastna udeležba bo silila podjetje, da denarna sredstva čimbolje izkoristi. Ker bo gradnja potekala v etapah tri leta, bodo sproti za vsako etapo najeli kredit. Sredstva za to gradnjo bodo črpali iz poslovnega sklada in iz amortizacijskih sredstev. Priprave na rekonstrukcijo izraža tudi delitev dohodka za leto 1961:

Bruto produkt	313,074.122,-
Materialni stroški	- 118,873.894,-
Amortizacija	- <u>6,848.908,-</u>
Dohodek (narodni dohodek)	187,351.320,-
Prispevek iz dohodka	- <u>28,102.698,-</u>
Čisti dohodek	159,248.622,-
Prispevek od izrednega dohodka	- 14,339.773,-
Osební dohodki	- 113,217.284,-
Za družbene investicijske sklade	- 1,625.000,-
V skupni rezervni sklad	- <u>1,988.784,-</u>
Za lastne sklade	28,077.781,-
Poslovni sklad	5,000.000,-
Sklad skupne porabe	1,500.000,-
Neobvezni del rezervnega sklada	21,577.781,-

Podjetje je vložilo v poslovni sklad in sklad skupne porabe samo toliko, kolikor znašajo trenutno predvidene potrebe. Določeno višino obveznega rezervnega sklada so dosegli že v letu 1960. Ostanek čistega dohodka so začasno vložili v neobvezni del rezervnega sklada, ker je kasnejša delitev iz tega sklada najlažja. V kolikor bi že letos potrebovali sredstva za rekonstrukcijo, jih lahko takoj prenesejo iz neobveznega rezervnega sklada v poslovni sklad, če pa ne, jih lahko še naknadno vnesejo v sklad skupne porabe. Medtem pa bodo ta sredstva uporabili kot obratna sredstva do konca sezone, to je do julija 1962.

## KADRI

### 1. Zahtevnost stroke

Kovanje kos in srpov je izredno zahtevno delo. Kljub temu, da so si ljudje olajšali delo z uvajanjem strojnih kladiv in drugih strojev, sloni še mnogo dela na polročnem kovanju. Pretežno pri vseh delovnih fazah prideta do izraza ročna spretnost in poznavanje izdelka, ki se lahko dobita le z daljšo prakso. Ta dva momenta odločilno vplivata na kvaliteto izdelkov. Za doseg kvalifikacije

je treba imeti pet let prakse. Na visokokvalificirano ali kvalificirano delovno mesto lahko pride le delavec z večletnim delovnim stažem na kakšnem zahtevnejšem delovnem mestu in veliko ročno spretnostjo. V kosarski stroki je le nekaj visokokvalificiranih delovnih mest. Takšno delovno mesto je npr. širjenje. Je zelo zahtevno, ker mora biti delavec izredno sposoben, da razširi jeklo do določene mere pod ogromnim repnim ali zračnim kladivom s hitrostjo 190 do 340 udarcev na minuto in da izdelku osnovno grobo obliko. V srparski stroki pa visokokvalificiranih delovnih mest ni. Najvažnejša je pri kosah trdota, ki jo dobimo s kaljenjem. Delavec mora paziti, da niso premeške ali pretrde. To ugotovi po času kaljenja. Isto je pri barvanju s plamenom, kjer lahko ob premajhni pazljivosti kose zažgejo. Ravnalci morajo poznati vse izdelke, da lahko manjše napake popravijo z ročnim kovanjem.

Nekoliko drugačna je proizvodnja srpov, ki ima tudi manj delovnih faz. Obdelujejo v glavnem hladno jeklo, tudi večje kovanje ni potrebno. Najzahtevnejši delovni fazi sta nasekovanje zobov in mokro brušenje. Prva zahteva 2 do 3 leta prakse, druga pa 2 leti. Tudi poliranje s peskom in smirkom je težko in zahteva mnogo izurjenosti, saj se lahko pri močnem pritisku ob ploščo izdelek zažge.

## 2. Vzgoja

Za priučevanje ni posebnih šol, ampak se vrši kar na delovnih mestih. Za sprejem v priučitev je treba dovršiti le osemletko. Najprej opravljajo začetniki razna pomožna dela kot prevažanje polizdelkov, dovažanje premoga k pečem itd. Ko dovolj spoznajo delovni proces, jih obratovodstvo namesti na kakšna manj zahtevna delovna mesta, s katerih se potem po sposobnostih pomikajo na bolj zahtevna. Nekateri delavci so celo 20 do 25 let na enem delovnem mestu, ker so jih k temu delu priučili njihovi očetje in je postalo tradicionalno.

Za remontna dela ima podjetje ključavničarsko in kovaško delavnico. V njih priučujejo kader na običajni vajeniški način. Na tečaje jih pošiljajo v kovinarsko šolo v Štore.

Zelo koristna bi bila ustanovitev skupne vajenske šole vseh slovenskih kosarjev po vzgledu tekstilnih šol. Prav gotovo bi mnogo pripomogla k izobrazbi delavcev in tudi do večje produktivnosti, ki bi dvignila življenjski standard ljudem te stroke.

## PREHOD NA EKONOMSKE ENOTE

Ekonomске enote so danes najboljša oblika nagrajevanja po učinku. Tega se zavedajo tudi organi delavskega samoupravljanja v Tovarni kos in želijo čimprej nuditi kolektivu tako obliko nagrajevanja. Od nagrajevanja po tarifnem pravilniku je prešlo podjetje na prehodno stopnjo do nagrajevanja po ekonomskih enotah, to je na nagrajevanje po enoti proizvoda. Bistvo tega nagrajevanja je v tem, da je za vsako vrsto izdelka izračunana višina osebnih dohodkov tako izdelavnih, kot režijskih. Ta enota se potem pomnoži s količino proizvodov. Celokupna višina tako dobljenih osebnih dohodkov se zmanjša še za 10 % za rezervni sklad osebnih dohodkov in se nato izplača. Izplačani osebni dohodki morajo biti v skladu z realiziranimi. Kontrola se vrši vsake tri mesece. Če bi bilo premalo prodano, se lahko plačajo le zagarantirani osebni dohodki iz rezervnega sklada osebnih dohodkov.

Ustanovitev ekonomskih enot bo zelo težka, ker so usluge vseh obratov med seboj tesno povezane. Resda se da usluge medsebojno obračunati, toda za to je treba imeti zelo dobro urejeno tehnično administracijo, ki pa je v podjetju nimajo. Kako so usluge med seboj povezane nam kažejo naslednji primeri: če pride premog na postajo, dasta kosarna in srparna vsaka po nekaj delavcev za razkladanje in bi bilo treba to uslugo medsebojno obračunati, kar pa je težko, ker ne vedo koliko je kdo naredil. Da bi bil pa avtoprevoz samostojna pomožna ekonomska enota je nemogoče, ker ni toliko prevozov, da bi lahko imela svojo delovno silo. Enako je v času remonta, ko da za popravilo vodnih kanalov delavce tisti obrat, ki jih ima na razpolago. Zelo različne so medsebojne usluge v proizvodnji. Tako n. pr. srparna barva srpe v kosarni, kosarna brusil kombinajske nože v srparni itd.

V letu 1960 so uvedli poskusen obračun po ekonomskih enotah. Obrate so razdelili na dve ekonomski enoti: kosarno in srparno. Po obračunu je imela srparna znatno boljši uspeh. V letu 1961 pa je pri enakem poskusu imela kosarna boljši uspeh. Vse to dokazuje, da je za uvedbo nagrajevanja potrebna zelo široka zasnova. Izvršitev take zasnove pa je možna le, če je na razpolago dovolj sposobne delovne sile za popis dela, obračun itd. Šele ko bo ta pogoj dosežen, bo mogoče uvesti nagrajevanje po ekonomskih enotah.

Po mojem mnenju bi lahko podjetje takole delili:

**Proizvodne ekonomske enote:**

Gornja kosarna  
Spodnja kosarna  
Srparna

**Pomožne ekonomske enote:**

Ključavničarska delavnica  
Kovačija  
Mizarska delavnica z žago  
Ročarna

**Predračunske enote:**

Organizatorji proizvodnje  
Splošna uprava

Najtežja bi bila uvrstitev avtoprevoza. Ker ne more biti samostojna enota, bi ga morali priključiti h kakšni proizvodni ekonomski enoti. Takšna razdelitev zahteva preveč podrobno zajemanje stroškov, zato bo verjetno podjetje vzelo bolj grobo razdelitev.

**KRAJEVNI POMEN PODJETJA**

Tovarna kos in srpov je razen dveh Marlesovih žag edino industrijsko podjetje v Lovrencu, vsled tega je njen pomen za Lovrenc zelo velik. Ker je Lovrenc zelo oddaljen od železnice in drugih večjih industrijskih središč, je za delavce zelo ugodno, da najdejo zaposlitev doma. Sedaj sicer zaposluje le 170 delavcev, ko bo pa rekonstruirana bo brez dvoma mogla zaposliti še več delovne sile.

Drugi pomen tovarne je v tem, da širokogrudno podpira vsa društva in organizacije pa tudi druge ustanove v kraju. Letno dajo približno 250.000 do 300.000 dinarjev pomoči. Letos so mnogo prispevali za popravilo osnovne šole, za zgraditev stanovanjskega

bloka in trgovinskih prostorov. Pri vsaki novogradnji ali popravilu zgradb obče družbene koristi nudi znatne denarne vsote, da bi s tem pripomoglo k boljšemu življenju delovnega ljudstva.

- - -



1902

4.0

BEČAN Franc