

BRATIČU TOMAŽU

Vsi cinkarnarji se spominjamo našega delavca, kurirja Tomaža Bratiča. Kakor tiha ura je hodil iz obrata v obrat ter raznašal razna obvestila in pozive. Toda on ni bil vedno kurir. Zahrbtna bolezen mu je preprečila, da bi kakor prej delal s tovariši v pražarni in v valjarni. Pri svojem delu je bil vedno tih in vljuden. Malokdo ga je slišal v prepiru s sotovariši. Tak je bil vedno.

Neurje 4. junija je bilo zanj usodno. Svoje življenje je moral pustiti v umazani neusmiljeni vodi.

Kot edinemu cinkarnarju, žrtvi te katastrofalne poplave, naj bodo te vrstice v trajen spomin in zahvalo za njegovo vestno delo.



Naša VALJARNA

Izmed vseh obratov našega podjetja, se je valjarna v teku svojega obstoja najmanj izpremenila. Medtem ko smo ostale obrate, posebno po drugi svetovni vojni modernizirali, razširjali kapaciteto in jih izpopolnjevali, je valjarna ostala neizpremenjena še izpred vojnih časov. V zvezi s povečano proizvodnjo topilnice, posveča uprava v zadnjem času posebno pozornost valjarni in izgradnji nove naprave za proizvodnjo žveplene kisline, katera bo v kratkem času dograjena. Z dograditvijo zgoraj imenovane naprave, stopa pred naš kolektiv vedno bolj pereče vprašanje — valjarina, kar v tem primeru ni samo problem povečanja in modernizacije valjarne, temveč tudi potreba po rešitvi vprašanja našega že iztrošenega parnega stroja.

Razumljivo je, da bomo ob priliki remonta izvršili istega po principih modernejših ureditve valjarne, ker nima smisla, da bi z istim denarjem ne rešili tudi istočasnega povečanja in ostale modernizacije.

Kakor povsod, kjer delajo energetske stroje, gre tudi v valjarni za zamenjavo pare z električno energijo. Torej valjarne ne bomo poganjali z zastarelim parnim strojem, temveč nameravamo postaviti nove električne motorje, ki nam bodo zaradi zmanjšane porabe energije ceneje valjali cinkovo pločevino, kakor je to primer z našim starim parnim strojem.

Cim je Cinkarna pričela z izvozom svoje pločevine, se je pojavilo vprašanje povečanja kapacitet valjarne. Pred vojno Cinkarna svoje pločevine zaradi hude konkurence ni izvažala. Cinkarna je svoje prve količine cinkove pločevine izvozila v preteklem letu v skupni teži 670.000 kg. Ta količina je bila izvožena v Turčijo. Po letošnjem uspešnem obisku naših predstavnikov v tej državi, lahko trdimo, da zgoraj navedeni izvoz pločevine ni bil slučajen konjunkturni pojav, temveč, da tudi letos izvažamo našo pločevino ter da imamo izglede tudi za bodočnost, o čemer smo lahko dobili sliko iz člankov prejšnjih števil »Cinkarnarja«.

V zvezi s produkcijo izvozne pločevine so že v preteklem letu nastopile težave z ozirom na samo organizacijo dela v valjarni. Pokazala se je potreba po uvrstitvi dodatne grupe za gotovo valjanje, ki je opravljala svoje delo na progih, kjer se vrši predvaljanje, to je valjanje platin. Ta prog pa ne odgovarja za valjanje, ker valji niso vedno v odgovarajočem stanju.

Iz navedenih razlogov je tehnično vodstvo, razumljivo prišlo do sklepa, da je potrebno valjarno preurediti. Podjetje je prejelo po nalogu Sveta za gospodarstvo LRS, tri reparacijska valjčna ogrodja s pripadajočo elektroopremo. Ta ogrodja so bila sicer določena za valjanje aluminija, vendar se bodo dala z malenkostno adaptacijo usposobiti za valjanje cinkove pločevine. Ni mi treba posebej omenjati, da je nakup novih strojev danes onemogočen, saj bi nas isti stali pri današnjih deviznih predpisih milijardo dinarjev.

Gre torej za preureditev valjarne s sredstvi in napravami, ki jih imamo na razpolago s tem, da se izvrši elektrifikacija tako, da se pri tem čim manj izpremeni današnja razvrstitev posameznih naprav in strojev. Kakor smo že zgoraj omenili, ogrodje za predvaljanje ne odgovarja za potrebe gotovega valjanja, zato je nujno potrebno, da se predvaljanje loči od gotovega valjanja. V primeru postavitve posebnega ogrodja za predvaljanje, se lahko obe dosežnji ogrodji uporabita za gotovo valjanje. Na ta način bi se lahko rešilo vprašanje brzine valjanja, ker bo poseben elektromotor poganjal sedaj obstoječi ogrodji z odgovarjajočo hitrostjo, dočim bo predvaljčna prog poganjana ločeno z elektromotorjem druge brzine, ki bo odgovarjala potrebam predvaljanja.

Po zgornjem razporedu bi novo ogrodje torej oskrbovalo ogrodje gotovega valjanja ter bi nastal najtežji problem, kako situirati to novo ogrodje, da bi delo lahko nemoteno teklo naprej ob gradnji in postavitvi tega novega ogrodja. Z ozirom na pomanjkanje prostora, ki se že sedaj občuti v valjarni, je naravno, da je treba iskati prostor izven stavbe, ki služi danes valjarni, in to tako, da se obdrži princip enosmernosti proizvodnje. Prostor, ki prihaja v poštev, je dvorišče v smeri stare tovarne žveplene kisline.

V svrhu modernizacije obeh obstoječih ogrodij, bi bila po postavitvi novega ogrodja najprej potrebna premestitev že obstoječega južnega ogrodja (današnje ogrodje gotovega valjanja), malenkost proti jugu, da bi se med obe ogrodji lahko postavil nov pogon z elektromotorjem. Ta postavitve elektromotorja bi se izvršila istočasno s premestitvijo severnega ogrodja. Ko bi prišla rekonstrukcija valjarne do te faze, bi se ustavilo obratovanje parnega stroja, ki že skoraj 50 let vrši svojo pogonsko funkcijo valjarne.

S postavitvijo nove valjčne proge bi se obenem pričela gradnja ene izmed obeh rafinacijskih peči, ki bi naj stala nekako ob zidu sedanje tovarne žveplene kisline. Ko bi bila postavljena omenjena peč, bi se lahko pristopilo k podiranju obstoječih peči za rafinacijo ob istočasni gradnji druge nove peči in male peči za cinkografski material.

Po zgornji zamisli bi bil izpad produkcije minimalen, ker bi nove peči in strojne naprave postopoma prevzemale delo od starih. Prostor, ki bi ga pridobili z odstranitvijo parnega stroja, pa bi lahko služil za razširitev skladišča ali za eventualno nadaljnjo razširitev valjarne same.

Ob zaključku tega kratkega informativnega članka, ki je namenjen onim članom kolektiva, ki se zanimajo in jim je pri srcu nadaljnji razvoj našega podjetja, naj omenim še to, da se sam način dela v valjarni ne bo bistveno izpremenil. O kakšni intenzivni mehanizaciji kakor je to primer v črni metalurgiji, ni govora. Strojno vlivanje, mehanski transporti, predelava velikih težkih blokov, avtomatsko dviganje miz, kontinuirano valjanje, mehanizirani transporti in podobne modernizacije pridejo v poštev le pri mnogo večjih kapacitetah, kakor je to primer pri nas. Konkurenčna zmožnost bo torej še naprej slonela na pridnosti in kvalitetnem delu naših valjačev, pred katerimi stoji še odgovorna naloga — vzgoja mladih kadrov, ki bodo zasedli nova delovna mesta.

Naša želja je, da bi se nameravana modernizacija in razširitev valjarne čimprej izvršila, da bi lahko na ta način več in ceneje proizvajala v korist našega kolektiva in skupnosti.

Inž. Marjanovič Boško

VRENKU ALBINU

Usoda nam je v mesecu juniju iztrgala iz naših vrst že drugega tovariša, ki je bil poznan celotnemu kolektivu kot požrtvovalen in vesten delavec ter dober družinski oče — tovariša Vrenko Albina.

Pri izvrševanju svoje službene dolžnosti se je smrtno ponesrečil v keramiki. Tudi ta nesreča je posledica poplave.

V velikem številu smo se od njega poslovili ob odprtem grobu — godba pa mu je zaigrala v pozdrav žalno koračnico. Tovariša Vrenka bomo obdržali trajno v spominu kot dobrega delavca in tovariša.

Katastrofalna poplava

Odtekla je voda, pospravlja se zadnje blato nanešeno ob katastrofalni poplavi. Rane se celijo in pozabljajo vsa doživlja, katere je vsem nam prizadejala razdivjana priroda. Da nam ostanejo spomini sveži in spoznajo vsi člani našega kolektiva resnico preživele noči nočnih posadk v našem podjetju, me je dovedlo do tega, da opišem katastrofo, kot sem jo doživljal z delavci nočnih izmen.

Dne 4. junija sem kot navadno prispel v topilnico, da bi ob 17.30 prevzel nočno izmeno. Vreme ni bilo ravno najlepše, vendar ni dalo slutiti nesreče, ki se nam je bližala. V Savinjski dolini in podaljšku proti Paškemu Kozjaku so se valili gosti črni oblaki, ki so s strelo in gromom grozili večernemu mraku. Takoj po 6. uri, se je tudi nad nami razdivjalo neurje. Dež je v strašni plohi nenehno lil na zemljo. Odtekajoča voda s streh je v potokih drvela po dvoršču. Gledajoč to neurje, smo se s kurjači destilacijskih peči zaskrbljeno spogledovali in ugibali, kaj nam lahko prinese ta nahiv. Prekinitev toka ob 19.40 nam je nakazala nevšečnosti, ki nas bodo doletele. Tema in neurje je še samo povečalo zaskrbljenost. Poiskal sem dežurnega električarja tov. Vervega, ki se je mudil pri črpalkah ob Voglajni, kjer sta bila dva elektromotorja v nevarnosti, da jih zalije naraščajoča Voglajna. Prihitev je, opravil svoje delo v transformatorju ter odhitel v mehanično delavnico po pomoč, da rešijo omenjena motorja. Takoj nato je bila ponovna prekinitev toka. Deževalo je neusmiljeno naprej. Ura se je bližala dvaindvajseti. Nočna izmena, ki je prišla v oddelek finega cinka je prinesla vest, da Voglajna še vedno narašča in da bo vsak čas prestopila svoje bregove. Vkljub resnemu stanju pa ni mogel nihče misliti, kaj nas čaka to noč.

Ura je kazala 22.30. Kurjači destilacijskih peči, tovariši Dobovišek Emil, Kotošek Konrad in Zupanc Lovro so hiteli mimo topilniške pisarne. Ne vedoč kam hite, sem skočil za njimi. Toda groza! Voda je v 20 cm visokem valu drla po tovarniškem železniškem tiru h generatorjem. Vsi smo stekli nazaj v topilnico, da javimo kurjačem, naj bodo pripravljeno na najhujše, na vdor vode v kanale in spodnje dele peči. Sam sem na moč naglo stekel k telefonu, da javim položaj tov. direktorju. Pri vratarju sem našel tov. Tratnika,

ki je ravno iskal zvezo s tov. direktorjem. Vznemirjen sem vzel slušalko v roke in javil tov. direktorju, da voda vdira h generatorjem in da bo verjetno vdrla tudi v peči. Vprašal sem ga ali smem ustaviti glavne obrate in poprosil, naj čim prej pride z glavnim inženirjem v tovarno. Odgovoril mi je: »Pridem takoj.« Tov. Tratnik je takoj nato že pritiskal na gumb sirene, ki je javljala nesreče. Dejal sem tov. Tratniku naj pride z gasilci in ostalimi delavci, ki so stali pri vratarju v topilnico, sam pa sem stekel po dvorišču nazaj proti topilnici. Med potjo sem srečal tov. Podrgajsa, ki je zaradi vode, katero je videl na poti domov prišel nazaj v tovarno. V kratkih stavkih sem mu povedal kaj grozi generatorjem in pečem ter mu naročil, naj ustavi parni kotel in valjarno. Tudi tov. Muroviču, ki je pritekel iz pražarne sem javil isto. Na povratku sem v topilnici našel kurjača generatorjev tov. Pungaršek Antona. Naročil sem mu naj takoj ustavi generatorje in odpre plinske odvoje. Med tem časom kurjači destilacijskih peči iz lastne uvidevnosti niso več menjavali smeri plina in zraka. Takoj nato smo ustavili tudi destilacijske peči. Nekaj trenutkov kasneje je voda že vdrla h kanalom in regeneriranjem destilacijskih peči. Velel sem kurjačem naj takoj dvignejo ventile odvodnih kanalov, da bi ob eventualnih eksplozijah bil podan plinom ali pari prosti izhod. Z močnim pokom je osma destilacijska peč prva pokazala, da se bliža najhujše. V 80-letnem obstoju Cinkarne se še ni zgodil primer, da bi voda v taki višini zalila žareče spodnje dele peči. Kurjač tov. Dobovišek Emil je skočil k ventilu odvodnega kanala 8 destilacijske peči in kljub oblakom pare ter silnega pihanja plinov in zraka iz peči, dvignil nepopolno odprti ventil odvodnega kanala. Vsi smo v negotovosti in zaskrbljenosti čakali kaj bo? — Kot že omenjeno do sedaj še ni bilo takega primera, zato tudi ni vedel nihče kako naj se ravna. Ugibali smo kaj bo s pečmi? Iz ust naših starih kurjačev je bilo slišati mnogo različnih mnenj. Nihče ni mogel za gotovo povedati kaj bo. Tako je bilo zaporedoma z vsemi pečmi. Dvigali so se oblaki pare in sikajoče so pihale peči. Alonže so gorele z močnim vijoličastim rdečim plamenom. Vsi smo se zbrali pred skladiščem cinkovega prahu, kjer smo lahko opazovali naraščanje

vode, ki je med tem časom že zalila vse dvorišče. Z močnim tokom je drla mimo pražarne in žveplene kisline skozi in mimo valjarne proti keramiki. Z delavci iz valjarne in tov. Podrgajsom smo se dogovarjali le še s kričanjem. Javili so nam, da je parni kotel ustavljen. Kurjač kotla tov. Sevšek Jože, da je vestno in prisrebno uštavil parni kotel, ko mu je voda segala že nad gleženj visoko ter drla k plinskim gorilnikom. Zaprl je vse odvoje pare, razen na generatorju, kamor jo je dovajal do nekako 3. ure zjutraj. Tako je z vztrajnostjo in požrtvovalnostjo izvršil svojó nalogo, čeprav je bil ves čas v nevarnosti in v vodi, ki mu je segala do kolen.

Vso naraščanje vode do njene maksimalne višine, katero še danes lahko vidite na vseh obratih označeno z rdečo črto in tremi črkami KVV (katastrofalna visoka voda), je bilo zelo naglo. V pičlih 45 minutah je voda poplavila vse obrate. Izjema je bila topilnica in otok pred njo. Višina vode je v keramiki dosegla 2 m, v pečnih kanalih pa celo nad 3 m. Na tovarniškem dvorišču je nastalo veliko, umazano in grozeče jezero.

Približno ob ponoči ali nekaj več so mi z generatorja javili, da je po železnici, kjer je voda preplavila tračnice za okrog 20 cm, prišel tov. direktor v spremstvu tov. Vodlana. Vso njegovo hotenje in voljo priti v tovarno mu je zaradi močnega toka in plavajočih predmetov preprečila visoka voda. Povedali so mu kakšno stanje je in da smo brez večje katastrofe ustavili glavne obrate. Težko si je predstavljati njegove misli ter skrb za tovarno gledajoč delavce, ki so mu bili tako rekoč pred nosom in vendar ni mogel do njih. S skrbjo v prsih je moral kloniti pred razdivjanim elementom, Tudi tov. Macuh, Kerček in Vervega so nas poizkušali doseči. Toda tudi oni so se morali vrniti. Ponovno smo ostali sami. Takrat se je iz smeri železniškega kolodvora slišala močna detonacija. Takoj nato pa so ugasnile tudi loči. Voda, katere višino smo merili pred skladiščem cinkovega prahu se je ustalila. Vedeli smo, da je dosegla svoj višek in da bo začela upadati. Destilacijske peči so bile še vedno pod pritiskom pregrete pare. V temi so se videli dolgi jeziki vijoličastordeče barve gorečih alonž, kot ognjeni meči, ki nemirno švigajo po zraku. V pogovoru s kurjači sem videl, s kako težkim srcem gledajo to strašno nesrečo in ugibajo posledice, ki nam jih je v tako kratkem času prizadejala ta strašna katastrofa.

Vodlan Drago:

Naša hoja po Nemškem in Angleškem

Na tla Londona, mesta ki ima 9 milijonov prebivalcev, smo stopili na kolodvoru Viktorija, ki leži že v tako imenovanem citiju, mestnem poslovnem središču. Značilnost te postaje je, da je na peronu tik pred vlakom polno avtomobilov, ki so na razpolago izstopajočim potnikom. Ker je za novince nemogoče, da se takoj orientira, to pa še posebno v mraku, ki je nastopal in zaradi pomanjkljivega znanja jezika, smo se odpeljali z avtomobilom v hotel, ki ima 600 sob.

Naša prva pot je bila k jugoslovanskemu gospodarskemu atašeju dr. Tomiću, ki nam je dal splošna navodila in nam razložil postopek pri nabavi strojev in aparatov za opremo tovarne superfosfata ter perspektivnega oddelka za mešana umetna gnojila, ki jih lahko Cinkarna nakupi iz tripartitne pomoči v Angliji za znesek 31.000 funtsterlingov. Dr. Tomić nas je napotil na kompetentno uvozno jugoslovansko firmo Investrade, ki deluje pod vodstvom tov. Balena. Tu smo naleteli na dva znanca, inž. Milosavljeviča, ki je svoj čas priporočil delitev toge gredi pri naših NB-pečeh v več delov, kar se je zgodilo z dobrimi posledicami in tov. Alaupoviča, ki je ob priliki obiska inž. Mikuša in podpisane na Češkem l. 1947 s svojim vplivom pripomogel dostop v velike kemične tovarne v Aussigu. Inž. Milosavljevič je tehnični svetovalec pri atašeju, tov. Alaupović pa je že drugi dan odpotoval v Ameriko. Oba sta zelo zmožna, inženirja.

Naš namen je bil prvenstveno, da nujno nabavimo mlin za mletje fosfatov. Velika ko-

respondenca, ki se je vodila s firmo Sturtevant v cilju nabave takega mlina, je postala brezpredmetna, ker smo uvideli, da je ta fa. mnogo dražja, kakor nove v Londonu prejete ponudbe. Odločili smo se za nabavo mlina Bradly, ki ima urno zmogljivost do 10 t fosfatov finoče 1600 okenc na 1 cm. S tako kupčijo, ki je bila sklenjena, smo zbili ceno za 50 %, kar je dokaz, da more biti direktno nabavljanje opreme pri dobavljačih zelo koristno. Že fa. Sturtevant je tekem pogajanj popustila v ceni za ca 30 %, t. j. od 14.000 na 10.000 funtsterlingov, torej za 4.000 funtsterlingov, medtem ko so znašali stroški za naše potovanje le 90 funtsterlingov. Za Mlin Bradly je dobavni rok 5 mesecev.

Poleg že sklenjene dobave mlina smo po našem uvoznem zastopniku Balenu in inž. Simoviču pokrenili nabavo ponudb za ostalo opremo, ki jo bomo potrebovali za izvedbo granulacijskih naprav superfosfata, natriumsilikofluorida in mešanih gnojil.

Tretji dan po našem prihodu smo s posredovanjem fe. Sturtevant obiskali v okolici Londona tovarno superfosfata in mešanih gnojil Lawes. Tu smo videli stare zgradbe na koleh, stene pa obite z valovito pločevino. Tovarna ima zmogljivost 52.000 ton superfosfata letno, od katerega ca. 60 % granulira, ostanek pa uporablja za mešana gnojila. Razkrojevalec je kontinuirnega sistema Moritz Staender, kislina ima 53°-54°Bé. Delovna sila 0,4 h za 1 t. Natrijsilikofluorida ne izdelujejo ter fluoridne pline le perejo in spuščajo v kanal. Granulacij-

ske naprave so sistema Sturtevant, ki so po videzu in mnenju strokovnjakov prekomplificirane in neekonomične. Sicer je obrat povsem mehaniziran in ima, kakor v Nemčiji, veliko prednost, da stoji ob Themsi, ki je nekaj angleški Ren. Zanimiv je sistem prodaje umetnih gnojil v času, ko ni sezone. Tedaj je cena gnojilom dokaj znižana.

London, centrala angleškega imperija, je zelo prometno mesto. Menda je tu na stotisoče avtomobilov, ki drve z veliko brzino, dve vrsti na levi, dve na desni strani ulic. Slutiš nevidno silo, ki dirigira ves ta promet v nekem redu, ki se ga človek hitro navadi. Prehode preko ulic je treba sicer hitro pasirati, vendar so avtomobilisti do pešcev zelo obzirni. Glavni prehodi preko cest imajo cebraste trakove, ki so znak za izključni privilegij pešcev, ker mora ustaviti vsak avto, če pešec le stopi na ta trak. Sprva so se nam zdeli znani rdeči enonadstropni avtobusi smešni, so pa zelo praktični, zlasti za tujce, ker imajo s prvega nadstropja lep pregled preko uličnega mravlišča. Vse povsod vlada velika čistoča, komunalna uprava mora biti sijajna organizacija. Vse odpadne vode industrije in mesta gravitirajo v Themso, ki je že od daleč videti kar gosta tako, da se je čuditi, kako morejo živeti na njej krasni veliki labodi. Zanimive so ogromne straniščne naprave, ki so na vseh podzemeljskih železniških postajah. Če greš v tako stranišče, moraš vreči v avtomatična vrata 1 peni — ca. 3 din, vrniti pa se ne moreš po isti poti, temveč je treba iti po drugem hodniku, ki pelje skozi umivalnico in tako si prisiljen na umivanje rok.

Arhitektura zgradb je večinoma klasična, nebotičnikov ni opaziti. Palače izgledajo mogočne in trdne ter so zlasti v središču izključno

Destilacijske peči so s svojim sikanjem počasi pojenjale. Zopet smo se čutili gospodarje naših peči. Začeli smo reševati, kar se je od produkcije rešiti dalo. Odstranjevali smo alonže. Odstranjene alonže so z glasno detonacijo eksplodirale. S strehe kopalnice me je vprašal tov. Tratnik: »Kaj se godi?« Pomiril sem ga. Povedal mi je, da se na drugi strani tovarne, to je z Delavske ulice sliši obupne klice »na pomoč«. Zaradi teme in deroče vode ni mogel do njih, da bi jim pomagal. Pogovorila sva se še o stanju vode in nesreče. Voda je začela vidno upadati. Veseli smo gledali kamne, katere smo pri naraščanju postavljali za merilo. Počasi se je pričelo daniti. Iz radovednosti smo odšli na žerjav, da z višine vidimo, kakšno je stanje okrog nas. Zaprepaščeni smo gledali ogromno jezero blatne vode, ki se je razprostiralo od Teharja preko polja po Cretu, Bukovžlaku, Zavodni in daleč proti Vojniku. Hiše so izgledale kot majhne vrtnice. Šele sedaj smo lahko dobro videli kako ogromnega obsega je ta katastrofa.

V tem času je ponovno prišel tov. direktor s tov. Vodlanom. Uspelo jima je, da sta se s plezanjem preko plotu in vagonov prebila v tovarno. Razburjen kot sem bil, sem jima hitel nasproti. Z njunim prihodom se je odvalila z mojih ram velika skrb in odgovornost.

V tovarno so prihajali tudi prvi topilničarji. V zavesti, da je sedaj v tovarni dosti pridnih in hitrih rok, so z vso vnemo prišli za delo. Po direktorjevem navodilu so takoj pričeli z vlivanjem finega in redestilirane cinka, ki se je zaradi ohlajevanja kotlov začel strjevati.

V razburjenosti in lahko mirno trdim, v strahu, smo ponoči popolnoma pozabili nanj. Šele sedaj smo videli kako je voda zajela poedine obrate. Čez dvorišče proti keramiki je

bilo še vse poplavljenno. Z rampe pred skladiščem, kjer je bilo do 10 cm blata, smo se skušali prebiti na kopalnico. Toda to nam ni uspelo. Šele ko smo našli dolgo lestev, so tovariši, ki so bili v poslopju kopalnice, lahko prišli do nas. Javili so nam, da z nasprotne strani, to je Delavske ulice ključje stanovalci še vedno na pomoč. Javili so nam, da je naš delavec, kurir tov. Bratič Tomaž v nevarnosti, da utone. S tov. Tratnikom, Rebernikom, Kodrnjo in Valenčakom smo vlomili v mizarsko delavnico in zbrli zasilni splav. S tov. Kodrnjo Francem sva potem s splavom odpulila, da pomagava stanovalcem v Šantljevi hiši. Pri vohu v tovarno pa so nama na strehi stoječi tovariši javili, da je najina pomoč že nepotrebna. Vrnila sva se s splavom nazaj do mizarske delavnice, kjer sva ga pustila.

Voda je hitro otekala, a ostajalo je blato, ki nam še danes dela velike težave.

Po 6. uri so pričeli prihajati v tovarno delavci, ki niso bili poplavljeni. V zavesti, da je usposabljanje tovarne za nadaljnje obratovanje najnujnejše, da je obratovanje naš kruh, so z velikim elanom prišli za vsako delo. Hvale vredno je bilo zadržanje vseh delavcev nočnih izmen, saj so z zavestjo pravega delavca vestno opravili svoje naloge ter morda na ta način prihranili našemu podjetju še večjo škodo in tudi eventualne človeške žrtve.

V teh stvkih sem skušal opisati dogodke, ki smo jih doživljali ob tej katastrofalni poplavi. Gotovo sem pozabil še dosti podrobnosti. Prosim pa tovariše, ki so nesrečo preživljali v tovarni, da se tudi oni oglasijo v našem »Cinkarnarju« ter opišejo preživele dogodke, ki nam bodo ostali v trajnem spominu.

Skale

Naša zunanja trgovina po poplavi

Zadnji meseci pred poplavo so ravno kronali z uspehi naša dolgotrajna prizadevanja, da si osvojimo več ali manj za stalno tista tržišča, ki so po svoji legi za nas najbolj interesantna. Naš obisk začetkom marca v Grčiji je razširil prodajo cinka tako, da moramo računati z grškim odjemom mesečno do okoli 100 ton, pri čemer nastopa ena grška tovarna kot stalni odjemalec vsak mesec po 50 ton cinka. Konec aprila je naš predstavnik podpisal v Nemčiji letno pogodbo o dobavi cinkovega prahu, s čemer je bil poplačan komercialni trud skoraj enega leta. En dan pred poplavo se je vrnil naš predstavnik iz Avstrije. Za-

ključil je dobavo v cinku z neko dunajsko tovarno, pri kateri smo zaman skušali prodreti z jugoslovanskim cinkom vse do sedaj. Vsi zadnji obiski v Avstriji so imeli pred drugim tudi cilj pridobiti to firmo za stalnega kupca ter je bilo v tej smeri vloženo veliko truda preko najrazličnejših zvez v Avstriji. Kot rečeno, par dni pred poplavo je bila sklenjena dobava cinka za mesec julij v višini 150 ton.

Zaradi prilik na turškem tržišču, v zvezi s cenami je bila Cinkarna ena redkih podjetij, ki je uspela kljub turškim predpisom obdržati prejšnje visoke cene ter so se že izvršile precejšnje dobave zahvaljujoč se agilnosti na-

namenjene poslovnemu življenju. Slišali smo, da je v središču mesta, citiju, dnevno 3.000.000 zaposlenih, ponoči pa spi v njem le 20.000 ljudi. Gostilni in kavarni v našem smislu sploh ni, temveč se življenje zvečer odvija le doma ali v klubih. Sončnega toplega dne, se nam je zahotelo vrč piva. Hodili smo štiri ure po ulici od hotela do Investrada, pa nikjer niso točili piva, tako da smo naposled izpili po steklenico pepsikola, ki je konkurenca coca-coli. V mnogih bifejih lahko dobiš belo in črno kavo ter čaj po zmernih cenah. Kava, čaj, sladkor in poper so v Angliji razmeroma zelo poceni. Tobak je zelo drag. 20 cigarete stane toliko, kakor par dobrih nogavic. Vino in žganje sta zelo draga ter se pijeta le malo, vsaj ljudstvo si tega ne more privoščiti. Naša slivovka je povsod znana kot izvrstna specialiteta.

Ljudje so zelo vpljudni, v uradih kakor tudi poslovno in privatno. Posebno gledajo prijazno tujce, ki so menda interesantni zato, ker tujec mora imeti denar, če hoče priti v London. Borbo za poslovne uspehe je opaziti na vsakem koraku.

Zanimiva je zgradba parlamenta z značilnim stolpom. V bližini se nahaja preprosta hiša ministrskega predsednika.

Če zvečer zaseda parlament, gorj v stolpu rdeča luč. Kraljevska palača, nedaleč od parlamenta, je obdana z visokim zidom, pred vhodom pa strumno nenehno paradira straža v tradicionalni uniformi z ogromno čako na glavi. Za naše pojme izgleda to paradiranje groteskno. Ogledali smo si v nedeljo popoldne narodno galerijo, ki hrani ogromno dragocenih originalnih slik starih italijanskih, španskih, francoskih,

danskih in drugih mojstrov. V vsaki sobi opazuje obiskovalce posebna straža.

Naš čas je potekel in po desetih dneh bivanja smo se poslovili od Londona ter po nočni vožnji prispeli 31. III. zopet v Frankfurt, izhodišče naših obiskov po Nemčiji.

*

Drugi del našega posla v Nemčiji smo še neprepanj pričeli z obiskom pri firmi Lurgi ter ponovno sprožili vprašanje pregleda tovarne, kjer obratujejo »Wirbelschicht«-peči. Ker se dr. Friese še ni vrnil, smo s pomočjo g. Winterja, šefa za trgovske zveze firme Lurgi, dobili takoj dovoljenje za obisk tovarne Badische Anilin- und Sodawerke v Ludwigshafenu, ki je oddaljen od Frankfurta okoli 100 km.

S tov. Stojanom sva se odpeljala naslednji dan v Mannheim-Ludwigshafen. Direktor tovarne BAS, dr. Johannson, ki je tudi lastnik patenta peči »Wirbelschicht«, nam je razkazal obratovanje. Glavna peč zadnje konstrukcije ima kapaciteto 100 t/24 h ter izpraži do 1,5% žvepla v ostankih. Praži se le pirit. Pražilna naprava obstoji iz peči, parnega kotla 45 atm. in ležečega elektrofiltera. 1 kg pirita daje do 1,6 kg pare. Prašni praženec se vsede do 60% v kotlih, ostanek v elektrofilteru.

Postrežba: 1 človek za peč, 1 človek za kotel, skupno 1 človek na pet ton pirita, vključno s transport rude. Pri obratovanju se pridobljena para smatra kot čisti dohodek, ki izraža zvišeno rentabilnost. Elektrofilter zapuščajo normalno čisti plini, ki vsebujejo 12% SO₂ in več. Tovarna ima pripravljene že temelje in nosilne konstrukcije za nove 4 peči enake ve-

še zastopniške firme v Turčiji. V času pred poplavo in še sedaj odpirajo številni turški trgovci akreditivne pri jugoslovanski Narodni banki ter torej posel nad vse lepo cvete.

Nesrečna poplava je skorajda prekrizala vse naše napore. S Francijo smo imeli zaključke mesečno po 100 ton cinkovega prahu ter smo morali dobavo začasnno stornirati. V Nemčijo je bilo prodanih 75 ton prahu za junij in 100 ton prahu za julij. Javiti smo morali nastop višje sile. V Grčijo je bilo treba odpremiti 70 ton cinka, ki je tudi padel v vodo. Turčija je dobila polovico tistega, kar bi lahko sicer odpremili. Najteže pa nam je za Avstrijo. Izgubili smo liferacijo zgoraj omenjenih 150 ton cinka, poleg tega smo ob priliki zadnjega obiska zainteresirali še nekega drugega, sicer že našega stalnega odjemalca zato, da bi jemal tudi za svojo valjarno naš cink. Naročil je 100 ton. Kratka brzjavka po poplavi je likvidirala ta posel.

Čeprav je prvi in drugi dan po poplavi izgledalo, da bo Cinkarna še manj producirala v prvih mesecih, kakor bo verjetno slučaj, smo se vendar že sredi vode odločili, da kljub izgubam stopimo takoj v akcijo, da tržišče za bodoče ne izgubimo. Pretresli smo najrazličnejše možnosti, kako bi prišli do cinka. Med drugim smo se odločili, da stopimo takoj v akcijo za predelavo jugoslovanskega koncentrata kje drugje, in to v režiji Cinkarne, da bi bil s tem, kljub izgubam produkcije v Cinkarni, založen i notranji i zunanji trg Cinkarne.

Brzjavke, ki smo jih poslali tik po poplavi so vzbudile med našimi poslovnimi prijatelji veliko pozornost in ustvarile nepričakovano simpatijo. Nemčija ostaja naš kupec, kakor hitro bomo zopet sposobni dobaviti. Podobna zagotovila imamo iz Avstrije, in to od novo pridobljene firme. Podobno se je odzvala Grčija, dočim smo Turčijo obvestili, da bomo kljub poplavi verjetno izdobil ves izvozni kontingent za Turčijo. Turška pisma in brzjavke pričajo, kako skrbno zasledujejo tamkajšnji poslovni ljudje obnovo v Cinkarni.

V dneh po poplavi smo slučajno prišli v osebne stike tudi z velikim italijanskim kemičnim koncernom Montecatini. Izgledi so, da bomo mogli trgovati tudi s tem koncernom, kakor hitro bomo zopet produkcijsko sposobni.

Poplava je torej v naši zunanji trgovini povzročila občutno škodo v tem, da smo morali stornirati razmeroma velike izvozne količine. Naše poslovno prijateljstvo v svetu pa je celo s poplavo naraslo in torej lahko z optimizmom pričakujemo, da bo naša zunanja trgovina zopet na potrebni višini, kakor hitro bomo produkcijsko sposobni.

Dipl. ek. Felicijan Justin

lkosti. Pri praženju na taki peči bi Cinkarna na pari prihranila letno okrog 40 milijonov dinarjev. Posnemanja vredna je izpraznjevalna naprava praženca iz peči potom žleba z verigo.

Zanimiva je obsežnost tovarne z ostalimi oddelki, kjer je skupaj zaposleno preko 26.000 delavcev. Direktor se je vozil po ulicah med objekti z avtom, po ulicah, ki imajo svoja imena.

Mannheim in sosednji Ludwigshafen, ki ležita seveda ob Renu, sta važni industrijski mesti, predvsem prevladujejo kemične tovarne. V Mannheimu stoji velik spomenik, ki predstavlja v nadnaravni velikosti iznajditelja prvega bicikla, ki je živel v tem mestu. Tov. Stojan je obiskal mimogrede nekdanjega nemškega ujetnika Rascha, ki je delal še pred dobrim letom v Kemični tovarni, ko se je preselil z ženo Slovenko iz Laškega v domače mesto. Rasch govori dobro slovenski, mu je zelo dolgčas po Celju in pozdravlja vse znanca.

Med tem je tov. inž. Mikuš odpotoval v Siegen k firmi Achenbach ter tamkaj ves dan razpravljal z valjarniški strokovnjaki glede postavitve dodatne valjarne, ki je pri nas vskladiščena kot reparacijska roba. Da bi se mogel napraviti neki sklep, je firma izdelala takoj orientacijski načrt ter je bilo dogovorjeno, da prideta v Cinkarno dne 3. maja 1954 dva inženirja firme Achenbach, da bi se dogovorili na kraju samem o najboljši rešitvi. Firma je izposlovala tudi obisk naših treh v veliki valjarni cinka v bližini Aachena, ki smo ga napravili nekaj dni pozneje.

(Nadaljevanje)

Delovna disciplina in disciplinska komisija

V zavesti, da edino disciplinirani kolektivi lahko ustvarjajo potrebne dobrine, ki jih potrebuje družba, se dolžni v tem članku razpisati o delovni disciplini in delovanju disciplinske komisije v našem podjetju.

Da bi lahko ugotavljali vzroke pomanjkanja discipline v naši povojni družbi, se moramo povrniti nekoliko let nazaj, to je nazaj v obdobje predaprilske Jugoslavije in delno med vojno dobo.

Znano nam je, da so v stari Jugoslaviji gospodarili v našem podjetju kapitalistični izkoriščevalci, ki jim ni bilo mar delovnega človeka, temveč so gledali v njem le cenen stroj, katerega so lahko s pomočjo oblasti brutalno izkoriščali. V tem razdobju je vladala disciplina, ki so jo postavljali nekdanji delodajalci kot osnovo za izvrševanje delavcu postavljenega dela. Ta disciplina ni izvirala iz zavesti in čuta delavca do svojega podjetja in predpostavljanih, temveč iz bojazni, da bo za vsako malenkost — nediscipliniranost kaznovan z odpustom iz podjetja. To bojazen so znali zelo dobro izkoriščati tudi predpostavljani. Ti so od svojih podrejenih delavcev zahtevali vse mogoče in nemogoče stvari. Se danes se slišijo govorice o teh metodah izkoriščanja in zapostavljanja v tem času. Kot primer navajam nekega mojstra, ki je od svojih delavcev zahteval, da so mu morali nositi razne življenjske potrebščine in slično. Za primer slepe pokorščine in diktiranja discipline, ki ni poznala ugovora, lahko navedem osebo, ki je iz gole ošabnosti ali sebičnosti premeščala njemu nezaželjene delavce na najslabša mesta, jim z različnimi šikanami pri pečeh otežkočala že tako težko in naporno delo. Takih primerov bi lahko navedel še mnogo. Smatram pa, da starejši delavci sami poznajo dovolj sličnih primerov, zato sem ta primera navedel zgolj v obuditev spomina in razmišljanja. Iz navedenih in poznanih primerov lahko zaključimo, da to ni bila disciplina, katera je izhajala iz zavesti delavca, temveč samo iz strahu pred življenjsko negotovostjo.

Tudi v medvojnem času ni bilo z delovno disciplino nič boljše. Na vsakem mestu se je lahko slišalo samo o strahu pred kaznovanjem. To kaznovanje je bilo v medvojnem času še mnogo hujše kot kdaj koli poprej. Za vsako malenkost se je našim delavcem grozilo z zaporom ali prisilnim delom v taboriščih. Ostalo pa ni samo pri groznjah. Mnogo naših delavcev, ki se zavestno niso hoteli pokoravati okupatorjevim ukazom, so zapirali v taborišča. Tam so morali pod stalno smrtno nevarnostjo in policijskim nadzorstvom prenašati težave prisilnega dela. Slabo hranjeni so morali izvrševati najtežja dela. Tako so naši delavci iz strahu pred znanimi grozodejstvi bili primorani se pokoravati okupatorjevi disciplini. Za potrditev navedenega bi lahko mnogo naših delavcev obudilo spomine in izpričalo lastna doživetja. Na tak, samo okupatorju svojstven diktatorski in izkoriščevalski način so nekdanji delodajalci ustvarjali svoje profite in potrebno delovno disciplino.

Po ugotovitvi teh starih načinov ustvarjanja delovne discipline pa poglejmo smeri in načine, po katerih naš vodi naša ljudska oblast do izpolnjevanja zadanih namalog.

Z zmago nad okupatorjem so naši delavci takoj pristopili k reorganizaciji podjetij. Zavrgli so stare načine dela in izkoriščanja. Z odstranitvijo starih načinov vzdrževanja delovne discipline so pa nastopile razne težave tako v pogledu discipline, kakor tudi v odnosu do dela in podjetij. V silnem razmahu obnove je povsod primanjkovalo delovne sile. Delavci, ki niso razumeli naših povojnih težkoč in razni delavski špekulantje so se selili iz podjetja v podjetje. Nanje niso vplivale lepe besede o vzgajanju našega delavca in zavestnega reda ter discipline. Zanje niso veljali nikakj predpisi o vzdrževanju reda, o prihajanju na delo, odnosno odhajanju z dela. Za te delavce niso veljala tovariška opozorila nadrejenih in slično. Zasmehovali so vsa navodila, vse blagohotno izrečene besede o vzgajanju zavesti do svojih dolžnosti, do svojih tovarišev. Izkoriščali so pomanjkanje delovne sile. Tudi pri discipliniranih delavcih je začela delovna disciplina popuščati. Začelo se je pravo preseljevanje delovne sile. V velikem številu so se vrstili neupravičeni izostanki,

odklanjali so se ukazi nadrejenih, in to v taki meri, da je mejilo že na anarhijo. Z različnimi uredbami, delovnimi zakoni ter poediničnem tovariškem prepričevanju, se je to nepravilno in za vso družbo škodljivo stanje začelo izboljševati. S prevzemom podjetij v kolektivno upravljanje so začeli ti nezdravi pojavi popenjati. Delavci so uvideli, da tako ni moči izpolnjevati zaupane dolžnosti, zato so sami začeli vzgajati nedisciplinirane delavce. S kolektivnim sprejetjem pravil o delu so napovedali neizprosni boj vsem, ki še niso uvideli potrebe o zavestnem vzdrževanju reda in discipline. Da se odpravijo vsi navedeni škodljivi pojavi v podjetju, da se izboljša delovna disciplina, je DS izvolil disciplinsko sodišče. Naloge tega sodišča so več ali manj znane našim članom, kljub temu jih nočem danes osvetliti z vseh strani področja delovanja disciplinskega sodišča.

Disciplinsko sodišče ni bilo postavljeno zato, da bi vsakega delavca, ki je storil kakšen prekršek, kaznovalo takoj z odpustom iz dela, temveč ima povsem drugo nalogo. Njegove naloge niso samo kaznovanje, ampak tudi vzgojno in moralno izobraževanje naših delavcev. Kot pomožni organ našega samoupravljanja sprejema v pretres vse prijave o storjenih prekrških. Ti prekrški delovne discipline se razlikujejo, kakor se razlikujejo tudi značaji kršiteljev. Vse prekrške si mora sodišče ogledati iz vseh, pri kršenju, nastalih momentov. Upoštevati mora stanje javljeno s prijavo. Ravno tako in še posebno pa mora paziti in seveda tudi upoštevati stanje kršitelja. Pri izrekanju kazni se upošteva kršiteljevo stanje ob priliki kršenja delovne discipline, njegovo moralno in tovariško obnašanje v službi, ali izven nje, njegovo gmotno in družinsko stanje.

Vse napisane in nenapisane okoliščine upošteva sodišče pred izrekom kazni. Tako se skuša disciplinsko sodišče izogniti krivičnemu presojanju prekrška. Da sodišče ostane dosledno na socialističnem načelu o delovni disciplini, se vsak kršitelj lahko ob priliki razprave zagovarja sam ali potom zagovornika. Tako se delavec — kršitelj lahko sam uveri o pravilnosti izrekanja kazni, ki naj vzgojno vpliva na kršitelja in popravlja storjene napake. Vse zgoraj navedene okoliščine pri izrekanju kazni, so cilj dosegaati resnično vzgojno delovanje disciplinskega sodišča.

V teh kratkih odstavkih sem poizkusil opisati razliko med diktirano disciplino starega kapitalističnega sistema in našim socialističnim vzgajanjem zavestnega reda in delovne discipline v kolektivu. Zelel bi, da se slehernemu našemu članu vtisnejo napisane vrstice v spomin, da tudi sam pomaga pri širjenju in vzgajanju zavestne delovne discipline, ker na ta način pomaga disciplinski komisiji pri njenem težkem delu. Skale.

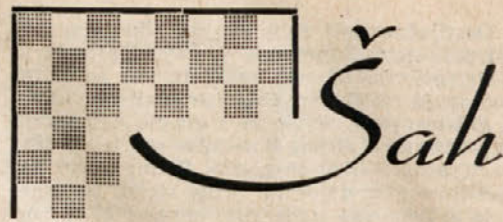
JAVNA ZAHVALA

Neurje s poplavo 4. VI. 1954 ni prizaneslo objektom Cinkarne. Že med poplavo samo in naslednje dni, nam je priskočilo na pomoč mnogo društev, podjetij in posameznikov, kateri so v nesebičnem in požrtvovalnem delu mnogo pripomogli, da ni postala škoda, ki jo je povzročila voda, še večja.

Po sklepu delavskega sveta izrekamo vsem, ki so nam v sili tovariško priskočili na kakršen koli način na pomoč, najlepšo zahvalo.

Posebej čutimo dolžnost, da se zahvalimo gasilskim četam Celje-mesto, Dol pri Hrastniku, Ruše, Gaberje, Domžale, Lopata, Maribor, Loke pri Zagorju, Izlake pri Zagorju, Trojane, Barje pri Ljubljani, Blagovice, Hrastnika, Hrastnik rudnik, Hrastnik steklarna, Trbovlje rudnik, Tkalnica in predilnica Maribor, Tovarna avtomobilov Maribor, Tekstilna tovarna Maribor, Konus Konjice, Zagorje rudnik, Prebold — tekstilna tovarna, Sentpavel v Savinjski dolini — tekstilna tovarna in Cinkarna Celje, ki so v neutrudljivem dan in nočnem delu pri izčrpavanju vode pripomogli, da smo zamogli spraviti v obrat naše naprave.

V naši nesreči so nam tako domača kakor tudi inozemska podjetja izrazila sočustvovanja in bi bilo njih navajanje preobširno. Ne moremo pa preiti brez naštevanja in obvestiti javnost o izredni pomoči, ki nam jo je nudila



V minulem mesecu so se igralci naše sekcije udeležili serije prireditev, med katerimi je bilo največ zanimanja za medobratno tekmovanje, na katerem sodeluje sedem moštev. Dosedaj sta bili odigrani dve koli, ki sta dali naslednje rezultate:

I. kolo:

Transport — Mehanična 3:1
Valjarna — Topilnica I 0:4
Kemična — Topilnica II 3:1

II. kolo:

Mehanična — Valjarna 1:3
Topilnica I — Kemična 1:2 (1)
Laboratorij — Transport 3:0 (1)

Številke v oklepaju pomenijo preložene partije.

Stanje po drugem kolu je:

1—2. Topilnica I in Kemična 5 točk in po 1 preloženo partijo.

3. Mehanična 4 točke,

4. Laboratorij 3 točk in 1 preloženo partijo,

5. Valjarna 3 točke,

6. Topilnica II 1 točko,

7. Transport 0 točk in 1 preloženo partijo.

V času od 6. do 13. t. m. se je vršil v Ljubljani polfinalni turnir za prvenstvo LRS, na katerem je sodeloval naš član Andrej Mišura, ki je v svoji skupini zasedel 6.—8. mesto.

Ob II. kongresu DPD Svoboda v Celju se je vršilo tudi šahovsko tekmovanje. Tako se je 30. maja v dopoldanskih urah vršil turnir za pokal DPD Svoboda, na katerem je sodelovalo 41 igralcev, ki so bili razdeljeni v več enakih skupin. Naš član Mišura je v predtekmovanju zmagal 100% v svoji skupini. V finalu je zasedel drugo mesto.

Istega dne se je vršilo tudi moštveno tekmovanje, na katerem je naše moštvo zasedlo tretje mesto.

Na brzoturnirju za prvenstveno tekmovanje v mesecu juniju je sodelovalo 14 igralcev. Zmagal je Snajder z 11 in pol točk. Sledijo: Mišura, inž. Pipuš, Jančič, inž. Stegenšek, Lebič, Persolja, Bračko, Trojak, Kodrnja Slavko, Mihelič, Marcivš, inž. Marjanovič, Kodrnja Franjo.

Pravkar je v teku okrožno moštveno tekmovanje na katerem sodeluje tudi naša sekcija. Dne 16. 6. smo odigrali prvo tekmo s sindikalno šahovsko sekcijo »Beton« iz Celja. Tekma je ostala neodločena 4:4. Za Cinkarno so zmagali: Mišura, Snajder, inž. Stegenšek in Trojak. Za Beton pa: Tomc, Kapl, Kovačič in Cerjak.

tovarna Iskra Kranj, katera nam bo brezplačno popravila telefonsko centralo z vrednostjo popravil nad 1.000.000 din, podjetje Intertrans Ljubljana, katero nam ne bo zaračunalo storjenih uslug za dobo enega meseca, pripravljeno inozemskega podjetja Pryssok & Comp. iz Dunaja, katero nam je zagotovilo dobave surovin ne glede na točasno možnost plačanja in inozemskega podjetja Intermerkurja iz Zürich, ki nam je podelilo pomoč v iznosu 2000 švicarskih frankov. Izredno uvidevnost nam je poleg drugih tudi izkazalo Okrajno kovinsko podjetje Zalec, ki nam je neglede na svoje proizvodne naloge odobrilo večje število strokovnjakov.

Dolžnost nam je tudi izreči javno zahvalo, vsem požrtvovalnim članom našega kolektiva, posebej pa tudi onim, ki so neglede nato, da so bili na domu sami poplavljeni čutili dolžnost prvenstveno reševati v podjetju.

Vsem najpristrčnejša hvala!

Delovni kolektiv Cinkarne se zaveda tako moralne kakor finančne pomoči, ki jo prejema od vsepovsod ter se obvezuje, da bo napel vse sile za čimprejšnjo vzpostavitev obrata v prejšnje stanje.

Predsednik delavskega sveta:
Urbančič Adolf