

E.K.İ. NİN HEDEFLERİNE ULAŞAMAMASININ NEDENLERİ VE BAZI ÖNERİLER

Şerafettin ÜSTÜNKOL (*)

Özet :

Yurdumuzun taşkömürüne olan gereksinmesi giderek artarken E.K.İ. deki üretim düşüklüğünün düşündürücülüğü belirtilmiştir. Önce üretime etki eden faktörler incelendikten sonra bu faktörlerin E.K.İ. nin üretim hedeflerine ulaşamamasındaki rolleri açıklanmıştır.

Sonuçta üretimi arttırabilmek için alınması gereken bazı önlemler önerilmiştir.

Abstract :

As the necessity of coal increases in Turkey, the importance of decrease in coal production of E.K.t. is stated. After the factors which affect on production are examined, their roles on why E.K.t. cannot reach to its prorammed production are explained. Finally, some precautions which are necessary in order to be able to increase the production are proposed.

I — GİRİŞ :

Bilindiği gibi, taşkömürünün yurt kalkınmasındaki yeri oldukça önemlidir. Türk endüstrisi ve özellikle ağır sanayi için taşkömürü hayatiyet taşımaktadır. Böylesine önemli ve vazgeçilmez bir enerji kaynağını yurdumuzda üreten tek kuruluş E.K.İ. dir. Türkiye'de enerji sorununun, özellikle son zamanlarda, büyük boyutlara ulaştığı bir dönemde,

(*) Maden Y. Müh. Z. M. t. Sendikası Teknik Müdür Yrd.

dikkatler E.K.İ. nin üstünde yoğunlaşmaktadır. Bu kuruluştan çok şeyler beklenmektedir. Fakat üzümlere söylemek gerekir ki, bu dev kuruluş istenileni verememekte; hatta zaman zaman üretimi düşmektedir.

Özellikle son yıllarda, yapılan yıllık üretim programlarının hedeflerine ulaşamamıştır. Bu konuda yapılan bütün çalışmalar, çalışma tekniğinin de ilerlemesine rağmen, sonuçsuz kalmıştır. Yıl sonu üretim bilançoları daima büyük açıklarla kapanmıştır. Örneğin, 1977 yılını ele alırsak; 27 Aralık 1977 tarihi hesabıyla program tüvenan 8584146 ton; satılabilir 5188578 tondur. Üretilen ise, tüvenan 7580430 ton; satılabilir 4355812 tondur. Yani aşağı yukarı bir yıllık tüvenan açığı 1003716 ton, satılabilir açığı ise, 832766 tondur.

Bu tebliğde, Ortadoğu'nun en büyük kömür işletme kuruluşu olan E.K.İ. nin üretim hedeflerine ulaşamamasının nedenleri araştırılmağa ve bazı önerilerde bulunulmağa çalışılmıştır.

II — ÜRETİMİ ETKİLEYEN FAKTÖRLER :

Genelde, üretimi doğrudan doğruya veya dolaylı olarak etkileyen en önemli faktörler şunlardır :

- 1 — Jeoloji
- 2 — Teknik
- 3 — Hazırlık (ihzarat)
- 4 — Nakliyat
- 5 — İşyerlerinin dağılımı
- 6 — İşçi sağlığı iş güvenliği
- 7 — Yönetim
- 8 — Sosyal hizmetler

Üretim artışına ilişkin önerilerimize geçmeden önce, bu faktörlerin E.K.İ. için gösterdikleri özellikleri ve önemi kısaca gözden geçirmekte, yarar vardır.

1 — JEOLJİ :

Zonguldak kömür havzasının jeolojisi şöylece özetlenebilir :

Havzanın jeoloji ve stratigrafisi, teşekkülünden itibaren maruz kaldığı tektonik olaylar sebebi ile çok karışık bir durum göstermektedir. Verimli tabakalar için büyüklü, küçüklü pek çok faylar bulunmakta olup, birçok kısımlarda da damarlar dik veya fazla yatımdırlar.

Ereğli'den Cide'ye kadar uzanan 160 km. uzunluğunda, 20-30 km. genişliğinde olan karbonifer şeridi kretase tabakaları tarafından örtülmüş bulunmaktadır. Karbonifer tabakaları; üst, orta ve alt karbonifer

olmak üzere üç devre ait tezahür gösterirler. Sürfafta rastlanan karbonifer tabakaları tektonik olayların tesiriyle yukarıya itilmişler veya örtü tabakalarının aşınması (erozyon) sonucu meydana çıkmışlardır. Sahanın bazı kısımlarında karbonifer tabakalarına rastlanmaz. Zonguldak - Kozlu-Kandilli bölgeleri dışında verimli (prodüktif) karbonifer tabakalarının varlığının çok az olduğu sanılmaktadır.

Halen çalışmakta olan verimli kömür damarları Paleozoik zamanın karbonifer devri üst karbonifer tabakalarına ait olup, adı geçen tabakaların toplam kalınlığı 600 - 800 m. kadardır. Bu verimli tabakalarda mevcut kömür damarların sayısı 52 kadar olup, damar kalınlıkları toplamı yaklaşık olarak 40 m. kadardır. Bu tabakalarda mevcut bütün damarlar çalışabilir evsafıta değildir.

Gelik - Güntepe- Bağlık mevkieinden geçen ve tam doğu-batı istikametinde uzanan, batıdan doğuya doğru 5 - 6 yatımla yatan antiklinalin kuzey kanadında tabakalar kuzeye, güney kadamda ise güneye doğru yatarlar. Kuzey kanatta bulunan en mühim faylar, antiklinale aşağı yukarı paralele bir istikamette dirler. Bunlardan antiklinalden itibaren 1 No. lu Fay, 82 Fayı ve Kuzey Fayları en önemlileridir. Güney kanattaki faylar, antiklinale diagonal istikamette teşekkül etmişlerdir. Antiklinalden takriben 2 km. güneyde, aşağı yukarı doğu-batı istikametinde uzanan bir senklinal mevcuttur. Bu senklinalin güneyindeki tabakalar kuzeye yatmakta olup, bu kısımdaki yatımlar oldukça diktir. Havzanın prodüktif güney sınırını belirleyen Midi fayı havzadaki en büyük faydır. (800 -1000 m. tabanı atımlı normal fay)

Kozlu bölgesi; üst kısmı tam erozyona uğramış bir domdur. (kubbe), bu dom da birçok faylarla parçalanmış bulunmaktadır.

Armutçuk karboniferi en batıda kuzeye devrik, doğuya doğru gittikçe asimetrik bir görünüş alan doğu-batı istikametli bir senklinal kıvrımıdır. Tabakalar aşağı yukarı denize paralel bir yönde uzanıp, yeryüzünden (200) - (300) m. ye kadar takriben 90° yatımla inerler. Daha sonra kömür tabakaları kıvrılarak, ortalama 20 - 25 derece yatımla sahile doğru yükselirler.

Tarlaağzı - Amasra karboniferi dalgalanmış asimetrik bir senklinal görüşündedir. Hersinien tekto oroj enezi sebebiyle kırılma, itilme ve kaymalar meydana gelerek, prodüktif üst karboniferin kendi içinde ters bindirmelere neden olduğundan, havza yer yer ekaylı yapı, horst ve graben göstermektedir.

Zonguldak Kömür Havzası'nın Armutçuk - Kandilli kısımlarında ancak üç damardan verimli üretim yapılabilmektedir. Bu damarlar ortalama 1 m. ile 5 m. arasında kalınlık göstermektedirler.

Karadon - Kozlu kısmında ise, bazan bir ocakta 15-20 çeşit damarda çalışıldığı görülmektedir. Bu kısımda çalışılan damarların kalınlığı, 0.80 m. den 8 -10 m. ye kadar, yatımları da düz yatımlardan 90° ye kadar değişmektedir.

Tarlaağzı - Amasra kısmında çalışılabilecek damarlar 8 adet olup, toplam 20 m. kalınlığındadırlar. Yeni yapılan 50 No. lu sondajla, Westfaliyen D, C, B, A katlarında ortalama 1,5 m. kalınlığa sahip 12 adet kömür damarı saptanmıştır.

Görüldüğü gibi, Zonguldak kömür havzası Jeolojik bakımdan oldukça karmaşık bir yapı arz etmektedir. Kuvvetli tektonik stresslere maruz kalan arazi, yer yer senklinal ve antiklinaller meydana getirmiş ve sayısız faylarla parçalanmıştır. Kayaç tabakalarına nazaran oldukça yumuşak bir yapıya sahip olan kömür damarları kuvvetli basınç altında ezilmiş, kırılmış ve faylar dolayısıyla yer yer kopmuşlardır. Stratigrafik ondülasyon nedeni ile de damar yatımları 0° ile 90° arasında düzensiz olarak değişmektedir.

2 — TEKNİK :

Üretimi etkileyen teknik faktörler şunlardır :

A) İşletme Metodları :

Zonguldak kömür havzasında üretimin ilk başladığı günlerden bugüne kadar işletme sistemlerinde büyük ilerlemeler kaydedilmiştir. Havzanın ilk devirlerindeki işletme sistemi, oda ve topuk sisteminin kötü bir tatbikatı sayılan ve «karatumba» adı verilen sistemdir. Bu sistemin uygulanması sırasında işletilen rezervin % 50'den fazlası zayi olmakta idi. Zamanla havzaya modern işletme sistemleri girmiş, 1934-1935 yıllarında göçertmeli uzun ayak sisteminin tatbikine başlanmıştır. 1952 yılında ise ilk olarak Karadon'da, 35° den fazla yatımlı kömür damarlarında uzun ayak işletme metodu uygulanmasına geçilmiştir.

Ramble sistemlerinin modern anlamdaki tatbikatı pek geç olmuştur. 1953-1954 yılında Gelik ve Karadon ocaklarında 41° den fazla yatımlı damarlarda rambleli uzun ayakların uygulanmasına başlanmıştır. 1956 yılında Kozlu-Kılıç ocaklarında rambleli dişli ayaklar, 1961 yılında Armutçuk Bölgesinde hidrolik ramble sistemleri tatbik edilmiştir.

Halen ve özellikle damarların yatım ve kalınlıklarına bağlı olarak, göçertmeli uzun ayak, rambleli uzun ayak, oda ve topuk sistemi (toplama sistemi) ve yapay tavan döşemeli göçertme (oda ve topuk usulünün değişik bir tatbikatıdır) sistemleri tatbik edilmektedir.

Herşeye rağmen, modern anlamda tatbik edilmeye çalışılan işletme sistemleri ideal neticeleri vermemektedir. Nedenleri şöyle sıralanabilir :

a) Jeolojik Nedenler :

Damar içindeki sıkımlar, ataklar ve faylar nedeni ile ayaklarda çalışmalar sık sık sekteye uğramaktadır. Bazan bu arızalar bir kılçıkla geçilene kadar ayakta çalışma durmak zorunda kalmaktadır. Hatta bazan bu ayak tamamen terkedilmek durumunda olmakta ve başka bir ayak hazırlamak zorunluğu ortaya çıkmaktadır. Bu da işçilik, malzeme ve zaman kaybı demektir.

b) Teknik Nedenler :

Teknik araç ve gereç yetersizliği nedeni ile bazan doğru çalışma sistemi uygulanamamaktadır. Örneğin : en uygun çalışma sistemi hidrolik rambleli uzun ayak olan bir damarın, bu iş için gerekli araç ve gereç bulunamadığı için göçertmeli uzun ayak sistemi ile çalışıldığı çok görülen bir uygulamadır.

c) Üretim Zorlaması :

Üretim zorlaması doğrudan doğruya veya dolaylı olarak yapılmaktadır. Her işletme ünitesinin belirli bir günlük üretim programı vardır. Bu programın gerçekleşmesi ve aşılması yönetim tarafından istenmektedir. Bu programlarla yönetim tarafından planlandığı için üretimde çalışanlar fiiliyatta güçlük çekmektedirler. Bu doğrudan doğruya zorlama şeklindedir. Dolaylı zorlama ise, işçi ve nezaretçi primleriyle ilgilidir. Bugün Bugün şu gerçek açıkça anlaşılmıştır ki, üretimi etkileyen en önemli faktörlerden birisi de prim faktörüdür. Prim alamayan işçilerin verimlerinin hemen hemen yarı yarıya düştüğü çok görülmüştür. Dolayısıyla bu gerçeği bilen ocak yöneticileri de işçilerin prim kazanmasını istemekte ve iş tertiplerini buna göre düzenlemek zorunluluğunu duymaktadırlar.

Bu iki tür zorlama şeklinin sonucu olarak; üretimin sürekliliğini sağlamak için, uzun zaman alan hazırlık devrelerine gereksinmesine olan daha uygun üretim metodlarından kaçınılmakta ve kısa vadede ürün veren fakat daha verimsiz olan metodlar tercih edilmektedir.

B) Mekanizasyon :

Daha önce söylediğimiz gibi, Havzada, jeolojik nedenlerden dolayı mekanizasyon tam anlamıyla uygulanamaz. Fakat olanakların elverdiği nispette kısmen uygulanabilir. Örneğin : kazıda kömür sabam kullanılmasa da martopikör kullanılmaktadır. Fakat martopikör, martoperferatör ve basmçlı hava ile çalışan çeyn konveyör gibi makineler çoğu yerde basmçlı hava yetersizliği nedeni ile istenilen sonucu verememektedirler. Yine çeyn ve bant konveyör ocak lokomotifleri ve posta makinası gibi mekanik vasıtaların çoğu eski ve yedek parçaları eksik olduğu için. sık sık

arıza yaparak üretimi sekteye uğratmaktadır. Ayrıca, bunlar sayıca da yetersizdirler. Modern anlamdaki drill jumbolar ile galeri açma makinaları ise havzada henüz işlerlik kazanmamıştır.

3 — HAZIRLIK (İHZARAT) :

E.K.İ. de hazırlıklar : özellikle lâğım ve taban hazırlıkları program hedeflerinin gerisinde kalmaktadır. Dolayısıyla, bir ocak veya bölümün termin plânlan çok kısa süreler için kesinlik kazanmakta, daha uzun süreler için hayali olmaktan öteye gidememektedir. Yani, çalışmalar çok kısa vadeler için plânlanabilmektedir. Diğer bir deyişle, ileriye dönük programlı bir çalışma sistemi uygulanamamaktadır. Bazan hazırlıklar yetişmediği için uygun çalışma sistemleri de uygulanamamaktadır, örneğin, program üretimini tutturma çabasındaki bir kartiye taban hazırlıklarını zamamnda yetiştiremediği takdirde dönümlü çalışması gereken bir panoyu ilerletimli çalışmak zorunda kalmaktadır.

4 — NAKLİYAT :

Nakliyat güçleştiren başlıca faktörler şunlardır :

- a) işyerlerinin dağınıklığı,
- b) Araba sayısının yetersizliği,
- c) Ocak motorlarının kalite ve kantite bakımından yetersiz oluşu,
- d) Konveyörlerin sık sık arıza yapması,
- e) İhraç kuyularının kapasitesinin yetersizliği,
- f) Gidiş-geliş sirkülasyonunun düzensiz oluşu,
- g) Siloların zamanında boşaltılmaması,

E.K.1. nde bu faktörlerin birkaç tanesinin birden aynı zamanda bir işyerinde bulunduğu çok görülen bir durumdur. Dolayısıyla, ayaklarda kömürün tıkanmasına neden olarak üretimin aksamasına veya ilerlemelerin sekteye uğramasına sebep olurlar.

5 — İŞYERLERİNİN DAĞILIMI :

özellikle yeraltı işyerleri için önemli bir faktördür. Birçok bölümlerde halen surfasdan çalışılan en derin noktaya kadar bütün katlarda çalışma panoları mevcuttur. Bu panolar genellikle yatak istikametlerde de dağınık görünümde dirler, işyerlerinin dikey ve yatay istikametlerdeki bu dağınıklığının dezavantajları :

a) Gereğinden fazla galeri açık tutulmakta bu da bakım ve işçilik masraflarını arttırmaktadır,

b) İnsan ve malzeme nakliyatı zaman israfım gerektirmektedir, özellikle, uzak işyerlerine giden işçilerin yolda geçen zamanları boşuna

harcanmakta ve ayrıca bu işçiler yolda yoruldukları için çalışma verimleri de azalmaktadır.

c) Dağınık işyerlerini kontrol etmek olanakları azalmaktadır.

d) Kömür ve taşın nakil ve yükleme işlemleri karmaşıklık yaratmaktadır.

Bütün bu dezavantajlar üretimi ters yönde etkilemektedir.

6 — İŞÇİ SAĞLIĞI - İŞ GÜVENLİĞİ :

özellikle üretimle doğrudan doğruya ilgili işlerde (kazı, kazı yardım, lâğım, taban gibi) sağlık koşulları gereği gibi sağlanmamıştır. Bilhassa, toz konusunda alman önlemler yetersizdir. Tozun neden olduğu pnömokonyoz sebebiyle pekçok işçi ya sağlıksız olarak düşük verimle çalışmakta ya da genç ve daha iyi verim beklenen çağlarında tekaüt olmaktadır. Ayrıca, bu işçiler çok zor koşullarda çalıştıkları için çabuk yıpranmaktadırlar. Bunların işlerini kolaylaştıracak ve çabuk yıpranmalarına engel olacak olan daha az verilme, malzemelerini yanlarına kadar getirme, işyerleri uzak olan işçileri taşıma, beslenme ve dinlenmelerini düzenleme gibi hususlara gereği kadar hassasiyet gösterilmemektedir.

E.K.I. iş kazalarının oldukça yüksek olduğu bir işletmedir. Bu yüzden meydana gelen iş günü kayıpları çok büyüktür, örnek vermek gerekirse, 1976 yılı istatistiklerine göre kaza sayısı 5.891, ölü sayısı 50, yaralı sayısı ise 5879 dur. 1977 Aralık ayının 27 sine göre bu rakamlar kaza adedi 4959, ölü sayısı 45, yaralı sayısı 4948 olarak tesbit edilmiştir. Kaza ve kazalı sayısının bu derece yüksek olması üretimi küçümsenemeyecek ölçüde etkilemektedir.

7 — YÖNETİM :

a) Yönetim Politikası :

Üzülerek söylemek gerekir ki, E.K.I. yönetiminde ve yönetici kadroların seçiminde politikacılar daima etkili olmuşlardır. Dolayısıyla, kişilere görev verilirken görevin gerektirdiği yetenekler değil, kişinin siyasi görüş ve davranışları ön planda tutulmuştur. Bu da, çoğu yeteneksiz kişilerin sorumlu mevkilere gelmesine ve kişilerin kendilerini mesleki dallarında yetiştirecek yerde politikayla uğraşmalarına neden olmuştur. Böylece, yönetici kadrolar güçsüzleştirilmiştir.

E.K.İ. de organizasyon da oldukça bozuktur. Kişilerin görev, yetki ve sorumluluklarının sınırları netlikle belirlenmiş değildir. Ünitelerarası ilişkiler de iyi düzenlenmemiştir. Dolayısıyla, kişiler veya üniteler birbir-

lerinin yetki ve sorumluluk sınırlarına tecavüz edebilmektedirler. Bir makam veya ünitenin fonksiyonu bu makam veya ünitenin başındaki kişi veya kişilerin şahsiyeti ile orantılıdır. Eğer yöneticiler kuvvetli kişilik sahibi iseler, o makam veya ünite de o nisbette önem kazanmaktadır.

Yönetici kadroların partizanca tayini ve organizasyon bozukluğu E.K.İ. nde bir nevi yönetim anarşisi doğurmuştur. Üst kademedekiler heran gidebilirim kuşkusu ile tedirgindirler. Alk kademedekiler de üst kademedekilerin tedirginliğinden ve amirlerinin sık sık değiştirilmesinden rahatsızlık duymaktadırlar. Dolayısıyla, ast-üst münasebetleri pekiştirilememekte, hatta bazan kopukluk noktasına kadar gelmektedir. Bu idare güçsüzlüğü kişilerin çalışma morali üzerinde aksi tesir yaparak, dolaylı olarak üretimi etkilemektedir.

b) Eleman İstihdamı :

Bugün E.K.İ. de ihtiyaçtan çok fazla memur ve işçi çalışmaktadır. E.K.İ. bir takım baskılarla da olsa, sosyal bir hizmeti yerine getirmek isteyerek, yani işsizlere iş temin etmek gayesi ile bünyesine ihtiyacı olandan fazla sayıda işçi ve memur almıştır. Fakat, bu fazlalık kadro doğrudan doğruya üretimle ilgili işlerde değil, yan hizmetlerde istihdam edilmişlerdir. Dolayısıyla her ne kadar açık işsizlik azaltılmışsa da gizli işsizlik artmıştır.

İşçi ve memur istihdamında da belirli bir organizasyon yoktur, gerek kalite, gerekse kantite bakımından olsun işe göre adam değil, adama göre iş prensibi uygulanmaktadır. Cazip görevlere yetenekli kişilerden ziyade torpilli tabir edilen kişilerin getirildiğine çok sık rastlanmaktadır. Ayrıca, kişilerin taltif ve terfilerinde de torpilin oldukça rolü olmaktadır. Bu uygulamalar çalışanlar üzerinde olumsuz etkiler bırakmakta ve onları tembelliğe sevk etmektedir.

E.K.İ. nde işgücü israfı ciddi boyutlara ulaşmıştır. İş ve zaman etüdüleri gereği gibi yapılmadığından işçiye iş verilirken iş amirinin takdiri ön plânde tutulmaktadır, iş amiri ,yapılan işi kontrol edemediği veya etmediği hallerde işgücü kayıpları büyük olmaktadır. Özellikle, bu durum yan hizmetlerde çalışanlar için geçerlidir. Zira, herkesin gözü üretimde olduğu için bunlar fazlaca dikkate alınmamaktadır. Örneğin, bir taramacı ekibinin bir ayda ne kadar iş yaptığı veya bir saççının bir günde ne yaptığı pek önemsenmemektedir. Bazan bir işçiye iki saatte bitirebileceği bir iş verilmekte, bazan da iki kişinin yapabileceği bir işe dört kişi tertip edilmektedir. İş gücü israfının diğer bir örneği de iş amirlerinin, iş saatleri içinde özel işlerinde işçi çalıştırmalarıdır. Maalesef, bu

bazen ev temizletmeğe kadar gitmektedir, iş amirinin çakmağını tamir etmek için bir işçi bir vardiyasını harcadığı havzada rastlanan bir gerçektir.

İşe adam alırken de, özellikle yeraltı işçilerinde mesleklere göre adam seçimi sağlık muayenesi dışında rastgele yapılmaktadır. Kişinin arzusu kafa ve beden yetenekleri gözönünde gereği gibi alınmamaktadır. Örneğin, kazmacılık yapabilecek bir işçi saççı, kazmacılık yapamıyacak fakat saççılık yapabilecek bir işçi de kazmacı yapılmaktadır. İşçilerin işyerlerindeki başarısızlıkları halinde yeteneklerine göre başka bir işe nakilleri oldukça zordur. Mevzuat bu konuda yakm iş amirlerine birçok güçlükler çıkartmaktadır.

c) Teknik Elemanların Statüsü :

Üretimin beyini durumundaki teknik elemanlar çok yanlış bir uygulama ile memur statüsüne sokulmuşlardır. İş güclüğü ve iş riskinin sonuçlarına karşı hiçbir sosyal güvenceleri yoktur. Ayrıca parasal yönden de üretimle hiçbir ilişkileri yoktur. Üretimin artması veya azalması vicdani sorumlulukları dışında onları etkilememektedir. Bu durum teknik elemanların çalışma moralleri üzerinde olumsuz etki yapmaktadır.

8 — SOSYAL HİZMETLERİ :

E.K.l. üretimle dolaylı veya dolaysız hiçbir ilişkisi bulunmayan yani görevi olmayan bir takım kamu hizmetleri yapmakta veya bu hizmetlere yardım etmektedir. Bilindiği gibi E.K.l. ilk kurulduğu yıllarda Zonguldak bir köydü. Dolayısıyla E.K.l. işçilerinin ve personelinin sosyal hizmetlerini karşılamak durumunda idi. Bugün Zonguldak belediyeleri ile birlikte büyük bir kent olduğu halde E.K.l. halen bu hizmetlerini sürdürmektedir. Örneğin E.K.l. ye bağlı özel okullar, sinemalar ve otobüsler E.K.İ. ye yılda milyonlarca liraya malolmaktadır. Ayrıca, yeni yapılmakta olan cami, okul, yol gibi bazı yapıtların malzemesinin ve işçiliğinin büyük bir kısmını E.K.İ. karşılamaktadır. Bütün bunlar E.K.İ. nin kendi yatırım olanaklarını daraltarak üretim artışını dolaylı olarak engellemektedirler.

III — ÜRETİM ARTIŞINA İLİŞKİN BAZI ÖNERİLER :

Bütün bu yukarıdaki hatırlattığımız gerçeklerin ışığı altında üretim artışına ilişkin olarak şu önerileri yapabiliriz :

1) Jeolojik etüdler daha ayrıntılı yapılmalıdır. Böylece küçük ünitelerin dahi termin plânlan sıhhatli olacaktır.

2) Modern üretim metodlarını havza jeolojisi ile uyum sağlayacak biçimde uygulamalıdır.

3) Damar içindeki jeolojik arızaların dolayısıyla ayakların geleceği kesinlikle belirlenemediğinden daima elde her an üretime hazır vaziyette bekleyen yedek üretim panoları bulundurulmalıdır.

4) Üretim programlarını daha gerçekçi olabilmesi için bu konuda ocak yöneticileri daha çok söz sahibi yapılmalıdır. Böylece üretim zorlaması asgariye indirilmiş olacaktır.

5) Ekonomik olmak koşuluyla olanaklar elverdiği nisbette mekanize çalışılmalıdır. Modern teknik araç ve gereçler yedek parçaları ile birlikte eksiksiz olarak temin edilmelidir. Ayrıca, basınçlı hava düşüklüğü önlenmelidir.

6) Hazırlıklar mümkün olduğu kadar programlanan zamanda bitirilmelidir. Bu konuda daha hassas olunmalıdır.

7) Nakliyatı güçleştiren faktörler ortadan kaldırılmalıdır. Bunun için işyerleri derli toplu olmalı, araba sayısı yeterli olmalı, nakliyat vasıtaları yeterli ve bakımlı olmalıdır.

8) Mümkün olduğu kadar işyerlerinin bir araya toplamalıdır. Belirli bir kesim çalışılıp bitirilmeden diğer yerlere atlanmamalıdır. İşyerleri uzak olan işçileri işyerlerine kadar taşıyarak zaman kaybetmeleri ve yorulmaları önlenmelidir.

9) İşçi sağlığı, iş güvenliği konularında gereken önlemler alınmalıdır. Bunun için işçilerin işyerleri çalışmaya ve sağlığa uygun olmalı, kazalara karşı her türlü önlemler alınmış olmalıdır.

10) E.K.t. nin yönetimine politikacıların ve politikanın girmesi kesinlikle önlenmelidir. Kişiler, siyasal görüşlerine göre değil, kişisel yetenek ve çalışkanlıklarına göre değerlendirilmelidir. Yetkili kişiler sık sık değiştirilmemelidir.

11) Organizasyon tekrar gözden geçirilmeli, yetki ve sorumluluklar açıklıkla belirlenmelidir. Ayrıca, ünitelerin fonksiyonları esaslara bağlanmalı ve üniteler arası ilişkiler yeniden düzenlenmelidir.

12) E.K.t. bünyesindeki fazlalık işçi ve personel için daha iyi istihdam imkânları aranmalı ve yeni işyerleri açarak bunları değerlendirmelidir.

13) İş ve zaman etüdüleri mutlaka yapılmalı, iş tertipleri işçinin ve işletmenin yararına olacak şekilde düzenlenmelidir.

- 14) İş amirlerinin özel işlerinde işçileri çalıştırmaları önlenmelidir.
- 15) Kişilerin işe alınırken arzu, kafa ve beden yeteneklerine göre iş verilmeli. Taltif ve terfilerinde yetenek ve çalışkanlıkları gözönünde bulundurulmalıdır.
- 16) İşçilerin sanat değişikliği konusunda ocak amirlerine daha fazla yetki verilmelidir.
- 17) Teknik elemanları işçi statüsüne sokarak üretimden pay almaları sağlanmalı ve iş riskine karşı sosyal güvenliğe kavuşmuş olmalıdır.
- 18) E.K.Î. görevi olmayan sosyal hizmetleri ilgili kuruluşlara devretmeli ve buradan yapacağı tasarrufla yeni işyerleri açmalıdır.

