



# CINKARNAR

LETO X. — ŠT. 2.

**GLASILO DELAVSKEGA KOLEKTIVA CINKARNE CELJE**

Izdaja Cinkarna metalurško-kemična industrija, Celje. Uredja uredniški odbor. Odgovorni urednik Herbert Savodnik. Glasilo izhaja vsakega 15. v mesecu. Prispevke sprejemamo do 28. v mesecu. Rokopisov in slik ne vračamo. Naslov: Uredništvo glasila »Cinkarnar«, Cinkarna, Celje. Tel. 215 in 216. Naklada 2100 izvodov. Tisk in klišeeji ČP »Celjski tisk« Celje.

ODMEVI Z ZADNJEGA PLENUMA IS SPC:

## Vpliv na posameznika

**DRUŽBENE ORGANIZACIJE MORAJO DELOVATI NA VSAKEGA POSAMEZNEGA PROIZVAJAVCA, ČE BOMO HOTELI DOSEZATI USPEHE, KI SO ZA ČRTANI V NOvem PROIZVODNEM NAČRTU**

Dne 26. januarja 1963 je bil v sindikalni dvorani Cinkarne plenum sindikalne podružnice.

Predsednik tovarniškega odbora sindikata, tovariš Viktor Skale, je ob tej priložnosti podal poročilo, iz katerega je bilo razvidno delo in doseženi rezultati v posameznih ekonomskih enotah, kakor tudi podjetja kot celote. Prikazal je tudi neke pojave, ki so negativno vplivali na produktivnost in rentabilnost poslovanja podjetja.

Poročilo se je razvila zelo živahna diskusija, za katero se je prijavilo okoli dvanajst diskutantov, ki so se lotili različne problematike in dogajanja v podjetju.

Prvi diskutant, tovariš Ivan Fegeš, nam je posredoval, kakšen vpliv bodo imeli novi predpisi iz socialnega zavarovanja na doseženi dohodek podjetja in seveda tudi na osebni dohodek. Kot posebno novost je omenil regres za stroške bolezni do 30 dni, ki jih bo po novih predpisih dolžno plačevati podjetje.

Tovariš Franc Tovornik je prikazal problem fluktuacije delovne sile v podjetju. V preteklem letu je iz podjetja odšlo 583 delavcev, a na novo prišlo 589 delavcev. Zanimivo je dejstvo, da dotoka iz bližnje okolice Celja skoraj ni. Delavci, ki prihajajo na novo v podjetje, so večinoma iz drugih republik.

Predsednik upravnega odbora, tovariš Franc Bricman, je govoril o izvršenih nalogah upravnega odbora.

Naslednji diskutant, tovariš Karl Šribar, je bil mnenja, da bi kolektiv moral biti bolj povezan z ostalimi družbenimi organizacijami na terenu.

Tovariš Vili Hladin, je govoril o delu mladine. Vendar je poudaril, da bi se mladini moralo pokloniti več pozornosti pri njenem delu.

Predsednik delavskega sveta metalurških obratov, tovariš Oskar Schmidt, je bil mnenja, da se premalo odraža vpliv organov delavskega sveta na proizvodnjo.

Predsednik delavskega sveta, tovariš Naraks, je prikazal kadrovske problematike podjetja, kjer so pogoji dela izredno težki. To dokazuje že samo dejstvo, da od tridesetih delavcev, ki so prišli od podjetja Ingrad, ni nihče ostal v topilnici.

Tovariš Koštomaj je govoril o značaju športa, ki krepi duha in telo ter na ta način ugodno vpliva na samo povečevanje proizvodnje in smatra, da bi morali v prihodnje temu vprašanju posvetiti še več pozornosti.

Posebno pomembna je bila diskusija generalnega direktorja podjetja, tovariša ing. Draga Ceha. On je govoril o proizvodnih nalogah podjetja za leto 1963, o večji proizvodnji, ki je že s planom določena za vsako ekonomsko enoto. Govoril je tudi o večji potrebi izvoza izdelkov na

zunanji trg. Posebno je poudaril, da do zvišanja osebnih dohodkov v letu 1963 ne more priti, če ne bomo zvišali produktivnosti dela ter ekonomičnost in rentabilnost poslovanja. Dosedanja zvišanja osebnih dohodkov so rezultat izkoriščanja notranjih rezerv. Med drugim je ing. Ceh dejal, da je opaziti, da so bili v letu 1962 glavni nosilci iniciativne vodilni organi podjetja, to se pravi od zgoraj navzdol. Mnenja je, da so nižji vodilni organi ter delavci bili zelo pasivni in nedovoljno zainteresirani za proizvodnjo, odnosno za njeno zvišanje. Zato je ing. Ceh posebno poudaril, da je dolžnost slehernega člana kolektiva, da aktivno sodeluje v reševanju gospodarske problematike podjetja, ker le na ta način bomo lahko dosegli plan in ga tudi preseglji, s tem pa tudi zvišali osebni dohodek. Govoril je tudi o veliki investicijski izgradnji v letu 1963. To je izgradnja naprave kontaktne žveplene kisline, ki bo dajala 100.000 ton letno, razširjenje in renoviranje topilnice, izgradnja litopona itd. Tudi pri izvrševanju teh investicijskih nalog je dolžan vsak posameznik prispevati čim več, ker tudi od njih zavisi povečanje osebnih dohodkov.

## Ena največjih investicij

Na zadnji seji delavskega sveta bi morali člani razpravljati o predlogu razvojnega inštituta za najetje kredita za izgradnjo še ene kontaktne žveplene kisline, ki bo imela večjo kapaciteto, kakor jo ima zdajšnja.

Mimo samega investicijskega programa, ki ga je predložil razvojni inštitut, je na seji direktor podjetja razložil, da so samo tako velike investicije rešitve za podjetje, če hočemo, da bomo lahko povečali tudi osebne dohodke. Povedal je, da bo nova žveplena kislina stala na levem bregu Voglajne, kamor bomo v perspektivi razširili sploh vse nove

obrate Cinkarne. Tovariš direktor je poudaril, da moramo hitro investirati v velike objekte, kajti samo tako bomo dohodek podjetja tudi hitro zvišali.

Po vseh teh obrazložitvah je predsednik delavskega sveta, tovariš Jože Naraks, poudaril, da je to ena izmed največjih investicij, kar jih je imela Cinkarna in je zato pozval člane delavskega sveta, da o njej resno razpravljajo, preden jo potrdijo.

Nerazumljivo je, zakaj člani delavskega sveta o tem predlogu na seji niso razpravljali, kajti četudi smo prepričani, da je to investicija, ki nam bo prinesla velike koristi, ne moremo razumeti, da

## Vrednost točke za JANUAR 1963

	Vrednost točke v din (neto)
<b>I. Ekonomska enota metalurgija:</b>	
1. predpražarna in žvepleni kislini	101,29
2. aglomeracija	105,12
3. skupne službe (1. in 2.)	105,41
4. topilnica surovega cinka	101,25
5. topilnica finega cinka	100,89
6. cinkovo belilo	103,96
7. keramika	112,87
8. skupne službe celotne topilnice	102,69
9. skupne službe celotne ekonomske enote	102,90
10. kemijsko-metalurški analitski laboratorij	102,00
<b>II. Ekonomska enota predelovalni obrati:</b>	
1. valjarna cinkove pločevine	81,08
2. cinkografija	110,46
3. oblikovalnica cinkove pločevine	128,47
4. skupne službe ekonomske enote	105,73
<b>III. Ekonomska enota anorganska kemija:</b>	
1. obrat kromov galun	95,17
2. obrat natrijev hidrosulfid in metalit	100,00
3. obrat natrijev sulfid	120,29
4. obrat litopon, cinkov sulfat in barijev sulfid	95,00
5. obrat ultramarin	98,00
6. obrat svinčevi oksidi	94,16
7. obrat modra galica	100,00
8. obrat superfosfat	101,65
9. obrat anorganske kemije III (Mozirje)	95,00
10. skupne službe obratov — pigmenti	95,42
11. skupne službe obratov — soli	105,72
12. skupne službe ekonomske enote	99,96
<b>IV. Ekonomska enota organska kemija z vsemi službami</b>	
	117,99
<b>V. Ekonomska enota vzdrževalni obrati:</b>	
1. mehanična delavnica	106,00
2. gradbeni oddelek	102,00
3. elektrodavnica	108,00
4. plinarna	105,67
5. energetski in merilni oddelek	104,52
6. oddelek za pripravo dela	106,58
7. skupne službe ekonomske enote	104,66
<b>VI. Predračunske enote — administrativne in druge službe</b>	
	102,85
<b>VII. Celotno podjetje</b>	
	97,28
	101,89

je po molku vseh članov tovariš Veroega predlagal, da o tem nimamo kaj diskutirati, ker so vsi člani za to, da dobimo takšno investicijo. In tako je delavski svet podjetja investicijski program in najetje kredita potrdil.

Ob tej priložnosti čutimo potrebo, da opozorimo naše uprav-

ljavce na nujnost o vsestransko preudarnem in premišljenem gospodarjenju, ki ga ne dokazujejo samo z vestno udeležbo na sejah, temveč tudi z zavestnim razpravljanjem in preudarjanjem, ker za vse svoje sklepe tudi odgovarjajo — predosem moralno, če že ne tudi materialno.

## Pravilnik o delitvi osebnih dohodkov dokončno sprejet

Na zadnji seji je delavski svet podjetja dokončno potrdil nov pravilnik o delitvi osebnih dohodkov in vse pravilnika, ki so sestavni del tega pravilnika.

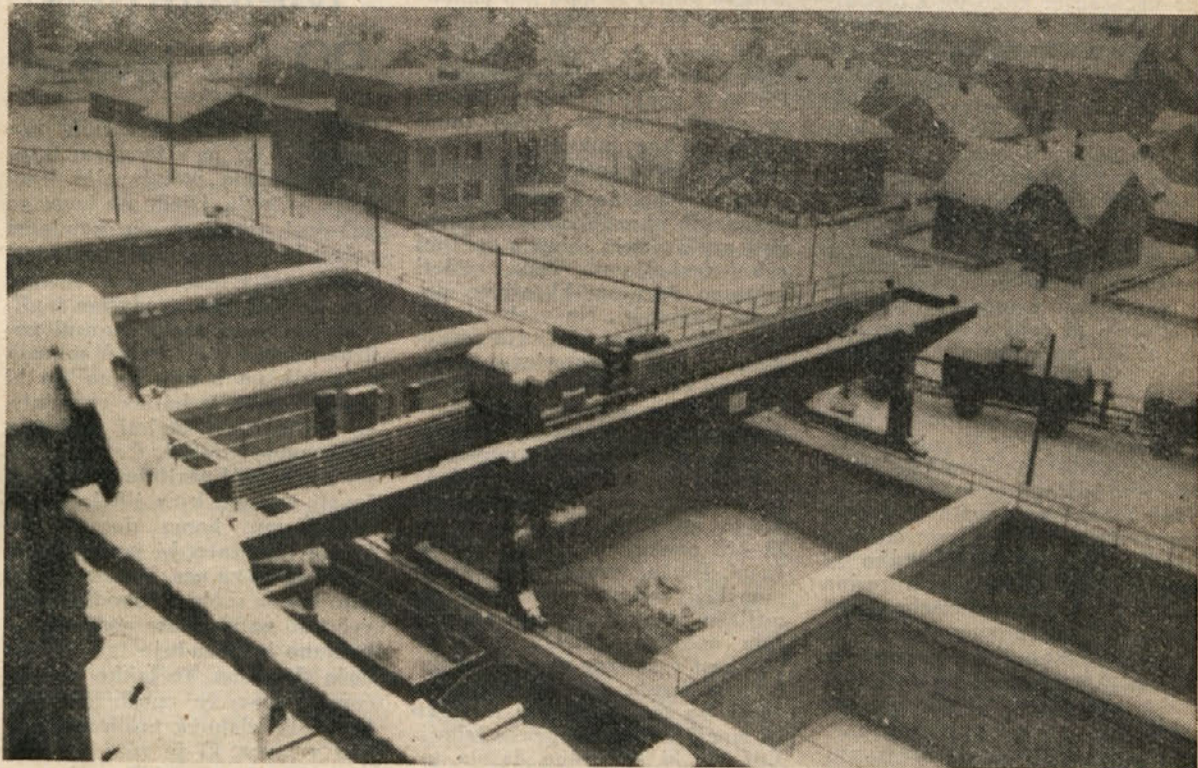
Potem, ko so člani delavskega sveta spoznali in razmislili tudi besedni del pravilnika, bi morali pred potrditvijo vsekakor o njem razpravljati. Vendar je v vsej razpravi o pravilniku kadrovskega sektorja predlagal dodatek, da lahko upravni odbor dodeli upokojensko nagrado tudi družini upokojenca, v primeru, če ta umre.

Tovariša Smonkarja je zanimalo, če sta žveplena kislina in aglomeracija dve obračunski enoti in zakaj je med vodjo izmene v aglomeraciji in žvepleni kislinah zdaj razloček še za eno točko manj za vodjo izmene v aglomeraciji, na kar je zvedel, da sta žvepleni kislini in aglomeracija dve obračunski enoti, medtem ko je za zmanjšanje vrednosti ene točke za vodjo v aglomeraciji predlagal obratni delavski svet. Razen tega pa je vodja izmene na PIK dolžan nad-

zirati žvepleno kislino, česar prej ni bilo.

Tovarišica Farčnikova je želela vedeti, zakaj so jim omogočili, da nastavijo v superfosfatu četrtega vodjo izmene, čeprav zanj niso odobrili večje mase v skladu za osebne dohodke. Tov. direktor ji je pojasnil, da sicer lahko nastavijo četrtega vodjo, vendar pa ostanejo ceniki enaki z lanskimi. Na njeno vprašanje, zakaj inženirjem ne upoštevajo znanja nemščine, je tovariš direktor odgovoril, da večina inženirjev zna nemški jezik in zato so člani upravnega odbora menili, da zanje ne upoštevajo tega jezika, temveč samo znanje angleščine, francoščine in italijanščine.

Po tej razpravi so člani delavskega sveta potrdili pravilnik o delitvi osebnih dohodkov, četudi izgleda, da s temi nekaterimi vprašanji razprava ni bila izčrpana, in da je ostala še vrsta vprašanj, ki bi jih bilo potrebno razčistiti, preden člani delavskega sveta potrdijo takšen pravilnik.



Pogled na nov rudni dvor in žerjav z vrha stolpne žveplene kisline

## Ukinili so norme v obratu litopon

V posameznih obratih so v zvezi z novim pravilnikom o delitvi osebnih dohodkov razpravljali tudi o določenih merilih, ki so veljala doslej, a jih poslej novi pravilnik ne bo več v celoti upošteval, ali bo namesto teh uvedel druge. Tako so tudi v obratu litopon ukinili norme. Obdržali so jih samo na delovnem mestu pakovavca litopona.

Na tem delovnem mestu so sprva predvideli tri delavce, a na razpravi obratnega delavskega sveta so ugotovili, da je bil tretji delavec doslej samo občasna pomoč in da sta v resnici potrebna samo dva pakovavca. Tako so tudi spremenili zasedbo delovnega mesta in bodo imeli v prihodnje samo 2 delavca na tem delovnem mestu.

jim je težko prebrati celo časnik. Toda zanje ne bo ostalo drugega, kakor da se bodo sprijaznili s tistimi delovnimi mesti, ki zahtevajo kramp in lopato.

Morda nekateri mislijo, da bodo sami od sebe zrasli in se stopili z novimi mehaniziranimi napravami, a ti se precej motijo. Današnji čas in nagel razvoj niti inženirjem in tehnikom ne dovoljuje, da bi počivali in delovali s tem znanjem, ki so si ga pridobili nekoč v šolah, temveč morajo vedno znova segati po sodobni znanstveni literaturi in izpopoljevati svoje znanje. Kdor pa ne bo uspel napredovati, bo moral ostati fizični delavec, kajti še takšna mehanizacija ne bo čez noč odpravila vseh potreb po fi-

bi sploh pomislili, kaj nam bo prinesel jutrišnji dan.

Da se vrnemo k stvari. Obratni delavski svet anorganske kemije je ukinil norme tudi v proizvodnem procesu obrata superfosfat, zadržali so jih samo pri nakladavcih in pakovavcih. Vendar so ugotovili, da so bile zdajšnje norme preizkušne in so jih zato povečali pakovavcem za 20 %, a nakladavcem renfusa za 5 %.

Obratni delavski svet zaenkrat ni razpravjal o normah v obratu Mozirje, ker je bil obrat doslej v rekonstrukciji, a zdaj, ko bo začel redno delovati, bodo najprej imeli mesec dni poskusne norme, šele potlej bodo obravnavali dokončne norme in jih potrdili.

## ŠE ŠTIRJE racionalizatorji

Na zadnji seji je delavski svet podjetja odobril izplačilo nagrad za racionalizacije tovarišu Jožetu Čebularju (35.000 dinarjev), tovarišu Mirku Mačku (20.000 dinarjev), tovarišu Viktorju Grabarju (25.000 dinarjev) in tovarišu Jožetu Verdniku (28.200 dinarjev).

Tovariša Maček in Čebular sta rekonstruirala stroj za vstavljanje vložkov koks in pri izdelavi retort dosegla, da se izogibamo nezaželenih mehurčkov. S to rekonstrukcijo sta omogočila normalno proizvodnjo retort s koksom vložkom in hkrati izboljšala vzdržljivost retort.

Tov. Grabar je že pred leti predlagal, da bi bartonski kotel v kemičnih obratih izdelali iz dveh delov, to je iz zgornjega obroča in spodnjega kotla, ki ga lahko po potrebi menjamo. Ker spodnji kotel po treh ali štirih mesecih pregori, so zamenjave česse in zato je zelo primerno, da je ta kotel sestavljen iz dveh delov.

Tov. Verdnik je predlagal, da bi lesene plošče pri filtrskih stiskalnicah surovega in belega litopona zamenjali z aluminijastimi, ki imajo dosti daljšo življenjsko dobo.

zičnem delu.

Morda smo v teh mislih nekoliko odstopili od glavnega naslova, a priznati si moramo, da so to misli, ki štejejo v vsakdanje razmišljanje o življenju. Pri nas pa je takega vsakdanjega razmišljanja vse premalo in čestokrat preveč topo in vdano gledamo prihodnosti nasproti, ne da

## Zmanjšati moramo porabo materiala

V anorganskih obratih smo plan za leto 1962 kar lepo uredili, le da smo prekoračili določene materialne normative. To smo občutili tudi pri osebnih dohodkih proti koncu leta. Zato pa moramo skrbeti, da bomo v prihodnje bolj točno upoštevali določene normative. Vse surovine bomo izdajali samo strogo steh-tane in potlej se nam kaj podobnega ne bo več primerilo.

Vsi vemo, da je naš osebni dohodek odvisen od proizvodnje. Če bo ta večja in bodo proizvodni stroški manjši, bomo imeli večje osebne dohodke. Zato si moramo vsestransko prizadevati.

Sicer vemo, da bi mogli v anorganskih obratih občutno povečati proizvodnjo samo z večjimi rekonstrukcijami. Toda vedeti moramo, da vsega hkrati ne moremo napraviti. Na vseh koncih in krajih našega podjetja rasejo nove zgradbe, kupujemo novo opremo in izpopolnjujemo tisto, ki smo jo že povsem iztrošili. V anorganskih obratih se moramo začasno zadovoljiti še z manjšimi rekonstrukcijami in popravili, ki pa bi znala v veliki večini primerov dosti izboljšati stanje, če bi bili vedno in povsod pravočasni. Takšne manjše okvare, pomanjkljivosti in nedoslednosti pa najlaže zapazi vsak sam na svojem delovnem mestu. Zato je dolžnost vsakogar na svojem delovnem mestu, da nenehno opozarja na možnosti, kje in kako bi mogli kakšno napravo izboljšati, da bi še vedno dajala toliko, kolikor daje — ali pa celo več. Če bomo ravnali tako, bomo uspevali vse dotlej, dokler ne bo-

mo na vrsti tudi mi, kar pa bomo prej ko slej.

Vse dotlej pa moramo z velikim pogumom in prizadevnostjo vztrajati in delovati tako, da ne bomo izgubljali, temveč samo pridobivali.

## Metalurgija 90 % izvoza

Ob zaključnih pregledih smo ugotovili, da je v lanskem izvozu prispevala metalurgija levji delež — 90 %. Glede na izvoz so nekateri obrati v zelo ugodnem položaju, medtem ko so nekateri drugi spet v neugodnem. Neugoden položaj ima predvsem topilnica surovega cinka, zaradi podraženih koncentratov. V mnogih primerih pa ugotavljamo, da bi mogli doseči še boljše rezultate, če bi bili bolj skrbni glede na proizvodne stroške. Če bomo letos nanje bolj pazili in jih zmanjševali povsod, kjer jih lahko še zmanjšamo, bomo dosegali še boljše rezultate, ki ne bodo koristni samo za nas, ki bomo imeli zato boljše osebne dohodke, temveč tudi za vse naše podjetje, za komuno in nazadnje tudi za vso našo skupnost. To lahko upravičeno trdimo, če upoštevamo, da gre tolik odstotek naših proizvodov v izvoz, ki je zdaj tolikanj pomemben za stabilizacijo našega sodelovanja na mednarodnem tržišču.

NEKAJ REZULTATOV ANKETE ZA MOJSTRE

## O problematiki mojstrov

Čas je že zdavnaj prerasel tehnokratsko teorijo, da so delavci v proizvodnji razdeljeni na misleči in na fizični del proizvajalcev. Po tej teoriji naj bi delavec samo delal po navodilih in po načrtih, ki so jih pripravili drugi. Danes celo kapitalizem pričakuje in išče od delavca sodelovanje pri delovnih operacijah. Seveda predvsem z namenom, povečati profit lastnika tovarne.

Toliko bolj pa je neizogibno takšno sodelovanje delavcev v naših družbenih razmerah, ko se od delavca ne pričakuje samo toliko, temveč še več. Delavec pri nas naj sam planira in upravlja. Popolnoma jasno pa je, da ga je treba k takšnemu upravljanju vzpodbuditi in usmeriti. Razen tega je današnja industrijska proizvodnja, v nasprotju s staro obrtniško, pogojena s kolektivnim delom, bodisi da je ta kolektiv, skupina večji ali manjši. Pri kolektivnem delu pa je pomemben prispevek vsakega posameznega člana.

Na enem izmed ključnih točk gospodarstva, ki vplivajo na realizacijo omenjenih zahtev sodobne družbe in proizvodnje, stojijo mojstri, delovodje. Njihova vloga in naloga se je spreminjala skladno s časom in razvojem družbe. Kakšna je bila ta vloga, ni težko opaziti, saj se stare oblike opazno še danes prepletajo s sodobnimi principi. Zahteve, ki jih postavlja proizvodnja danes pred mojstra so izredno obsežne, tako da ni čudno, če jim mojstri v celoti ne morejo zadostiti. Te zahteve pa zajemajo v glavnem dvoje področij: strokovno, tehnološko in, da ga tako imenujemo, človeško.

Po sodobnih principih in vlogi mojstra je drugo področje celo obsežnejše od prvega, kajti mojster mora danes delavca predvsem voditi, ga uvajati, trenirati, doseči, da sodeluje, ne pa zgolj dela, voditi mora kadrovske politike svoje grupe, spoznavati in ukvarjati se mora z delavčevimi osebnimi težavami idr.

V anketi, ki je bila izvedena med našimi mojstri je delež med strokovnim in delom z ljudmi postavljen na polovici ali 58 : 42 v korist strokovnega dela (povprečno za celo tovarno). Od nalog, ki se vsak dan postavljajo pred mojstra, odpade 95 % odgovorov na vodenje dela in kontroliranje, sledi delo s kadri z 51 % in strokovno delo, to je delo kot ga opravljajo na posameznih delovnih mestih delavci s 37 %. Največje probleme delajo našim mojstrom novinci, to je delavci, zaposleni do 1 leta (69 % odgovorov). Na povprečno skupino mojstra, ki znaša 28 delavcev, odpade 8 % problematičnih delavcev. Kaže, da tolikšne skupine, zlasti tiste, ki močno segajo nad povprečno število (do 69 delavcev), vplivajo na to, da mojstri ne morejo posvečati tem pro-

blemom posebne pozornosti. S celo za ostale delavce ne utegnemo spoznati njihove problematike življenske navade in interesov. Pozitivno je na to odgovorilo 51 % anketiranih mojstrov. Morda je to razlog, da smatrajo kot najprimernejšo skupino, kateri naj mojster vodi, 24 delavcev ali 87 % sedanje. Mojstri se zavedajo, da je močan poudarek pri njihovem delu na faktorju med osebnih odnosov, saj predvsem pogrešajo, da bi lahko svoje delo izboljšali, poznavanje principov vodenja ljudi (44%), šele nato večje strokovno znanje (21%), vendar postavljajo kot najpomembnejši faktor, ki vpliva na uspešnost mojstrovega dela, strokovno znanje. Temu sledijo:

- natančnost in doslednost pri delu,
- organizacijska sposobnost,
- avtoriteta,
- dolgoletna praksa,
- razumevanje za osebne težave delavca,
- družbeno ekonomska razgledanost in sposobnost prenašati navodila.

Iz obeh primerjav lahko zaključimo, da se mojstri strokovno počutijo le trdnješe, kot pa na področju medsebojnih odnosov.

Kakšno strokovno izobrazbo torej imajo:

popolno osnovno šolo ima	37 %
VK izpit ima	32 %
obratno ali industrijsko šolo	46 %
mojstrsko šolo	30 %

Ne moremo torej trditi, da njihova izobrazba glede na zahteve proizvodnje zelo visoka. Mojstri to nadoknadijo s prakso in izkušnjami, saj jih 67 % svoje delo predvsem po izkušnjah, po direktivah 46 % in 18 % po pridobljenem znanju. Zella za novim znanjem pa je pri naših mojstrih očitna, saj jih 95 % pritrdilno odgovorilo na vprašanje ali smatrajo za potrebno dopolniti svoje znanje s priloženem predlogu o seminarju za mojstre.

Posebno poglavje so tudi nov sprejeti delavci. Njihova problematika se razen že prej omenjene kaže tudi v tem, da večina delavcev (64 %) zapusti naše podjetje še pred enim letom. Kakšen je o tem naših mojstri:

Novo sprejetega delavca uvaja v delo 56 % mojstrov, 42 % starejši delavec, ki je že pred delal na tem delovnem mestu, 40 % predelavec. Predvsem o zadnjih dveh je torej odvisno od njihovih sposobnosti uvajanje kako bo novi delavec začel delati kdaj bo dosegel poln efekt delavca kako se bo pri nas počutil, posebno še, ker ima le 60 % mojstrov dovolj časa, da poleg ostalega dela spremlja razvoj novega delavca. Z novim delavcem spoznajo v glavnem v medsebojnih razgovorih in glede na to kako tak delavec dela (65 % do 60 %).

(Nadaljevanje na 4. strani)



Snežni zameti so tudi nam pripravili obilo dela in nam otežili redno obratovanje. Za čiščenje snežnih plasti na dvorišču smo morali pripraviti kar cele ekipe, ki nenehno odvažajo sneg, da nam ne bi zatrpal prevoznih poti.

V zavesti mnogih ljudi postaja iz dneva v dan bolj jasno načelo, da mora vsak opraviti toliko, kolikor je mogoče, ne pa da bi na določenih delovnih mestih množili število delovne sile, ki bi potlej ne naredila toliko, kolikor lahko naredijo delavci, če so pravilno razdeljeni na posameznih delovnih mestih. V zvezi s tem prepričanjam je namreč dejstvo, da so ekonomski uspehi podjetja in tudi posameznikov toliko večji, kolikor manj ljudi dela in kolikor več naredijo. Seveda v nekaterih primerih vprašujemo, kam bomo potlej z ljudmi, če bomo tako krčili potrebo na posameznih delovnih mestih.

To bi ne smel biti problem, saj vemo, da so na drugih delovnih mestih in v obratih, ki se širijo, delavci vedno potrebni. Hkrati s tem vprašanjem pa nastaja drugo vprašanje: kako bo z osebnimi dohodki tistih, ki nimajo ustrezne strokovne kvalifikacije?

O tem je danes že skoraj kasno misliti, ali pa še ravno pravočasno. Vsi vemo, da smo iz leta v leto prirejali seminarje in tečaje za kvalifikacijo, za pridobitev večjega znanja, večje strokovnosti in večje sposobnosti.

Toda vedno znova so se dogajali primeri, ko smo nekoga skorajda s silo vlekli v tečaj. Nekaj podobnega je celo v zdajšnjih večernih šolah za odrasle, ki nam bo čez leta dala strokovnjake — tehnike. Mnogi so se branili v to šolo in mnogi so šolanje opustili še zdaj, ko so že začeli. Verjamemo, da imajo mnogi opravilne razloge za opuščanje šolanja, toda v mnogih primerih gre za dejstvo, da se številni ljudje še niso ovedli, kako je vedno bolj potrebna in nujna večja strokovna izobrazba, kajti mehanizirani in izpopolnjeni delovni procesi ne bodo mogoči, če ne bomo imeli ljudi, ki bodo sposobni, da bi se v take procese vključili.

Ostali bodo vedno še ljudje, ki jih ne bo nobena sila na svetu pripravila k študiju, h knjigam. Saj imamo danes celo takšne, ki



Nov prizidek valjarne, ki smo ga s tolikšno težavo dočakali, je prva zrna krepko načela. Moralj bomo biti zelo skrbni, če bomo hoteli objekt ohraniti za daljši čas.

# Zagovor za odgovorne

SE ENKRAT:

Ker tudi jaz berem »Cinkarnarja«, sem prebral vrstice, v katerih piše, da je bila povzročena precejšnja škoda. Znano mi je tudi, da do danes, ko beležimo že konec januarja 1963, še ni bilo nikogar, ki bi se zanimal, kdo je krivec, kako je to povzročil, čeprav je od tega minilo že mesec dni. Vsem delavcem je znano, kdo je kriv zastoja in kako je do tega prišlo, pa se vprašujejo, če-

stala in ko je videl, da je v nevarnosti še druga peč, se je zavedel, kaj mora storiti.

2. Dotični je odgovoren tudi za parne cevi, ki so tudi zamrznile.

3. On je tudi nosilec škode, katere je bila povzročena v žvepleni kislini. Tudi tam so morali napraviti taliti.

Cudimo se, zakaj se za povzročeno škodo nihče ne zmeni. Zakaj še ni bil do danes nihče poklican na zagovor, kljub temu, da je nam vsem znano, kdo je povzročitelj zastoja. Saj škoda, ki je bila povzročena zaradi malomarnosti odgovorne osebe je precejšnja in jo bo moral trpeti ne samo PIK temveč ves kolektiv.

Smatram, da bi bilo pravilno, da se ta zadeva čimprej razčisti, ker je možnost, da pride še do večjih komplikacij.

Mislím, da imam prav, ako trdim, da vsak delavec, vsak član kolektiva odgovarja za svoje delo, da ga pošteno in v redu opravlja. Za napake, katere zagreši pa se naj zagovarja pred organi, ki so za to postavljeni.

Prosim vzemite zadevo za resno!  
J. A.

## DRUŽINAM RUDNIKA RADUŠA ODOBRENA POMOČ

Že v prejšnji številki smo pisali, da je upravni odbor sklenil, naj bi družinam rudnika »Raduša« plačali en milijon in pol dinarjev pomoči zaradi škode, ki so jo utrpeli po elementarni nesreči. Delavski svet je predlog upravnega odbora osvojil in odobril to pomoč družinam rudnika »Raduša«, predvsem ob misli, da smo tudi v Celju leta 1954 doživeli podobno elementarno nesrečo in da smo tudi mi takrat prejeli precejšnjo pomoč številnih drugih podjetij.

Ko pregledujemo delo mladinske organizacije v lanskem obdobju, vidimo, da je precej napredovala, vendar pa mladina ni izpolnila vseh načrtanih nalog. Pri tem se vprašujemo, zakaj ne?

Naj se dotaknem nekaj najbolj perečih problemov. Začel bom pri interesni in socialni anketi, ki jo je izdelal TK ZMS še lani. Hoteli smo pridobiti najširši krog mladih za aktivno delo v mladinski organizaciji, zato smo izdali anketo, ki je vpraševala, kakšne interese imajo mladi ljudje, za delo v krožkih, kot so radiokrožek, fotokrožek, avto-moto krožek in v raznih športnih sekcijah, ki bi jih mogli znova poživeti in sicer nogometno, šahovsko, odbojgarsko, namiznoteniško in strelsko.

Iz ankete smo razbrali, da se mladi ljudje za vse to izredno zanimajo, vendar potem, ko smo z delom začeli, mladine ni bilo od nikoder.

V socialni anketi pa se je pokazalo, da si mladina v našem podjetju najbolj želi samski dom, ki bi ga naj zgradili. Vendar kot kaže takšen blok ni potreben, saj ni zadostnega števila kandidatov niti za stanovanja v samskem provizoriju, čeprav so ta stanovanja udobna in poceni.

Neka mladinka, ki je mislila, da pač mora odgovoriti na anketo, je napisala, da nima nobenih problemov in nobenih želja. Če povsod poudarjamo, da je mladina nosivec neposrednih idej, potem takih primerov, ki kažejo, kako smo neresni in nezreli, ne bi smelo biti.

Naj nadaljujem z organiziranjem dveh zabavnih večerov, ki smo jih pripravili v namenom, da bi zbližali mladino iz raznih obratov med sabo. Tudi ta dva zabavna večera nista uspela. Prvi je sicer še delno uspel, na drugem pa je bilo poleg naših godbenikov le sedem mladincev, mladinke pa takorekoč nobene. Kaže, da je našim mladinkam izpod časti, da bi se družile s »šmelcerji« in »mrtvaki«. Mislím, da se take stvari v prihodnje ne

# Mladi cinkarnar

smemo več ponavljati, kadar gre za kulturno zabavo.

Se vrsto dogodkov bi lahko naštel, kot je neuspeh poskus, da bi oživeli obratne aktivne mladine, med katerimi sta doslej delovala le aktiv v OOB in delno na upravi, povsod drugod pa je mladina odpovedala, tako da smo v nekaterih obratih sklicevali, sestanke dvakrat ali trikrat, vendar vedno brez uspeha.

Podobno je bilo s proizvodnimi konferencami, kjer bi lahko naši mladinci dobili odgovore na razna vprašanja in izpovedali svoje probleme in predlagali, kako bi mogli to ali ono reč urediti, kako izboljšati organizacijo dela, povečati proizvodnjo, mehanizirati obrate in razpravljati o delitvi osebnih dohodkov. Tudi klub mladih proizvajalcev — upravljavcev ni dal rezultatov, ki smo jih pričakovali, prav zaradi premajhnega interesa mladine.

V razgovorih z različnimi mladinci sem slišal, da bi radi delali v raznih komisijah, ki obstajajo pri TK ZMS. Zato smo v začetku decembra lani sklicali množični sestanek vseh tistih, ki žele delovati v mladinski organizaciji Cinkarne. Odziv je bil porazen. Poleg članov TK ZMS je prišlo na sestanek še devet mladincev, ki pa so že itak dolgo naši aktivisti in so poleg TK ZMS edini, ki skušajo aktivirati mladinsko dejavnost.

Rad bi napisal še to, da smo določili za 15. december izlet v Zagreb, kjer bi si ogledali razne kulturne ustanove, vendar tudi ta izlet ni uspel, ker ni bilo dovolj prijav in smo morali izlet odpovedati.

Mladina ima iz leta v leto bolj odgovorne naloge in zato mislim, da jih sama ne bo mogla reševati, temveč jih bo morala reševati samo skupno, ne samo tovarniški

komite, ki bi moral biti dejansko samo koordinator, temveč bi v vse to delo morala posegati mladina sama, vsak njen član.

Morda bo pravilno, če na koncu navedem, da deluje pri tovarniškem komiteju pet komisij, ki bi naj skrbele za razvoj in napredek celotne mladinske organizacije v našem podjetju. Vendar je splošen občutek ta, da vseh povsod manjka udeležba mladine, da je ne moremo nikamor pridobiti, za nobeno dejavnost navdušiti, za nič ogreti in da nam mladina enostavno uhaja. Prav te komisije, ki jih sestavljajo po štirje do pet članov, naj bi bile tiste, ki bi začele raziskovati problematiko mladinskega življenja in bi skušale ugotoviti, zakaj mladina ostaja tako ob strani, da bi skušale odkriti resnično vsebinsko zanimanje mladincev in da bi potlej izoblikovale sistem dela, ki bi bil prikladen za uveljavljanje mladinske aktivnosti.

Upam, da bo naše delo v prihodnje bolj plodno in uspešno kot je bilo doslej in da bomo vsi skupaj pokazali več mladinske zavesti in upravičili zaupanje, ki nam ga daje naša socialistična družba.

Povedati hočem še to, da tovarniški komite ni sam zaradi sebe, temveč zato, da bi skrbel za uspešno delo mladinske organizacije, kar mu pa v zdajšnjih pogojih le težko uspeva.

Vso mladino v Cinkarni pa pozivamo, naj se v prihodnje ne izogiblje dejavnosti v svojem območju, kajti škoda bi bilo, če bi mi, ki je pred nami vrsta let življenja, že v zdajšnjih mladih letih otopeli in postali brezbržni, medtem ko krog in krog nas rastejo nove naprave, uvajajo nove procese in še vrsto stvari, ki bi morale prav nas najmočnejše zanimati.  
V. H.



mu se nihče ne javi, da bi pregledal in precenil škodo, ki je bila storjena zaradi malomarnosti odgovornega.

V zastoju, ki je bil storjen je škoda:

1. Peč je obstala 18. decembra 1962. leta. Oseba, ki je odgovorna, je bila obveščena ob 6. uri zjutraj. Dejali so mu, naj da delavce, da napolnijo kadi, da so vse štiri prazne; ako se tega ne stori, bodo peči obstale. Ker se za te besede ni zmenil, so ga čez nekaj časa zopet opozorili na to, da zopet brez uspeha. Toda čez štiri ure, ko je peč v resnici ob-

# ŠOLA SODOBNEGA GOSPODARJENIA

## I. GOSPODARSKI SISTEM (4)

### 3. Delitev dohodka

Vzemimo v roke še enkrat prejšnjo številko, v kateri je navedena struktura celotnega dohodka in pogledajmo še enkrat ta prikaz. Kaj nam pove? Prikazuje nam, da je celotni dohodek sestavljen iz tehle elementov:

- poslovni stroški
- prometni davek
- prispevek iz dohodka
- osebni dohodki in
- skladi.

Slika nam istočasno pove, da je dohodek razlika med celotnim dohodkom in poslovnimi stroški s prometnim davkom. Pove nam končno, da je čisti dohodek pravih naprav dohodek po odbitku prispevka iz dohodka. Da nam bo

na katero vplivajo razni pogoji, kot so: kvaliteta blaga, cena, konkurenca, reklama, organizacijska in prodajna sposobnost podjetja in podobno. Ta celotni dohodek se na koncu poslovnega leta korigira še z izrednimi dohodki in izrednimi izdatki, ki nimajo neposredne zveze s proizvodnjo in prodajo, morajo pa vendarle biti obračunani na koncu leta s celotnim dohodkom. Ker že vemo, da se celotni dohodek deli na razne elemente, si le-te po vrsti oglejmo.

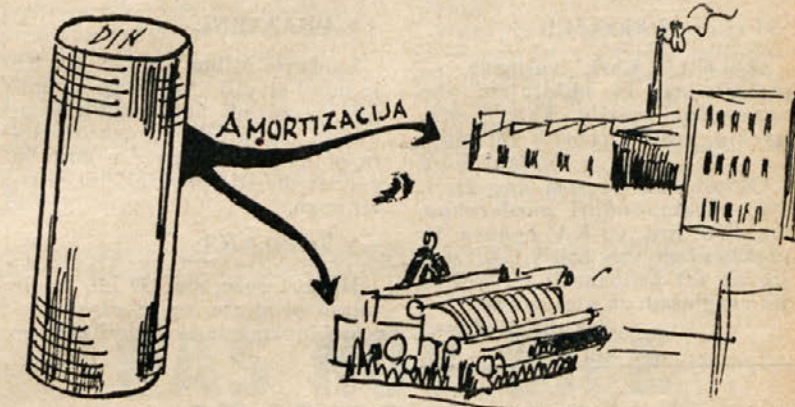
Poslovni stroški se razdele na obresti poslovnega sklada in materialne stroške, amortizacijo, ostale poslovne stroške. Z zakonskimi predpisi je določeno, kaj smemo gospodarske organizacije šteti kot poslovne stroške. Med

vključitev med materialne stroške (dnevnice, stroške menz in delavskih restavracij in podobno). Na višino materialnih stroškov lahko delovni kolektiv zelo vpliva s štednjo in racionalnim izkoriščanjem.

Amortizacija je nadomestitev vrednosti osnovnih sredstev, porabljenih pri obratovanju oziroma poslovanju. Tekočo amortizacijo osnovnih sredstev predstavljajo letni odpisi njihove nabavne vrednosti. Višina odpisov je določena v procentualnem odnosu na nabavno vrednost. Do sedaj je obračunavanje in odvajanje amortizacije baziralo na časovno enakih odpisih, prehačimo pa vse bolj in bolj na uvedbo funkcionalne amortizacije, kar pomeni, da se upošteva dejanski čas obratovanja posameznih osnovnih sredstev, predvsem strojev in strojnih naprav.

Amortizacija se uporablja za nabavo takih osnovnih sredstev, ki predstavljajo zamenjavo dotrajalih osnovnih sredstev in za nabavo takih osnovnih sredstev, katerih v podjetju še ni bilo ter služijo za razširjeno reprodukcijo (povečanje proizvodnje).

Obresti od poslovnih skladov je poslovni strošek, ki se obračunava z zakonsko določenim odstotkom (od 1 do 6 %) od poslovnega sklada in odvaja federaciji za splošni investicijski sklad. Iz tega sklada se dajejo investicijski krediti raznim panogam gospodarstva, predvsem pa industriji. Eno izmed osnovnih načel novega gospodarskega sistema je vskladiti in utrditi fiksno družbeno obveznost na družbena sredstva, ki so bila vložena v po-

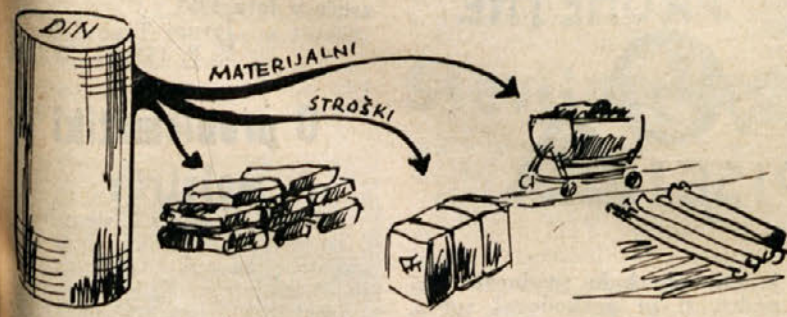


samezne gospodarske organizacije. Ta obveznost bi se naj odražala v enotni stopnji za vse gospodarske organizacije. Zaradi zelo različnega organskega sestava sredstev po posameznih gospodarskih vejah, pa je zaenkrat bila odrejena le splošna stopnja 6%, istočasno pa določene gospodarske dejavnosti, ki plačujejo izjemoma obresti na poslovni sklad po nižji stopnji, in sicer 4%, 2% oziroma 1% ter gospodarske dejavnosti, ki so tega prispevka oproščene.

Ta sistem plačevanja obresti od poslovnega sklada bo prav gotovo vplival na racionalno uporabo osnovnih in obratnih sredstev, kar bo imelo ugoden vpliv na investicijsko varčevanje. Podjetja se bodo odločevala za nabavo novih osnovnih sredstev le takrat, če bodo zagotovljeni pogoji najracionalnejšega izkoriščanja, kajti sicer predstavlja plačevanje obresti od teh osnovnih sredstev le dodatno finančno breme.

Ostali poslovni stroški so razni stroški kot na primer izdatki za financiranje šol in drugih oblik strokovnih kadrov, članarine zbornicam ter podobni izdatki.

Poslovni stroški zavzemajo v strukturi celotnega dohodka različno višino. Pri nizko akumulativnih gospodarskih organizacijah je obseg poslovnih stroškov napram celotnemu dohodku večji, kot pri srednje in zelo akumulativnih gospodarskih organizacijah. Na višino poslovnih stroškov ne vpliva gospodarska organizacija le sama, ampak tudi ekonomski odnosi med panogami gospodarstva (ocene reprodukcijskega materiala, prevozni stroški in podobno). Poudariti pa je treba, da kljub temu lahko delovni kolektiv zelo vpliva na višino nekaterih poslovnih stroškov z individualno in kolektivno štednjo, predvsem pa z dobro organizacijo proizvodnega procesa.



Delitev celotnega dohodka oziroma dohodka in čistega dohodka jasna, spoznajmo vsebino posameznih elementov.

Celotni dohodek je denarna vrednost vsega prodanega in plačanega blaga in storitev nekega obračunskega obdobja. To je torej na trgu dosežena vrednost,

najvažnejše in običajno največje poslovne stroške štejemo materialne stroške.

Materialni stroški so v glavnem stroški materiala za izdelavo proizvodov. So navadno z individualnimi normativi določeni. Za nekatere vrste izdatkov pa zakonski predpisi določajo



# ŠE MANJ NESREČ

Kakšni so bili rezultati preventivnega preprečevanja nesreč v letu 1962?

Odgovor na to vprašanje moramo podkrepiti s številkami iz naše evidence. V letu 1962 smo imeli:

287 nesreč pri delu, ki so terjale 4836 izgubljenih dni, kar pomeni, da smo v primerjavi z letom 1961 nižji za 51 nesreč ter za 827 izgubljenih dni.

Od skupnega števila 287 nesreč, se je poškodovalo: pri proizvodnem procesu 123 oseb ali 42,9 % od vseh poškodb; pri vzdrževalnih delih 66 oseb ali 23 % od vseh poškodb; pri internem transportu 95 oseb ali 32,4 % od vseh poškodb; pri ostalih delih 5 oseb ali 1 % od vseh poškodb.

### PREGLAD NESREČ PO POSKODOVANIH DELIH TELES:

Del telesa	Zaradi udarca	opekline	ureza	stisnjenja	padca	napora	ostalo	skupaj
Roka	48	20	37	32	7	4	—	148
Noga	20	25	1	4	18	1	1	70
Oko	—	20	—	—	—	—	—	11
Glava	12	10	—	—	3	—	—	25
Trup	4	1	—	—	2	1	—	8
Hrbet	1	—	—	—	2	2	—	5
Skupaj	85	76	38	36	32	8	12	287

### PREKLICI

**MALGAJ Karl**, valjarna — preključujem in obžalujem vse neresnične besede, katere sem izrekel proti Drobnak Mihaelu.

**Malgaj Karl** Obžalujem, da sem dne 21. I. 1963 nasilno odprl garderobno omarico tov. ČUKA Franca in preključujem vse žalitve, ki sem jih ob tej priložnosti izrekel in jih razglašam za neresnične.

Sekulić Radovan

## OPOZORILO!

Vsako zimo se ponavlja isto, vendar na to večkrat pozabimo. Zaradi nihanja temperature, se staljeni sneg s streh pretvarja v lepe, toda nevarne kapnike.

Obratovodje so odgovorni, da te kapnike pravočasno in sproti odstranimo.

Kljub temu, da smo obrate opozorili na to nevarnost že v začetku zime, se je zgodilo, da so na to pozabili.

Dolžnost vseh članov kolektiva je, da opozarjajo na takšne stvari odgovorne obratovodje.

Ledenih sveč imamo zadnje čase v Cinkarni precej. Morda jih hranimo za primer, če nam bo zmanjkalo elektrike? Pametno bi bilo, če bi jih čistili sproti, ker potem, ko se ledu nabere, je lahko škoda in nevarnost precejšnja.

### Nihanje števila nesreč v zadnjih petih letih:

Leto:	1958	1959	1960	1961	1962
Število nesreč na 100 zaposlenih	25,9	25,6	24,5	20,1	16,8
Izguba delovnih dni na zaposlenega	4,15	4,13	3,67	3,37	2,81

Iz navedenih rezultatov vidimo, da pada število nesreč iz leta v leto, kar dokazuje, da naše podjetje vsako leto uspešnejše posega s preventivnimi ukrepi pri zniževanju nesreč.

Napor za preprečevanje nesreč je rodil v letu 1962, kljub raznim rekonstrukcijam in montažam, ki smo jih opravljali vzporedno z normalnim obratovanjem, vidne uspehe. Te uspehe smo dosegli zaradi izboljšanja varnostne di-

scipline in postopne mehanizacije internega transporta. Kljub temu se ne smemo zadovoljiti z dosežanimi rezultati in disciplino. Letos moramo rezultate še izboljšati, ne oziraje se na manjkajočo mehanizacijo, kar pomeni, da se mora nadzorno osebje zavedati odgovornosti pri delu ter operativno posegati v preprečevanje nesreč.

HTV služba



## V decembru smo imeli

19 poškodb pri delu z 274 izgubljenimi dnevi.

### V PRAZARNI:

**Lončarić Milan**, star 25 let. Ko je hotel stopiti s traku po stopnicah, je zaradi neustreznih stopnic, ki jih zaradi tesnega prostora ni mogoče drugače urediti in nepredvidnosti spodrsnil ter si izvil nogo.

### V TOPILNICI:

**Hilgert Jože**, star 39 let. Ko je tolkel predleže, se je zaradi nepredvidnosti udaril s kladivom po prstu.

**Milunović Jovan**, star 25 let. Pri stavljanju predležev se je udaril zaradi nepredvidnosti z mezinco ob drugi predlež.

**Sekulić Mitar**, star 29 let. Ko je zametaval retorte v pečnem oknu, se je v retorti razpočil komad antracita in mu padel v oko, ker ni nosil zaščitne mreže.

**Vrhovac Milan**, star 22 let. Pri odvozu šarže je sodelavec na vitlu prehitro spustil voziček. V pristajališču vozičkov je bilo zaradi stalnega deževja polno vode, ki je pri udarcu vozička vanjo pljusnila na vozičke z žarečimi ogorki, ki so stali v bližini. Pri tem ga je para opekla

po vratu in nogi. Do nesreče je prišlo zaradi nediscipliniranosti delavca, ki je opravljal z vitlom.

### V VALJARNI:

**Šemrl Anton**, star 28 let. Pri ravnanju paketa na končni progi je stala ena platina pokonci ter se je zaradi tega urezal v zaplestje.

### V ANORGANSKI KEMIJI:

**Štancer Ivan**, star 27 let. Pri izpraznovanju modre galice se je premaknil voziček, ki ni bil po predpisih podložen. Pri tem je ponesrečenec zgubil ravnotežje in padel na laket.

**Plokl Jože**, star 35 let. Je navedel, da ga je pri odstranjevanju lesenega podesta, po katerem so vozili superfosfat v vagone, zabolelo v kolenu. Naknadno je bilo ugotovljeno, da je to posledica poškodbe iz Pečovnika, kjer je bil prej zaposlen.

**Zevnik Franc**, star 38 let. Pri čiščenju in izpraznjevanju rezervoarja za žvepleno kislino je nesel v vedru tri litre kisline. Ko je stopal po lestvi navzdol mu je zaradi nepredvidnosti padlo vedro iz rok. Pri padcu je brizgnila kislina iz vedra in ga opekla po obrazu. Ker je nosil zaščitna očala, si je rešil oči.

**Mikek Alojz**, str 34 let. Ko je nesel desko po stopnicah navzdol, mu je zaradi nepredvidnosti spodrsnilo ter se je udaril na rebra.

### V PLINARNI:

**Mlinar Drago**, star 25 let. Pri mazanju vozička (prekucnika) je le tega nagnil. Ker ga pred tem ni očistil, se je voziček postavil v prvotni položaj ter udaril ponesrečenca po glavi.

**Zdolšek Vinko**, star 27 let. Pri odvozu ogorkov na haldu ni upošteval varnostnih predpisov in je dal roko med vozičke ter si pri tem poškodoval prst.

### V MEHANIČNI DELAVNICI:

**Toman Adolf**, star 36 let. Ko je dvignil ploščo, da jo postavi na delovno mizo, mu je zaradi ne-

predvidnosti zdrsnila iz rok te mu stisnila prst.

**Oglajner Ivan**, star 19 let. Pri popravilu kislinovoda v obratu superfosfat mu je zaradi uporabe raztrganih zaščitnih rokavic brizgnila žveplena kislina po rokah ter ga opekla.

### V TRANSPORTNEM ODDELKU:

**Petek Ludvik**, star 24 let. Pri nakladanju zmrznjenega koncevoda trata je nepredvidno valil kos telega. Poškodovano mu je prst stisnilo v roki.

**Rebernik Franc**, star 52 let. Pri nakladanju odpadnih retort je retorta prelomila. Ker pa je imel zaščitne rokavice brez področja daljška mu je retorta poškodovala roko nad zaplestjem.

### V SKLADIŠČU:

**Ovter Leopold**, star 19 let. Ko je nepredvidno zamahnil z roko vzdolž ostrine cinkove pločevine si je porezal roko v zaplestju.

**Repar Jože**, star 47 let. Pri nakladanju sodov v vilicarjem, je spodnja deska podstavka sode zlomila. Ko je hotel z rokami preprečiti padec sodov, mu je stisnilo prst na roki.

### V GLAVNEM LABORATORIJU

**Robida Ivan**, star 19 let. Pri drobljenju žlindre z železnimi ročnim drobilcem, se je ročnica drobilca razmajala. Ker pa ponesrečenec ni bil dovolj previden in je poskušal nespretno zagoditi ročaj, mu je drobilec padel na stopalo.



Spoštovani!

Najprej vas vse pristočno pozdravljam in se vam zahvaljujem za novoletno čestitko.

Moram vam povedati, kako mi je razveselila prva številka 'Cinkarnarja' in za njo vse ostale, mi jih redno pošiljate. Čeravno nisem tako dolgo delal v prazarni, to je skoraj najtežje delo v Cinkarni, vendar sem v ljubim delu in sotovarišje v njej. Zanimivo je tu dobrodošla vsaka vest o kolektivu.

Samo to prosim moje sodelavce v prazarni, naj mi oprostijo, ker se nisem tako dostojno poslovil od njih, preden sem šel.

Tu se imam še kar dobro, sem blizu doma, pa tudi Slovencem nas je tu precej. Tako, da sem večkrat svezemo kako slovensko. Zelo mi je žal, da nimam pri roki kakšne fotografije, da bi jo vam poslal za spomin na SM obleko.

Na kraju želim še enkrat vsem obilo uspehov in osebnih sreč v letu 1963.

Jernej Trnovšek  
V. P. 1358/15, Zagreb

## O problematiki mojstrov

(Nadaljevanje z 2. strani)

To je samo nekoliko odgovorov mojstrov na anketo. Odgovorov je 43 mojstrov. Njih povprečna starost je 39,2 leti, staž pa 5,6 let. Predno so postali mojstri, imeli povprečno 12,4 let zaposlitve. Večina (49 %) je delala v isti obrati kot zdaj. Imamo torej mojstre, ki so si pred sedanjim delom pridobili mnogo izkušenj vendar pa njihova sedanja izkušnja v delu ne more zadostovati večini. To vrzel bomo vsekakor morali sproti dopolnjevati.



V decembru je bilo 5 poškodb na poti z 80 izgubljenimi dnevi. Na poti so se poškodovali:

**Pavlin Anton**, star 25 let. Ko se je z motornim kolesom pripeljal s stranske ceste na prednostno cesto, je v zadnjem trenutku zavrl pred osebnim avtomobilom, ki je imel prednost. Zaradi tega je padel ter si poškodoval koleno.

**Majerić Maks**, star 30 let. Ko se je peljal s kolesom v službo, mu

je na ledu kalo spodneslo. Pri padcu si je poškodoval rebro.

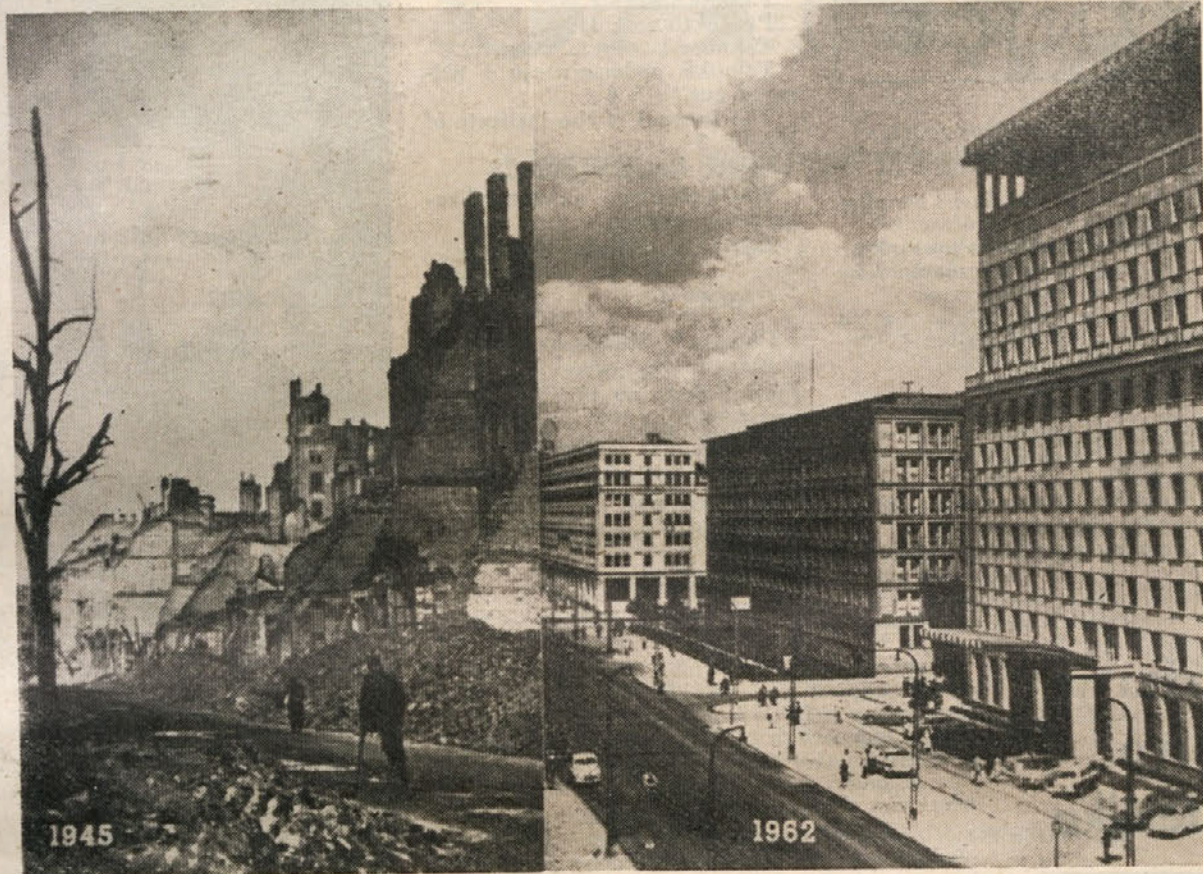
**Pangerl Jože**, star 29 let. Ker je voznik JLA vozila reg. št. 6848 nepravilno zavijal na križišču v Gaberju, je podrl imenovanega, ki si je pri padcu poškodoval nogo nad kolonom.

**Mikek Anton**, star 37 let. Ker je tovarniški avtobus obtičal, so ga morali tiščati. Pri tem je ponesrečenca spodrsnilo ter si je poškodoval nogo v kolenu.

# JUGOSLAVIJA - POLJSKA

## TJA IN NAZAJ

(3)



Warszawa, Ulica Kruca leta 1945 in leta 1962

srčen, tako da kljub oljudnim željam nisva in nisva mogla priti v obrat. Ko sva pa tretji dan le nekako zortala, da sva odšla na manever v topilnico, so bili seveda zelo oljudni, največkrat pa na žalost naših vprašanj niso razumeli. (Čeprav so naju prve dni v Sopenicah zelo dobro razumeli.) Tako sva na žalost zelo malo slišala, videla sva topilnico. Tudi New Jersey rafinerijo, ki je bila prav čedna, ampak kontrolni prostor s termoregulatorji sva lahko pogledala samo skozi vrata. Toliko nemočnih zmigov v ramenih že dolgo nisem videl. Bal sem se že, da se bodo našemu spremljevalcu izpahnila ramena.

Vsa zadevica je bila jasna, ko sva po naključju zvedela, da je to njihova ozorna cinkarna (ali ozorčna, kar je bolj prav.)

Nasploh pa so bili zelo ustrežljivi in prijazni. Tako so nas vsako nedeljo peljali na izlet. Proizvodnja je bil v Oswiecin (Aušvic) in Krakov. Kaj pa naj vam povem o tem bivšem taborišču — sedanjem muzeju? O pomoru 4,5 milijonov ljudi, o vseh strahotah, ki so jih

tam naredili geniji »nemškega čudeža«, mislim, da je bilo dovolj pisanja. Vendar ne bi bilo slabo, če bi vse tiste, ki so se udinjali in



Oswiecin — vhod v krematorij

služili »nemškemu čudežu« za avtomobil, poslali po račun v Oswiecin. Mislim, da bi marsikomu ostal še dolgo časa grenak poukus.

Isto nedeljo so nas peljali v Krakov — staro prestolnico poljskih kraljev. Veličastne in muzejske vrednosti. Na svoje davno in bližnje preteklost so Poljaki zelo ponosni in prav tako ker le narod

s preteklostjo ima tudi prihodnost.

Naslednji izlet je bil v Tatre. Krasno. Morsko dno jezera je popolnoma bistro. Spominja me na naš Bohinj, je pa manjše. Pri tem razkošju jesenskih barv v tem okolju si nisem mogel kaj, da ne bi slikal z barvnim filmom. Tu smo slikali tudi Zakopane, kjer je bilo svetovno proenstvo smučarskih skokov. Ureditev velike skakalnice je čudovita. Na vseh pobočjih tribune, ki jih ogrevajo z infra pečmi. Sploh je ta okolica odlično urejena za tujski promet. Samo naša smola je bila, da je bila mrtva sezona, ko so na vseh koncih in krajih razkopavali in se pripravljali za zimo.

Naslednjo nedeljo pa sva jo mahnila kar sama v Varšavo. Namen sva imela soboto in nedeljo preživeti tam ter si ogledati to mesto — slavne bližnje in davne preteklosti. Vendar sva ta namen opustila, začela je zima — sneg in sila neprijeten veter naju je nagnal v soboto zvečer nazaj v Katowice.

Da opišem standard. Oziroma skušam primerjati. Trgovine dokaj dobro založene. Samo kvaliteta je vprašanje za sebe. Valiti stroji, televizorji, radioaparati, hladilniki, tega je dovolj. Izkoncepta je surova — nelepa, kako funkcionira, ne vem. V razprsti merju s plačami je dražje kot pri s. Tekstil in obutev je zelo dražje. Denarja nekoliko več kot za živiljenje, vendar premalo, da se izplačala štediti. Občutek najšnje nezainteresiranosti za možnost. Izgleda, da še vedno parjajo lepše življenje svojim potomcem.

Proizvodnja je plansko centralizirana, ekonomika ni vedno važna. Tako tudi plače.

V prvem podjetju naše prakse »Sopenicah«, je dokaj velika cinkarna, samo na objektu, kjer sva prakticirala, zaposluje 2000 ljudi. Inženirjev imajo čez 70. Tako so topilnici vadje izmen inženirji. Čelo ena ženska je med njimi. Sopenice imajo zelo dobre, odlične aglomerat, velc okside itd. Tako da znaša povpreček Zn v aglomeratu okoli 61—62%. Delajo z replenom ca. 88%. Imel sem občutek, da bi s tako kvalitetno proizvodnjo naša topilnica bolje delovala.

V tem podjetju so bili zelo ustrežljivi; nudili so nam možne zaželenne informacije. Naju je čudilo. A ne dolgo. Opazila sva, da je to vse dokaj zastarelo, tako ni več interesantno še kakoli skrivati.

CEBINJE. Tipična provinca. Imela sicer 30.000 prebivalcev, dobro veliko podjetje ter dve rafineriji, podobni našemu »Sopenicah«, le s to razliko, da v eni raven vina, a v drugi raven piva ne dobiš ničesar. Tu sva se tudi mahnila. Podjetje staro — zastarelo.



Oswiecin — vhod v taborišče

V obratu pražarne z dvema kontaktnima kislinama in Duard lard aglomeracijo, en sam inženir (za razliko v Sopenicah). Tega smo zelo redko videli. Hodila sva brez spremstva po obratih, ogledovala in spraševala — mnogo sva se pogovarjala z delavci in mojstri. V tem času sva se toliko približala poljščini, da so bili razgovori že kar mogoči.

Vreme je bilo čudovito sončno in toplo. Popoldan sva se sprehajala, zvečer študirala.

Naslednje podjetje je bilo spet v Katowicah, samo na drugem



Oswiecin — žična ograja

kraju. »Vejonice«. Imela sva na razpolago pet dni za ogled podjetja. Sprejem je bil izredno pri-

V obratih organske kemije je HTV komisija analizirala stanje in ugotovila vrsto nepravilnosti, ki bo nanje treba misliti, če bomo hoteli preprečiti nesreče pri delu in še razna druga obolenja. Sestavila je vrsto priporočil, ki jih je potrdil obratni delavski svet. Ta priporočila in navodila bodo urejala razmere v higijensko tehnični varnosti in verjetno bodo zavoljo njih že letos rezultati — to je manj nesreč in manj obolenj — očitni.

Ko je obratni delavski svet razpravljal o HTV vprašanjih, je dodatno ugotovil vrsto pomanjkljivosti, ki bi jih morali urediti, če bi hoteli doseči, da bi lahko varno in uspešno delali. Med temi ugotovitvami so: potrebno je montirati ventilator pri mešalnih bobnih v III. oddelku; v sušilnici bi morali namestiti kalorifer, kar je predlagala HTV komisija že leta 1961, a ga še doslej nimamo; okna na nadsvetlobniku bi morali urediti tako, da bi jih lah-

ko odpirali in zapirali z vrstico; reductorji ne tesnijo dobro in jih je nujno potrebno urediti; namestiti je potrebno tesnila na vratih, ki manjkajo; pri rezervoarju za lug je potrebno urediti odtočni kanal, da bo imel ustrezno višinsko razliko; montirati bi morali ventilator na napravi za črno O; akumulatorski voziček bi moral biti last kemijskega obrata 2; nabaviti bi mora-

li pet telovnikov — jopičev za skupno uporabo; v kopalnih kabinah bi morali namestiti lesene predpražnike, ker so nekateri že dotrajali.

Med naštetimi zadevami je vrsta takšnih, o katerih bi verjetno sploh ne bilo potrebno govoriti, temveč bi jih lahko uredili že kar sami v obratu. Vendar bi bilo zanimivo vedeti, če je ta sklep obratnega delavskega sveta ostal samo na papirju, ali se je tudi kaj od tega uresničilo. Bravci — sporočite nam! Morda boste dodali še kaj novega?

Nekaj številčk o Varšavi. Pred vojno je imela 1.200.000 prebivalcev, 1945. leta 143.000 zdaj 1 milijon 300.000. V glavnem je vse na novo zgrajeno, tako kot je bilo prej. Vse je obnovljeno v starem stilu. Krasno je, samo pompozni »Dom kulture« je zmazek stalinske arhitekture in moti skladnost vsega ostalega mesta.

Ker sva šla iz Cebina v Varšavo, je meni zmanjkalo denarja, pa sem šel v Varšavsko banko, da vnovčim ček. Lepo se že postavim v vrsto tam, kjer je bila tablica »Akreditivi za socialistične države«. Pridem na vrsto, gleda mene, gleda akreditiv, jaz pa njo. Fletno, sem si mislil. Pa nič ni pomagalo, pokazala mi je drugo oken-ce ter povedala, da bom tam uredil. Pri tistem okencu je pisalo »Akreditivi za kapitalistične države«. Mislim, da ni potreben komentar, kaj?

Dobro je, da so nas zdaj, čeprav malo pozno, le spoznali za socialistično državo.

Na ta račun sem že marsikaterga Poljaka spravil v zadrego in to z velikim užitek. Iz Varšave sva odšla polna vtisov.

### ODPIS MANJKA

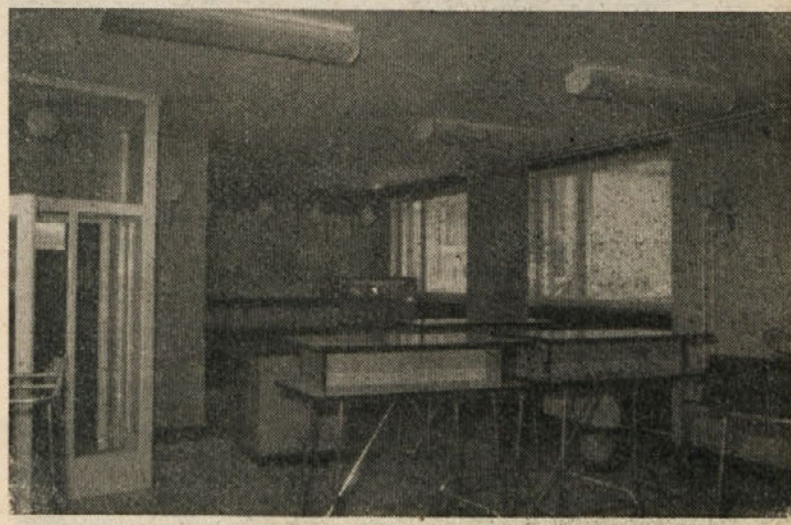
Pri inventuri leta 1961 je inventurna komisija ugotovila v Počitniškem domu Nerezine manjko drobnega materiala v vrednosti 17.093 dinarjev, ki bi jih moral plačati upravnik doma Ivan Renner. Ker bi za dokončno precepitev te škode morali sestaviti posebno komisijo, bi stroški za takšno komisijo presežali vrednost manjka in zato je bolj pametno, kakor je tudi delavski svet odobril, da smo ta manjko črtali. Upravnik Ivan Renner je dolžan plačati samo znesek 5740 dinarjev za brisače, prte in garnituro medeninstih uteži.

### NOV OBRATNI DELAVSKI SVET

Danes volijo v nekdanji metalurgiji dva delavska sveta. Bivši obratni delavski svet ekonomske enote metalurgije je delavski svet podjetja na zadnji seji razrešil in razpisal nove volitve v delavski svet ekonomske enote metalurgije in novi delavski svet ekonomske enote predelovalnih obratov.

V novem DS EE metalurgije bo 21 članov in v DS EE predelovalnih obratov 15 članov. Pripravljeni smo, da se vsi volivci zavedajo svoje dolžnosti in da jo bodo tudi vestno izpolnili. O izidu volitev bomo poročali v prihodnji številki.

## NAŠ NOV BIFE



Prostori za nov bife, ki bi morali biti gotovi že zdavnaj, so zdaj v končni fazi izdelave. Verjetno bomo res dočakali, da bomo vsaj spomladu že jedli v okusno in ustrezno opremljenih prostorih in ne bo več stiske med malico.

**KNJIGE:**

Basov, A. J., Mehaničeskoe obrudovanje tjaželih cvetnih metalov

Cetkin, A. V., Visotemperaturne teplonositeli  
Eremenko V. N., Mnogokomponentne splavi titana  
Evidencija i izveštajna služba u proizvodnom preduzeću SAD  
Harrington & Rjuele: Tehnologija proizvodstva urana  
Kemijski priručnik, III. del, II. izdaja

Krivični zakonik  
Livanov V. A. in dr., Vodorod v titane  
Metallurgija redkozemelnih metalov

Orlov & Avdeev, Vesovne obrudovanje predprijetii

Osnovi metalurgii (Tom III)  
Pinkava J., Laboratoriumstehnik kontinuiranicheskoi Prozesse

Savremene metode kontrole i analize troskova u proizvodnom preduzeću SAD

Savremene metode operativnog planiranja i dirigovanja proizvodnjom u industrijskom preduzeću SAD

Sbornik rukovodjačih ukazanj po izpolzovaniju szizemnih uglevodorodnih gazov

Shemi elektronoj avtomatiki  
Spnirjagin A. P. in dr., Spravočnik po obrabotke cvetnih metalov i splavov

Spravočnik mašinstroitelja Siborg & Kac, Hmijia aktimidnih elementov  
Voprosi fiziki metallov i metallovođenija

Zakon o pazničnom postupku  
Zbirka propisa o prometu robe i usluga sa inostranstvom  
Zbirka sudskih odluka, knjiga 6, sveska 1, 2, 3 i knjiga 7, sveska 1

**REVIJE:**

Chemical Engineering, 24  
Deco Trefail, 3, 5  
Io zolfo 27, 28, 29  
Iron Age Metalworking International, december  
Jugoslovensko pronalazaštvo, 35

Kemija u industriji, 11  
Metal Bulletin, december  
Metall Gesellschaft, 4, 5  
Metal Industry 20, 21, 22, 25, 24, 25, 26

Nova proizvodnja, 5  
Toint, Oil & Colour, 3544, 3545, 3546, 3547, 3548, 3549,  
Patentni glasnik, 4  
Produktivnost, 11  
Tehnika 1

Tehnika podmazivanja i primena goriva 5, 6  
The Journal of the institute of Metals, 3

Usines d'aujourd'hui, 75  
World Mining — januar, februar, junij, avgust

Zaštita materijala, 10, 11

**ČASOPISI:**

Chemische Rundschau, 24  
Glasnik (Organ saveza za glasnju trgovinu savetne privredne komore) 44, 45, 46, 49, 50  
Gospodarski vestnik, 93

Naše gospodarstvo 7, 8, 10, 12  
Naši razgledi, 1

Vprašanja naših dni 1, 15, 18, 20  
4. Jul, 24, 29

## Izšla je prva številka



Zoeza inženirjev in tehnikov Jugoslavije je začela izdajati svoje glasilo »IT novine«. Prva številka je izšla v februarju »IT novine«. Časopis bo izhajal tedensko in ga bodo dobivali vsi inženirji in tehniki, kakor tudi vse gospodarske organizacije in osebe, ki se ukvarjajo z inženirskim in tehničnim delom.

Časopis bo izhajal na 16 straneh v velikosti »Politike« in bo prinašal strokovno in posebno literaturo vseh strok za naše inženirske in tehnične kadre.

Mimo tega boste našli v časopisu še obilo zanimivega iz sodobnega tehničnega žiljenja, zato priporočamo, če še niste dobili prve številke časopisa »IT«, da ga naročite na naslov »IT novine« Saveza inženjera i tehničara Jugoslavije, Kneza Miloša 7/I, Beograd.



V »Jubileju« (prva predstava je bila 8. februarja) igrajo tudi naši celjski igrači Marjanca Krošova, Pavle Jeršin in Janez Skof. To predstavu si bo naš kolektiv ogledal skupno. Verjetno bo udeležbo prav tolikšna, kakor je bila za Odkritosrčno lažnivko, saj je po zaključene predstave za naš kolektiv (450 gledavcev) videlo to predstavu še 120 cinkarnarjev posebej.

**TOPILNICA**

Človeštvo je uporabljalo cink že precej več kot 2000 let, ne da bi vedelo zanj. Zlitino baker-cink (medenino — mesing) so poznali in uporabljali že stari Kitajci in Indijci, ki so jo pridobivali na ta način, da so rudo, vretapljali in dobili zlitino.



Delo v topilnici je med najtežjimi v našem podjetju

# Spoznajmo naše obrate

dobivali na ta način, da so rudo, vretapljali in dobili zlitino.

Prvi, ki je spoznal cink kot kemični element in kovino je bil alkimist Paracelsus v 16. stoletju. Šele kasneje, to je leta 1720, pa je kemik Henckel prvič pridobil kovinski cink. Sodobno pridobivanje cinka, torej industrijsko, se je pričelo v Angliji, kjer je leta 1759 patentiral John Champion proces destilacije cinka. Iz Anglije se je destilacijski proces prenesel v Belgijo in naprej v Šlezijo. Retortni proces destilacije cinka se je razvil iz loncev, ki so jih uporabljali že Kitajci. Zelo pozno, približno sto let po postavitvi prve cinkarne, so začeli razvijati peči z eno vrsto retort, ki so bile zelo velike. Potreba po cinku je narekovala večjo proizvodnjo, zato so začeli peči še naprej razvijati. Zgradili so peči z dvema, tremi in več etažami. Kurjenje teh peči je bilo zelo težavno, saj so za kurjavo uporabljali premog. Šele v letih 1860 do 1870 so začeli uporabljati za kurjenje destilacijskih peči tudi generatorski plin in predgrevanje zraka ter plina.

Malo pred začetkom našega stoletja so bile destilacijske peči že razvite, kakor danes poznane običajne vrste. V dvajsetem stoletju so za metalurško proizvodnjo cinka izpeljali celo vrsto postopkov, med katerimi je najvažnejši in najmodernejši postopek pridobivanja cinka skupno s svincom v visoki peči.

**Destilacija cink-oksida**

Aglomerat, katerega dobimo iz aglomeracij, je sestavljen iz oksidov kovin, ki se nahajajo v rudnih koncentratih. Največ je seveda cinkovega oksida, iz katerega pridobivamo cink. Na loga redukcije je, da osvobodi kovino cink od ostalih kovinskih oksidov. V metalurgiji cinka uporabljamo kot redukcijsko sredstvo izključno ogljikov dioksid (ogljikov monoksid). Ogljik je

ki je vsebovala baker in cink, sestavni del skoraj vseh organskih snovi predvsem goriv, premoga, koksa, nafte, antracita itd. Redukcija sama potrebuje velike količine toplote, zato moramo proces redukcije dovajati toploto. Za uspešen potek redukcije cinkovega oksida je nujno potrebno:

1. primeren dodatek reducenta (antracita, koksa),
2. temperatura iznad 1000° C,
3. stalno dodajanje toplote za procese redukcije,
4. prepričati dotok reduciranega cinka z ogrevanimi plini (kisikom).

Temperatura redukcije ZnO je višja od vrelišča kovinskega cinka, zato dobimo kovinski cink v obliki hlapov. Ti hlapi se morajo odvajati v poseben prostor, kjer morajo biti temperatura nižja od temperature redukcije. Tu se hlapi kondenzirajo — utekočinijo v tekoči kovinski cink. Proces pridobivanja kovinskega cinka je sestavljen iz dveh stopenj:

- I. redukcije ZnO v kovinske hlape,
- II. kondenzacija — utekočinjenje hlapov v tekoči cink!

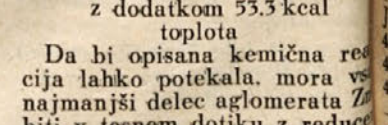
Kovinski hlapi cinka se v nobenem primeru ne smejo mešati — priti v dotiko z ogrevanimi plini, ali vodno paro. Zato ne moremo za pridobivanje kovinskega cinka uporabljati klasične metalurške peči, katere uporabljamo za pridobivanje ostalih kovin, na primer železa, ostalih svinca. Za pridobivanje kovinskega cinka je potrebno uporabljati posebne posode »retorte«, v katerih se poteka redukcija v retorti z metalni cink. Redukcija mora potekati povsem ločeno od ogrevanih plinov. Ogrevanje aglomerata in reducenta torej mora potekati preko sten retorte. Takšen način ogrevanja imenujemo **indirektno ogrevanje**. Pri redukciji nastale ogrevanje. Pri redukciji nastale ogrevanje. Pri redukciji nastale ogrevanje. Pri redukciji nastale ogrevanje.

činkovih hlapov utekočinijo. Maši del cinkovih hlapov, ki se uspešno utekočinijo, se ulovi v sebnih pločevinastih alonžah cinkov prah. Ker je čas redukcije omejen, mora biti velik retort omejena. Tudi velik kondenzatorjev — predležev alonž je omejena zaradi popoz kondenzacije in prevelikih izgub.

Za destilacijo cinka je potrebna osnovna enota, ki sestavljena iz retorte, kondenzatorja in alonže.

V retortah poteka redukcija cinkovega oksida. V kondenzatorjih se cinkovi hlapi utekočinijo v tekoči cink.

V alonžah se iz preostalih hlapov nastaja z mešanico aglomerata in reducenta med destilacijo? Cinkov oksid se pri dajku reducenta (ogljika) pri soki temperaturi reducira v cink in plin CO (ogljikov monoksid). Kemična enačba je:



Da bi opisana kemična reakcija lahko potekala, mora vsaj najmanjši dotok z reducantom, kar pa je v retorti pravično nemogoče ustvariti. Zato mnogo bolj prihaja v poštev druga kemična reakcija, in sicer  $\text{ZnO} + \text{CO} = \text{Zn} + \text{CO}_2$  z dodatkom toplote, ki pa ni dovolj, ker bi sicer ogljikov dioksid  $\text{CO}_2$  v kolikor bi obstajal, povzročil ponovno oksidacijo cinkovih hlapov v cink oksid. Tu nam je pomoč trdi ogljik, ki takoj reagira s  $\text{CO}_2$  — ogljikov dioksid v  $2\text{CO}$  (ogljikov monoksid) pri kemični reakciji:  $\text{CO}_2 + \text{C} = 2\text{CO}$ . Ta kemična reakcija pa poteka samo pri temperaturi iznad 1000° C. Če upoštevamo običajno kemično reakcijo in ju seštejemo, dobimo prvo opisano reakcijo.

(Se nadaljuje)



