

Zakaj ni cinka?

Pomanjkanje cinka na jugoslovanskem notranjem tržišču se čuti vedno močnejše. Pri tem je treba poudariti, da primanjkuje predvsem topilniškega cinka — surovega in rafiniranega. Pomanjkanje smo opazili že skozi vse leto, vendar se je z določeno spretnostjo najhujše vrnili sproti mašilo, tako da je tista industrija, kjer cink sodeluje kot bistven potrošni material, bila primerno preskrbljena.

Vprašanje preskrbe s cinkom pa se je še bolj zaostrišlo v teku meseca septembra, ko je državna administracija poizkušala po administrativni poti razdeliti cink posameznim potrošnikom.

Glede na to, da pomanjkanje cinka neposredno prizadene tudi naše podjetje s tem, ker tako stanje ogroža polno obratovanje nekaterih oddelkov, želimo v tem članku nekoliko pregledati vzroke, ki so do tega stanja dovedli, in pa perspektive, ki se obetajo v letu 1960.

Če pogledamo najprej vzroke, moramo predvsem ugotoviti nekaj dejstev. Naše podjetje je vsa povojna leta povečevalo proizvodnjo tako, da krivulja kaže nenehen vzpon. Poleg tega je iz družbenih sredstev bila zgrajena v Sabcu nova elektroliza cinka s kapaciteto 13.000 ton letno. Iz teh podatkov moremo sklepati, da je proizvodnja naraščala in da je torej iskati vzrok na drugi strani — v naraščanju potrošnje.

Potrošnja cinka v Jugoslaviji je prav tako v nenehnem porastu. Kapacitete železarn, ladjedelništva, kovinske predelovalne industrije in ostalih gospodarskih panog so se iz leta v leto širile. S širjenjem teh kapacitet in osvajanjem novih proizvodov pa se je povečala tudi potreba po cinku. Pri tem je treba upoštevati, da je za pocinkovanje potrebno vložiti sorazmerno zelo majhna sredstva, ker so naprave, ki jih naša industrija v to svrhu uporablja, silno primitivne in poceni. To je tudi dopuščalo sorazmerno hiter dvig kapacitet za pocinkovanje, ki so se pojavile pri najrazličnejših industrijah — tam, kjer so smotne in tudi tam, kjer niso.

Pri tem je treba ugotoviti, da je zlasti kovinska predelovalna industrija pri vlaganju sredstev v izgradnjo novih pocinkovalnih kapacitet v mnogočem grešila. Skoraj brez izjeme so se gradile naprave za vroče pocinkovanje v kopeli, kar je pri današnjem stanju pocinkovalne tehnike najbolj primitivna rešitev. Če izvajamo maloštevilne galvanске pocinkovalnice in redke naprave za brizganje s cinkovo žico, lahko ugotovimo, da so vsi drugi postopki bili sploh zanemarljeni. Kot primer nesmotnosti lahko pri tem navedemo neko sarajevsko podjetje, ki je zgradilo pocinkovalno kad, v kateri bo pocinkovalo kompletne jambore za daljnovode. Zelo malo je bilo napravljeno tudi v smeri preureditve obstoječih pocinkovalnic za delo po kontinuiranem postopku. Te nesmotnosti pri izgradnji novih pocinkovalnic je na tem mestu bilo potrebno omeniti le v toliko, ker njihov način dela troši več cinka, kot bi sicer bilo potrebno in s tem seveda tudi povečuje primanjkljaj.

Poznavalcu razmer na cinkovem tržišču v državi se po gornjih vrstah vsili vprašanje, če je res mogoče, da je opisana povečana potrošnja cinka absorbirala celotno jugoslovansko proizvodnjo metalnega cinka, ki znaša v našem podjetju okoli 15.500 ton in v Zorki Sabac 13.000 ton, skupno torej 28.500 ton.

Odgovor je negativen, kajti Zorka Sabac je v vseh preteklih letih, pa tudi v lanskem letu velik del svoje proizvodnje elektrolitnega cinka izvozila. Od skupne proizvodnje 13.000 ton je približno 9.000 ton bilo izvoženo in le preostalih 4.000 ton danih na razpolago domačemu tržišču. Če načeto vprašanje nadaljujemo, moramo odgovoriti tudi na drugo vprašanje: zakaj se je taka količina cinka izvozila, če je na drugi strani obstajalo pomanjkanje cinka v državi?

Za tako stanje sta dva vzroka:

1. nedvomno je interes državne administracije, da poveča izvoz do skrajno možnih meja in s tem ciljem je tudi Sabcu bila naložena izvozna obveza v omenjenem obsegu;

2. umetno in neekonomsko razmerje med ceno našega in šabaškega cinka je stimuliralo jugoslovanske potrošnike, da so prvenstveno uporabljali naš cink v vseh tistih primerih, kjer je to tehnično sploh mogoče.

Razlika med topilniškim in elektrolitnim cinkom odnosa kvaliteto SHG znaša pri normalnih tržnih prilikah največ 5 do 10%. Pri nas pa znaša ta razlika preko 20%. Pri normalni konstelaciji cen bi morala vsa tista podjetja, ki ležijo južno od Sabca, imeti možnost, da ceneje kupijo elektrolitni cink iz Sabca, kot pa naš topilniški cink, saj bi obstoječa vozovina morala rekompensirati premijo, ki se zahteva za SHG.

Nekajkrat so bili pristojni organi z naše strani opozorjeni, da je obstoječe stanje cen nepravilno in da je treba razmere revidirati. Doslej se ni s strani merodajnih organov ukrenilo še ničesar, prav nasprotno pa so ti organi pod vtisom napačnega in površnega informiranja bili prepričani, da je ta razlika v domači ceni opravičljiva z razliko, ki se dosega med ceno topilniškega in elektrolitnega cinka na zunanjih tržiščih.

Pri proučitvi dejanskega stanja pa smo ugotovili, da izvozno podjetje Jugometal, kateremu je izključno poverjen izvoz elektrolitnega cinka iz Sabca, izdaleka ne dosega tistih rezultatov, o katerih so bili prepričani merodajni organi. Res je, da se je na elektrolitni cink SHG v teku prvih 9 mesecev letošnjega leta dosegla premija, ki znaša povprečno 3,5% na bazi CIF. Nestrokovnjak bi iz tega sklepal, da ta premija predstavlja devizni efekt, ki je enak kvalitetni razliki med GOB in ECSHG, medtem ko pa dejansko stanje pove, da so plačani tudi cif stroški v višini 5 £ in da znaša torej dejanska cena na bazi fob odn. franco jugomeja kotacija LME minus 1 1/2 £. Podobna situacija je tudi pri prodajah v ZDA, kjer je bila prav tako dosežena premija 1,5 c/l b, medtem ko znašajo odbitne postavke za cif stroške in specialni popust zaradi kvote 3,2c/lb ali z drugimi besedami cena na bazi fob jugoslovanske luka predstavlja notacijo minus 1,7 c/lb. To vse dokazuje, da je dejanska vrednost elektrolitnega cinka enaka odn. celo manjša od vrednosti, ki jo doseže naše podjetje pri izvozu topilniškega cinka. Treba je poudariti, da je to silno važen argument, ki govori za to, da je treba čimprej upoštevati pravilno razmerje med obema vrstama cinka v tuzemstvu in obravnavati v izvozu oba cinka kot popolnoma enakovredna metala brez prividov o navideznih deviznih efekti pri elektrolitnem cinku.

Za leto 1960 so našemu podjetju prijavljene naslednje potrebe po topilniškem cinku:

jugoslovanske železarne	5.276 ton
ladjedelnštvo	770 ton
barvna metalurgija	2.630 ton

jugoslovanske železnice	103 ton
kemična industrija	1.200 ton
kovinsko predel. industrija	5.793 ton
drobna obrt in trgovina	300 ton

skupne potrebe jugosl. ind. 16.072 ton

Če tem potrebam dodamo še potrebe po cinku v naših lastnih predelovalnih obratih, ki znašajo 8.220 ton vidimo, da je po teh podatkih v l. 1960 v Jugoslaviji potrebno topilniškega cinka 24.292 ton; naša prodaja znaša 15.500 ton in ostanejo torej nepokrite potrebe v višini 8.792 ton.

To količino cinka bi moral pokriti Sabac z elektrolitnim cinkom. Pri proizvodnji 13.000 ton in dosedanji potrošnji 4.000 ton elektrolitnega cinka tam, kjer je to tudi tehnično potrebno, se s kritjem zgoraj navedenega deficita praktično reducira izvoz elektrolitnega cinka na ničlo. Predpostavlja se, da so prijavljene potrebe po cinku nekoliko napihnjene, vendar lahko kot dobri poznavalci razmer ugotovimo, da so prijavljene potrebe pretirane največ za 2.500 ton, vse ostalo pa ustreza dejanskemu stanju.

Naši zvezni organi se bodo morali odločiti, ali naj obratuje domača industrija, ki potrebuje cink, kar bi pomenilo drastično zmanjšanje izvoza cinka v blok, ali pa še naprej podpirati izvoz in prepustiti velik del domačih pocinkovalnih kapacitet lastni usodi. V tej situaciji tudi naš položaj ni popolnoma nenevaren. Iz gornjih podatkov vidimo, da potrebuje Cinkarna za lastne potrebe 8.220 ton letno metalnega cinka, ki ga predela v cinkovo pločevino, cinkovo belilo in druge polizdelke. Pojavljajo se ideje, da se preskrbi cink ostali industriji na ta način, da se od vzame cink predelovalnim kapacitetam v našem podjetju. Zlasti so glasne pripombe na račun tistega cinka, ki se potroši za proizvodnjo cinkovega belila. Ni namen tega članka, analizirati neopravičenost pripomb in tendenciozno usmerjenost ljudi, ki so jih dajali, vendar je treba ugotoviti, da je izvoz cinkovega belila na Vzhod popolnoma upravičen, če upoštevamo, da je po podatkih uradne statistike zunanje trgovine bilo v letu 1958 izvoženega v Vzhodno Nemčijo za 27.174.000 deviznih dinarjev elektrolitnega cinka. Poleg tega je znašal izvoz v Indijo v istem obdobju 25.901.000 deviznih dinarjev. Če po istem viru gledamo, kam se izvažajo pocinkano blago, ki ga proizvaja naša kovinska predelovalna industrija in železarne, prihajamo prav tako do zaključka, da velik del tega blaga odhaja na tržišča Vzhodne Evrope. To vsekakor govori za to, da ima naše podjetje prav tako pravico, da dela s polnimi kapacitetami vse dotlej, dokler je izvoz elektrolitnega cinka in pocinkanih fabrikatov tako usmerjen. Na drugi strani pa predstavlja to stanje resen opomin, da je treba pri kvaliteti cinkovega belila ukreniti potrebno, da bomo v stanju nastopiti tudi na Zahodu in s tem v vsakem trenutku in kjerkoli opravičiti potrošnjo kovinskega cinka v tej predelovalni smeri.

I. J.

Kakšni so vzroki za nekatere reorganizacijske ukrepe v podjetju

Hiter razvoj industrije, posebno bazične, izpopolnjevanje tehnoloških procesov v njej, predvsem pa nove oblike, ki jih je prineslo delavsko samoupravljanje, narekujejo v vseh podjetjih podobnejšo organizacijsko obliko.

Dosedanja organizacija tehničnega sektorja, ki je zajemala proizvodne obrate kakor tudi vzdrževalno službo, to je obratovodstvo mehanične, obratovodstvo elektroslužbe in gradbeni oddelki, nas opozarja na številne slabosti, ki izhajajo iz neprimerne organizacije:

1. nekoordinirano delo posameznih služb režijske dejavnosti, ki povzroča največkrat podaljšanje remontnih in vzdrževalnih del;

2. neenotna komanda pri delih, kjer je potrebno vsklajevanje različnih služb, ki so angažirane na skupnem objektu ali remontnem delu;

3. neracionalno izkoriščanje obstoječih kapacitet za remonte in vzdrževanje;

4. neracionalno izkoriščanje obstoječe delovne sile med službami;

5. pomanjkljivo, razdrobljeno oziroma nenotno pripravljane vse potrebne tehnološke dokumentacije.

Ko govorimo o povečanju produktivnosti dela, mislimo tu predvsem na to, da je povečanje produktivnosti predvsem odvisno od racionalnejšega načina dela, ki ga lahko zagotovi samo dobro organizirana tehnična služba.

S samo organizacijsko shemo se ne da upravljati podjetja, niti le-ta ne more ovirati iniciativo posameznika. Brez jasno razdeljenih odgovornosti lahko takšna organizacija privede v desorganizacijo in je zato razdelitev dolžnosti v okvirje, ki omogočajo razvoj iniciative in sodelovanja poedincev, nujna.

Uspeh dela je odvisen predvsem od dveh glavnih faktorjev:

1. od brezhibnosti strojev in naprav;
2. od dobrega načina izkoriščanja surovin in vodenja tehnološkega procesa.

Praksa je pokazala, da je to dvoje nalog, za katere morata skrbeti dve skupini ljudi.

Takšna razdelitev povzroča nasprotja, ki pa vodijo v enoten in končen cilj, to je maksimalna proizvodnja, in deluje za to zelo stimulativno.

Takšna razdelitev omogoča tudi sodoben način preventivnega vzdrževanja, ki se v novjšem času vse bolj uvaja v industrijo, še posebno v tako, ki ima močan strojni park.

Pri tej razdelitvi pa obstajata dve alternativni: prva razdeljuje podjetja na glavne sektorje, ki so proizvodni sektor, tehnični sektor, komercialni sektor, računski sektor, kadroviski sektor, splošni sektor in so direktno podrejeni direktorju podjetja.

Ta delitev predpostavlja enakost v podjetju in že vnaprej odklanja vsako možnost razprave o tem, ali je važnejše pravilno proizvajati ali pa imeti brezhibne naprave in aparature. Vsi vemo, da racionalna produkcija zahteva enako izpolnjenost obojega. Zato je postavljanje takšnih vprašanj za podjetje lahko samo škodljivo.

Druge alternativa, ki je nekako kompromisna, pa dopušča delitev proizvodnega sektorja in tehničnega sektorja s tem, da je nad njima skupni direktor, ki vodi ti dve službi.

Pri odločitvi za prvo ali drugo alternativo pa je treba upoštevati dejstvo, da podjetja sukcesivno prehajajo na razdelitev na ekonomske enote in je zaradi tega prva alternativa še bolj sprejemljiva.

Pri proučevanju reorganizacije tehnične službe pa se jasno silijo v ospredje vsa ostala nasprotja, ki vladajo tako v obstoječi organizacijski shemi kakor tudi nasprotja, ki izvirajo iz obstoječe prakse, ki pa nimajo s shemo samo ničesar skupnega.

1. V obstoječi shemi imamo določena delovna mesta, ki so bila ustanovljena zaradi pomanjkanja kadra s primerno stopnjo strokovnosti. V zadnjem obdobju pa smo tu le dosegli znaten napredek in je tako s kadrovskega kakor tudi s proizvodnega vidika nujno rešiti te primere, kajti obstoj le-teh že moti normalno poslovanje v obratih. Zato smatramo, da bi bilo nujno ukiniti delovno mesto glavnih inženirjev in delovno mesto glavnih mojstrov, kajti obstoj le-teh nujno podaljšuje linijo komunikacije, po drugi strani pa je vprašanje osebnih odgovornosti dokaj nejasno. Sicer pa glavni mojstri obstajajo le v kemičnih obratih in pa v obratu valjarne. V kolikor pa bi nastajali pomisleki v zvezi z ukinitvijo delovnih mest glavnega inženirja kemičnih obratov, pa bi kazalo ta problem rešiti na ta način, da se šefu proizvodnje dodeli pomočnik za kemično stroko.

2. Prav tako sili v ospredje tudi vprašanje transporta in njegove organizacije. Že pri izdelavi predloga za reorganizacijo tehnične službe je bilo nujno izločiti nekatere dejavnosti iz obstoječega transportnega oddelka, kakor n. pr. vzdrževanje kanalov in vzdrževanje industrijskih tirov. Odprto pa je ostalo še vedno vprašanje funkcionalne povezave sredstev za interni transport po obratih, ki bi po logiki in z ozirom na predstoječo delitev obratov na ekonomske enote morali biti razdeljeni v proizvodne obrate, njih vzdrževanje pa spada v redno vzdrževanje tehnične službe.

Smatramo, da je rešitev tega vprašanja ravno tako akutna in bo za to izdelan poseben dodatek k temu predlogu.

3. Pri prehodu na ekonomske enote pa nastaja potreba po reorganizaciji računovodskega sektorja, saj bodo te enote morale razpolagati s svojim gospodarskim računom. Pri tem bi bila nujna tudi seveda decentralizacija meznega oddelka.

Ti problemi, razdeljeni v teh treh točkah, so nujne posledice organizacijskega razvoja podjetja.

in drobnega prahu. Poleg skrajnega napora in velike izdržljivosti se zahteva od delavca tudi velika spretnost. Posamezne faze manevra namreč niso enostavne, zahtevajo hitro in spretno delo, ki bistveno vpliva na uspešno delovanje peči. Zaradi tega je tudi v tem oddelku sorazmerno največja fluktuacija delovne sile. Tako je v času od 1. 1. 1953 do 15. 8. 1959 prišlo in zapustilo topilnico 688 ljudi, ki so bili v topilnici 309.453 dni ali povprečno 450 dni vsakdo.

Potreba po tako velikem številu kvalificirane delovne sile močno podraži celoten proces in zaradi individualnega vpliva na potek procesa otežkoča uspešno kontrolo.

Razvoj destilacijskega procesa pridobivanja cinka je šel v konkurenčnem boju z ostalimi procesi v glavnem v naslednjih smereh:

1. Izboljšava tehnološkega procesa:

Na tem področju je bilo v zadnjih desetletjih vpeljanih cela vrsta novih metod in izboljšav, ki so bistveno pripomogle k izboljšanju efikasnosti in ekonomičnosti procesa. Med te spadajo: uvedba novejših cenejših načinov praženja, ki je od ročnih peči šlo preko etažnih na fluosolidno praženje, prehod na šaržiranje aglomerata, ki je bistveno povišal izkoristek peči, znižanje reducenta, uporaba reducentov z večjo nasipno težo, izdržljivost retort z uvedbo novih ognjestalnih surovin, posebno predelava trebeža v Thedejevi peči, priključitev naprav za rafinacijo in rektifikacijo surovega cinka, predelavo »rajmovke« itd.

Z vsemi temi izboljšavami je tehnološki proces pridobivanja cinka v destilacijskih pečeh dosegel stopnjo učinka, saj znaša izkoristek kovine z upoštevanjem zgornjih ukrepov 92–95%, s čimer se v metalurškem pogledu lahko kosa z vsakim od sodobnih postopkov.

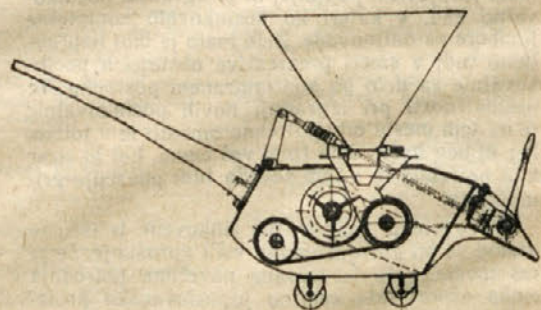
2. Uvedba mehanizacije obsluževanja peči:

Pri destilacijskem procesu pridobivanja cinka v ležečih retortah je popolna odprava ročnega dela skorajda nemogoča. Mehanska izmenjava defektnih retort z novimi verjetno ne bo nikdar uspela in tako se je ves študij koncentriral prvenstveno na mehanizacijo šaržiranja in dešaržiranja retort. Tu je bilo že svojčas napravljenih nešteto konstrukcij, ki se pa v praksi niso obnesle. Tako poznamo načine Dorr-Delattre, Saeger, Thede itd. V zadnjih letih so pa v ZDA in v Belgiji zadovoljivo rešili ta problem. Posebno je v tem pogledu uspela belgijska firma Vieille Montagne, kjer je ta mehanizacija v rabi že skoraj polnih pet let. Med tem časom se je tekom zadnjih let po licenci Vieille Montagne mehaniziralo šaržiranje in dešaržiranje v vseh topilnicah cinka v Belgiji, Franciji, Holandski in Spaniji.

Opis polnilnega in čistilnega stroja

Na priloženih skicah sta shematično prikazana polnilni in čistilni stroj, kakor sta v rabi v Nemčiji. Stroj se ob pečeh pomikata po dekovilskem tiru.

Polnilni stroj je sestavljen: iz lijaka, ki služi kot bunker za šaržo, iz dodajalnega kolesa z lopaticami, iz gumijaste transportnega traka in premične šaržirne cevi. Stroj ima 3 elektromotorje: za pogon dodajalnega kolesa služi elektromotor 8 KS, elektromotor 2 KS premika stroj in z elektromotorjem 0,5 KS se uravnava šaržirna cev.



Polnilni stroj

Šaržirajo se vedno samo poedine retorte. Šarža se nametuje s hitrostjo 20 m v sekundi. Polnjenje posamezne retorte traja približno 5 sekund. Pred polnjenjem mora biti vsipek primerno ovlažen, ca. 8–10% H₂O, sicer se fina zrna ogljika razpršijo po celi topilnici in je delo pod takšnimi pogoji nemogoče. Šarža se v retorto tako nabije, da se mora po polnjenju vsipek takoj prebosti z žico in tako ustvariti umetni odvodni kanal za paro. Stroški obratovanja in vzdrževanja

Mehanizacija del v topilnici surovega cinka

Prvobiten, klasičen način pridobivanja cinka potom destilacije v ležečih retortah, vodi v zadnjih desetletjih težak boj z novejšimi, sodobnejšimi načini pridobivanja cinka. Se v dvajsetih letih tega stoletja je bil skoraj izključno ves cink produciran v destilacijskih pečeh, vendar pa je delež destilacijskega cinka v svetovni produkciji začel od tedaj močno upadati in je znašal leta 1938 še dve tretjini ter leta 1945 samo še polovico. Zagovorniki in koristniki klasičnega načina so v retortnem procesu začeli iskati novih možnosti in poti, da bi vzdržali konkurenčni boj. Lahko rečemo, da so v tem deloma uspeli, razmerje med destilacijskim cinkom in ostalimi je ostalo do zadnjih let na istem nivoju kot leta 1945. Z vsemi izboljšavami in spremembami je klasičen način pridobivanja cinka v ležečih retortah še vedno smatrali za sodobnega in sposobnega vzdržati konkurenco z novejšimi načini.

Retortni proces v ležečih retortah se je razvil iz loncev, ki so jih uporabljali v 18. stoletju in so jih v začetku 19. stoletja zamenjali z velikimi, polcilindričnimi, tako imenovanimi »šlezjskimi« retortami. Približno v istem času je Dony razvil tako imenovano belgijsko peč z več etažami in večjim številom retort. Nadaljnji razvoj je bil narejen do leta 1860 s povečanjem peči in števila retort. Med leti 1865–1870 je bila v Šleziji vpeljana kurjava z generatorskim plinom.

Približno iz tistega časa pa datirajo tudi pozikusi z rekuperatorji in Siemensovimi regenerativnimi pečmi.

Okrog leta 1880 so bili danes običajni tipi destilacijskih peči že razviti. Iz leta 1905 datira Dorr-Delattrova peč, ki se smatra danes za eno izmed najboljših tipov retortnih destilacijskih peči za cink. Do danes ni bil razvit niti eden tip destilacijske peči, ki bi nudil v konstrukcijskem in toplotno-tehničnem pogledu boljše pogoje. Iz tega sledi, da celoten razvoj destilacijskega pro-

cesa ni bil vezan na razvijanje popolnejše oblike destilacijskih peči, ampak na izboljšavo tehnoloških postopkov in mehanizacijo ter racionalizacijo dela in obsluževanja peči.

Opis sedanjega dela:

Specifične posebnosti destilacijskih peči za cink se močno razlikujejo od ostalih metalurških peči in so določene z naslednjimi dejstvi:

1. Cink se razvija v prah, zato ne sme priti v dotik s kurilnimi plini.
2. Sorazmerno visoke temperature redukcije, ki jih moramo doseči z indirektnim ogrevanjem, zahtevajo majhen presek posamezne retorte.
3. Zahteva se enakomerno ogrevanje celotnega pečnega prostora, kar omejuje število retort v posameznih pečeh.

Kot v Evropi, tako je bila tudi v Ameriki praksa destilacije standardizirana — povsod je bil sprejet 24-urni cikel. Obsluževanje peči, tako imenovani »manever« se deli v naslednje glavne faze:

1. zadnje vlečenje cinka;
2. snemanje in čiščenje kondenzatorjev;
3. odstranitev ogorkov iz retort in čiščenje istih;
4. kontrola in zamenjava defektnih retort;
5. napolnitev retort s šaržo;
6. nastavitve in zamazanje kondenzatorjev;
7. nastavitve alonž.

Za obsluževanje destilacijskih peči je potrebno mnogo kvalificirane delovne sile zaradi obširnih in težkih del, ki niso mehanizirana. To je glavna posebnost destilacijskega procesa in tudi njegov bistveni nedostatek.

Vse faze manevra mora posluževalec opraviti ročno na 20–22 retortah. Delo pri manevru, ki spada med najtežja dela v metalurški sploh, je izredno težko in poteka v pogojih visokih temperatur ob delno odprti peči, atmosferi polni plinov

polnilnega stroja so po belgijskih izkušnjah razmeroma zelo nizki. Obrabijo se samo gumijasti transportni trak, lopatice dodajalnega kolesa in pa lijak. Življenjska doba gumijastega transportnega traku je približno 2 in pol meseca, lopatice dodajalnega kolesa in lijaka pa se morajo po 1–2 mesecih obnoviti. Volumen lijaka zadostuje za 3 tone šarže. Kompletan polnilni stroj tehta približno 1.200 kg in je 2,70 m visok.

Za čistilni stroj so v Evropi v rabi dve izvedbi. Starejša, ki jo vidimo na priloženi skici, ima 6 strgal oziroma grebljic, in to po dve v eni vrsti. Delovanje grebljic pri tem stroju posnema ročno izpraznjevanje retort. Ogorki se stržejo iz retort. Ta način je vpeljan v Zahodni Nemčiji. Pri novejši izvedbi, ki je v rabi v Belgiji,

ima stroj na drogovi 4 lopatice v eni vrsti v horizontali. Drogovi služijo za pomikanje in dviganje lopatic. Pri uporabi tega stroja se v praksi izpraznjujejo posamezne etaže zaporedoma in ne istočasno retorte iz dveh ali več etaž. Z ozirom na izgled ogorkov, suhi ali staljeni, se morajo retorte strgati 4–6-krat. Dešaržiranje ogorkov je tako temeljito, da ni potrebno še naknadno ročno čiščenje retort z grebljico. Dešaržiranje in čiščenje 4 retort traja povprečno 1 minuto in 15 sekund. Tudi čistilni stroj ima 3 elektromotorje: elektromotor 8 KS za pogon strgal v retortah, elektromotor 3 KS za dviganje in spuščanje grebljic in elektromotor 2 KS za premikanje stroja vzdolž peči. Čistilni stroj tehta približno 2.500 kg. Dolg je 3,5 m in visok 2,5 m.

Velika prednost teh strojev je njihova sigurnost obratovanja, kar je posledica njihovega enostavnega mehanizma. Odkar so v Belgiji v rabi ti stroji, to je že polnih pet let, niso še niti enkrat retorte ročno polnili oziroma praznili.

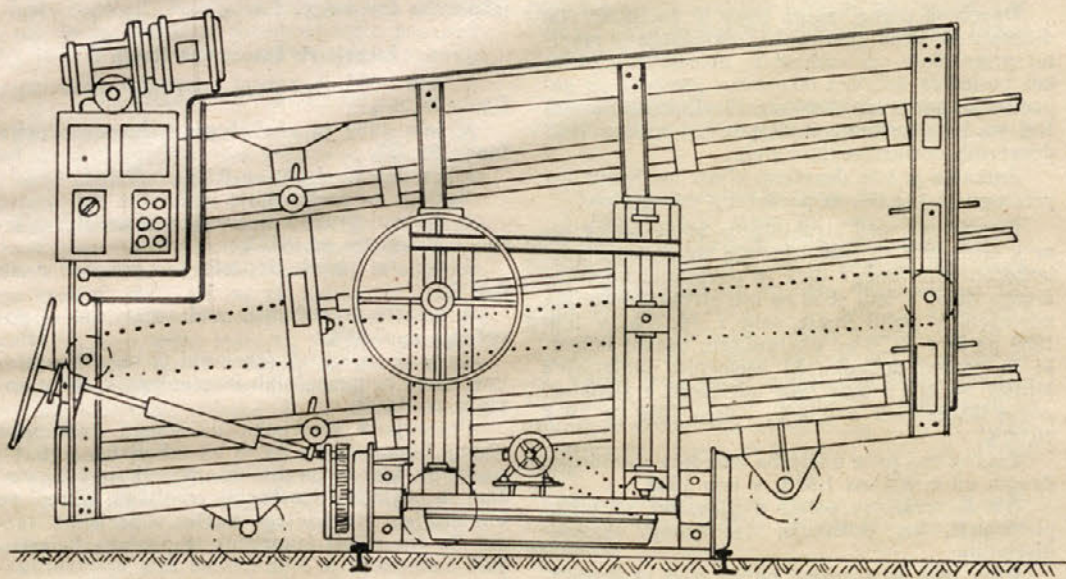
Prednosti mehaniziranega šaržiranja in dešaržiranja retort

Z mehanizacijo šaržiranja in dešaržiranja retort dosežemo pri cinkovem destilacijskem procesu naslednje koristi:

1. 50% znižanje delovne sile. Vsak topilničar posluži 40–42 retort.
2. Zaradi boljšega polnjenja retort se zviša produkcija za 5–7%.
3. Zaradi enakomernega šaržiranja in nabijanja retort boljše obratovanje peči.
4. Zmanjšanje topilniških izgub za 1% zaradi boljše prevodnosti toplote v retortah, ker je vsipek bolj nabit.
5. Povečanje življenjske dobe retort zaradi temeljitejšega čiščenja in enakomernejše polnitve.
6. Znižanje specifične porabe goriva in vseh normativov kot posledica zgoraj naštetih prednosti.
7. Odprava fizično najtežjega dela — ročnega šaržiranja in dešaržiranja — tako, da lahko to delo opravljajo tudi že oslabei in starejši topilničarji.
8. Možnost prehoda iz 3-etažnih na 4-etažne peči in s tem dvig sedanje produkcije za $\frac{1}{3}$ oziroma z boljšim šaržiranjem skupaj za 40% in s tem zopetno znatno znižanje specifične porabe goriva za destilacijski proces.

Tudi v našem podjetju razmišljamo, da bi šaržiranje in dešaržiranje pri topilniškem procesu mehanizirali in se že sedaj vršijo v tej smeri predpriprave. Uporaba teh strojev je vezana na plačilo razmeroma zelo visoke licenčne pristojbine v devizah. Vendar bi bili ti stroški z že omenjenimi koristmi, kot so zmanjšanje delovne sile za 50%, večjo produkcijo in iz vidika socialnega momenta že tekom dveh let vrnjeni.

Inž. Pipuš Iskren



Čistilni stroj

Analiza doseženih poslovnih rezultatov

V RAZDOBJU JANUAR-SEPTEMBER 1959 IN PRIMERJAVA Z DOSEŽENIMI REZULTATI V LETU 1958

Pri uporabljeni metodi služi za izhodiščno točko ustvarjeni rezultat, da bi se vsa nadaljnja opazovanja razvijala v najtesnejši povezavi z ugotovljenimi rezultati. Celotna analiza poteka v cilju, da se odkrijejo in pojasnijo vsi faktorji, ki so vplivali v določenem pravcu in z neko intenzivito na dosežene rezultate. Pri tem pa iz razumljivih razlogov na tem mestu ne moremo biti preobširni.

Na podlagi spredaj navedenega načela poteka analiza poslovanja po naslednjem vrstnem redu:

Prvi del

Rezultati poslovanja

I. Obseg proizvodnje:

- a) v sferi prometa;
- b) v sferi proizvodnje.

II. Rentabilnost in finančna učinkovitost poslovanja:

- a) z ozirom na proces razširjene reprodukcije;
- b) z ozirom na realizirano akumulacijo.

III. Ekonomičnost poslovanja (analiza lastne cene).

Drugi del

Osnovni faktorji poslovanja

- I. Vpliv faktorja na ostvarjeni obseg proizvodnje.
- II. Vpliv faktorja materiala na ostvarjeni obseg proizvodnje.
- III. Vpliv faktorja osnovnega sredstva na ostvarjeni obseg proizvodnje.

Tretji del

Finančno poslovanje

- I. Finančna situacija na področju osnovnih sredstev.

II. Finančna situacija na področju obratnih sredstev.

Rezultati poslovanja

1. Obseg proizvodnje

A) V sferi prometa — celotni dohodek:

1958	1959	Indeks 1958 = 100
din	din	
5.407.162.178	5.797.152.000	107,21

Celotni dohodek je torej znatno višji kakor v preteklem letu in je hkrati dosedaj najvišji doseženi celotni dohodek.

Struktura ustvarjenega dohodka

	1958	1959	Indeks 58 = 100
Realizacija gotovih proizvodov in uslug	5.477.454.721	5.796.339.000	105,82
Realizacija trg. blaga	—	—	—
Realizacija materiala in odpadkov	31.253.896	24.112.000	77,15
Razlika med nepredvid. dohodki in izdatki	— 101.546.439	— 23.299.000	22,94
	5.407.162.178	5.797.152.000	107,21

2. Realizirana proizvodnja

	1958	1959	Indeks 58 = 100
Realizacija gotovih proizvodov	4.238.414.927	4.440.417.000	104,76
Realizacija storitev	9.001.848	5.979.000	66,41
Realizacija investicij in invest. vzdrževanja v lastni režiji	182.492.762	141.997.000	77,81
Realizacija v izvoznih poslih	947.027.188	1.080.002.000	114,04
Realizacija polizdelkov	8.553.858	23.372.000	273,23
Realizacija iz kompenzacijskih poslov	91.964.138	104.572.000	113,70
	5.477.454.721	5.796.339.000	105,82

3. Izredna gibanja

	1958	1959	Indeks 58 = 100
a) Izredni dohodki	22.281.953	61.647.000	276,66
b) Izredni izdatki	123.828.392	94.633.000	76,42

B) Sfera proizvodnje

	1958	1959	Indeks 58 = 100
Dosežena skupna proizvodnja	5.603.878.193	5.662.661.000	101,04
Dosežena blagovna proizvodnja	5.347.806.698	5.414.790.000	101,25

za plačilo po plinih povzročene škode bo do konca poslovne dobe še verjetno narastel, ko bodo izvršene vse ceno na terenu.

Na porast celotnega dohodka pa ni vplivalo povišanje prodajnih cen, ker so ostale neizpremenjene.

2. Realizacija izkazuje zdrave tendence razvoja z izjemo realizacije ultramarina in natrijevega sulfida.

Realizacija teh dveh proizvodov je v zastoju, ker so bile večje količine uvožene.

Naša prizadevanja moramo predvsem usmeriti na izboljšanje kvalitete teh proizvodov in znižanje proizvodnih stroškov, ker bomo verjetno morali cene še znižati.

Ce se ozremo na samo strukturo realizacije, tu tudi zasledimo poleg povečanja same realizacije zdrav razvoj. Visoka postavka so, kot že omenjeno, škode, povzročene po SO₂ plinih, katere pa bomo tudi še v bodoče morali plačevati. Situacija se bo v tem pogledu izboljšala šele v letu 1962, ko bo dokončana nova tovarna za proizvodnjo žveplene kisline.

3. Izredni dohodki in razhodki

Kritičen pregled izrednih dohodkov in razhodkov nam potrjuje, da se je poslovanje razvijalo na zdravih osnovah. Visoka postavka so, kot že omenjeno, škode, povzročene po SO₂ plinih, katere pa bomo tudi še v bodoče morali plačevati. Situacija se bo v tem pogledu izboljšala šele v letu 1962, ko bo dokončana nova tovarna za proizvodnjo žveplene kisline.

B) Sfera proizvodnje

Proizvodnja se je razvijala pozitivno, to se pravi, da je porast blagovne proizvodnje večji, kakor porast skupne proizvodnje, ker je bila nedovršena proizvodnja v primerjavi s preteklim letom zmanjšana.

Tendenc neenakomernega kampanjskega dela ni bilo.

Vsi proizvodni obrati, ki so obratovali pod normalnimi pogoji (pri tem so mišljeni zunanji vplivi) so proizvedli v prvih devetih mesecih več kakor v istem razdobju preteklega leta.

Izpadla je proizvodnja superfosfata — dosegli smo le 83,74%, v lanskem letu dosežene proizvodnje, ker je postala osnovna surovina žveplena kislina predmet, ki se administrativno razdeljuje. Razen tega pa smo letos proizvedli za 11,41% manj modre galice, ker nam je bila dodeljena izpadu ustrežna količina bakra manj kakor lani.

Povečanje proizvodnje smo dosegli s povečanimi dnevnimi učinki in z boljšo organizacijo rednih letnih remontov, ki so bili v primerjavi s preteklim letom vsi skrajšani.

Ozko grlo proizvodnje surovega cinka predstavljajo pražilne naprave, ki niso več sposobne alimentirati destilacijskih peči, zaradi česar moramo predpraženec ali aglomerat še kupovati, kar pa negativno vpliva na ekonomičnost proizvodnje.

II. Rentabilnost in finančna efektivnost poslovanja

A) Rentabilnost v luči procesa razširjene reprodukcije.

1. Rentabilnost skupnega prometa =		Skupna realizirana akumulacija	
		Celotni dohodek	
1958	1959	1958	1959
1.265.958.118	1.427.256.000	1.265.958.118	1.427.256.000
5.407.162.178 = 23,41 %	5.797.152.000 = 24,61 %		
2. Rentabilnost uporabljenih sredstev =		Realizirani višek produkta	
		Uporabljena sredstva	
1958	1959	1958	1959
1.367.504.557	1.450.541.000	1.367.504.557	1.450.541.000
4.109.950.164 = 33,27 %	4.345.788.000 = 33,38 %		
3. Rentabilnost vloženih sredstev =		Skupna realizirana akumulacija	
		Vložena sredstva	
1958	1959	1958	1959
1.265.958.118	1.427.256.000	1.265.958.118	1.427.256.000
3.144.140.666 = 40,26 %	3.172.056.000 = 44,99 %		

Razvojna linija finančnih pokazateljev v 000 din

Besedilo	1958	1959	Indeks 1958 = 100
Skupna realizirana akumulacija	1.265.958	1.427.256	112,74
Realizirani višek produkta	1.367.505	1.450.541	106,07
Celotni dohodek	5.407.162	5.797.152	107,21
Uporabljena sredstva	4.109.950	4.345.788	105,73
Vložena sredstva	3.144.141	3.172.057	100,88

Finančni rezultati dokazujejo, da je finančna efektivnost poslovanja razširjene reprodukcije še nadalje v porastu. Ta porast je bolj dinamičen na področju vlaganja sredstev in realizacije proizvodne uporabe sredstev, dočim je porast na področju uporabe sredstev manjši, ker so poraste cene nekaterim surovinam, premogu in embalaži ter so bili povečani z novim tarifnim pravilnikom vkalkulirani osebni dohodki. Prodajne cene so ostale na lanskeletni višini.

Razvojna linija finančnih pokazateljev pa kljub temu izkazuje zdrave odnose. Finančni učinki rastejo hitreje kakor uporabljena in vložena sredstva.

III. Ekonomičnost proizvodnje

Polna lastna cena

Dosežena polna lastna cena je za 52.322.000 dinarjev nižja od planirane. To znižanje je rezultat prihrankov pri surovinah, energetskih virih; kot posledica dobrega izkoristka proizvodnih kapacitet so padli vsi fiksni stroški. Planski normativi so bili postavljeni na podlagi v letu 1958 doseženih normativov.

Znižanje je bilo doseženo kljub povišanju cen premogu in nekaterim pomožnim materialom.

Primerjava med strukturama polne lastne cene v letih 1958 in 1959 izkazuje zmanjšanje udeležbe opredmetenega dela in povečanje udeležbe živega dela. V letu 1958 so bili stroški materiala udeleženi v polni lastni ceni z 74,13%, v letu 1959 pa le z 73,58%. Vkalkulirani osebni dohodki in osebni dohodki, ki bremenijo materialne stroške so bili v letu 1958 udeleženi v strukturi polne lastne cene z 9,11%, v letu 1959 pa že z 10,90%.

Zmanjšana je še udeležba izdatkov za storitve drugih od 2,48% na 1,82% v letu 1959.

Stroški režij so ostali v glavnem na višini planiranih, kar dokazuje, da obstaja planska disciplina.

Prav tako je doseženi odnos med vkalkuliranimi osebnimi dohodki na eni strani in med doseženo proizvodnjo na drugi strani boljši od planiranega. To se pravi, da je bila vrednost celotnega dohodka na 1 dinar izplačanega osebnega dohodka večja od one v letu 1958 in večja od planirane.

Zaradi preobširnosti se na tem mestu ne moremo spuščati v analizo po posameznih proizvodih in elementih. V celoti so odstopanja od planske polne lastne cene pozitivna in so plod prizadevanja kolektiva.

Drugi del

Osnovni faktorji in poslovanja

I. Vpliv faktorja dela na ustvarjeni obseg proizvodnje

a) Tehnična produktivnost dela =
Vrednost skupne proizvodnje
Dejansko izvršene ure
V letu 1958 ustvarjeno na delovno uro 1848 dinarjev vrednosti skupne proizvodnje.
V letu 1959 ustvarjeno na delovno uro 1896 dinarjev vrednosti skupne proizvodnje.

Učinek je v merilu celotnega podjetja porastel za 2,30%.

b) Produktivnost dela na zaposlenega =
Vrednost skupne proizvodnje
Število zaposlenih

V letu 1958 smo ustvarili na zaposlenega proizvodnjo v vrednosti 3.932.500 dinarjev.

V letu 1959 smo ustvarili na zaposlenega proizvodnjo v vrednosti 4.019.300 dinarjev.

Učinek na zaposlenega je porastel v primerjavi z letom 1958 za 2,20%. Izboljšanje učinka na zaposlenega v primerjavi s preteklim letom pa je dejansko nižje (ker je bilo v letu 1959 opravljenih več nadur za 15 delavcev) kar zmanjšuje učinek za 0,40%. Razliko med povečanjem tehnične produktivnosti dela in produktivnosti na zaposlenega pa predstavlja poslabšanje izkoristka časovnega fonda.

Izkoristek časovnega fonda

V letu 1958 je znašal izkoristek časovnega fonda 82,25%.

V letu 1959 je znašal izkoristek časovnega fonda 81,75%.

Izkoristek je slabši za 0,5%.

Razlogi za poslabšanje izkoristka so:

1. državni praznik več kakor v preteklem letu — povečanje za 0,32%;
2. dodatni letni dopusti — povečanje za 0,47%;
3. bolezni do sedem in nad sedem dni — povečanje za 0,84%.

Znižani pa so bili izostanki iz ostalih naslovov razen neupravičenih izostankov, ki so v porastu za 0,09%.

Primerjava izkoristka delovnega časa med obema letoma kaže, da je bil izkoristek iz tistih naslovov, kjer se da direktno poseči (izredni plačani in neplačani izostanki) izboljšen. Ukrepi so bili storjeni na podlagi analiz v preteklih razdobjih. Na slabši izkoristek iz naslova bolezenskih izostankov je brez dvoma zelo vplivalo razmeroma visoko število delno onemoglih in izrpanih starejših delavcev, ki so dolga leta delali na delovnih mestih z zelo težkimi vplivi okolice in še ne izpolnjujejo pogojev za upokojeve.

Tehnična opremljenost delavca za delo

Vrednost sredstev za delo je znašala v letu 1958 na dejansko opravljeno uro 1084 dinarjev. V letu 1959 pa znaša vrednost sredstev za delo na izvršeno delovno uro 1083 din. Povečanje proizvodnosti dela torej ni bilo doseženo z novimi modernejšimi delovnimi pripravami, saj je vrednost priprav manjša kakor v preteklem letu.

(Se nadaljuje)

Hinko Haas

Nekatera določila iz noveliranega kazenskega zakonika

(Nadaljevanje)

SKLENITEV SKODLJIVE POGODBE

Dosedanje besedilo čl. 217 kazenskega zakonika je bilo presplošno. Po noveliranem zakoniku stori to kaznivo dejanje oseba, ki kot predstavnik ali zastopnik podjetja sklene pogodbo, za katero ve, da je za podjetje škodljiva. Prav tako pa sta navedena tudi kazniva, če skleneta pogodbo v nasprotju s pooblastilom, vendar pa le pod pogojem, da se s tem podjetju prizadene škoda.

Ocena za to škodljivo dejanje pa ni samo škodljivost in škoda za podjetje, temveč sta po novih določilih kazniva tudi predstavnik ali zastopnik podjetja, ki skleneta pogodbo, ki bi sicer za podjetje samo ne imela nobene škode, ki pa bi bila očitno škodljiva za družbeno skupnost. Prav posebno ostro pa se kaznuje storilec, ki bi za škodljivo pogodbo sprejel podkupnino.

IZDAJA IN NEUPRAVIČENA PRIDOBITEV POSLOVNIH SKRIVNOSTI

Dosedanje besedilo obeležja tega kaznivega dejanja ni dovoljno zaščitilo tako imenovane poslovne tajnosti. Tudi že sam nadpis »Izdaje gospodarske tajnosti« ni odgovarjal.

Po novih predpisih stori to kaznivo dejanje oseba, ki neopravičeno komu sporoči ali izroči dokumente ali podatke, ki so po svoji naravi tovarniška skrivnost, skrivnost izdelovanja ali

sploh poslovna skrivnost. Za obeležje tega kaznivega dejanja zadostuje tudi že, da kdo omogoči drugemu, da pride do dokumentov ali podatkov.

V praksi bo seveda velikokrat sporno, kateri dokumenti ali podatki so tovarniška skrivnost, kaj je skrivnost izdelovanja in kaj je splošno poslovna skrivnost. Zakonodajalec lepo kaže podjetjem pot, da si zasigurajo svoje skrivnosti, ker bodo imela svoje skrivnosti tem bolj zaščitene čim bolj bodo svoje skrivnosti z internimi predpisi obeležile. Poudariti bi bilo treba, da stori to kaznivo dejanje tudi vsakdo že s samim dejstvom, da si neupravičeno pridobi take dokumente ali podatke brez kakršnega koli posebne namena.

Pri vseh teh dejanjih pa ni potreben namen, temveč zadostuje, da nekdo stori ta dejanja že iz malomarnosti. Morda bi bilo pri tem omeniti še to, da ta poslovna skrivnost veže posameznika tudi še po prenehanju delovnega razmerja.

PRESLEPITEV KUPCEV

Ze naslov sam kaže v primerjavi s dosedanjim, ki se je glasil »krivo zaznamovanje blaga«, da se je obeležje tega kaznivega dejanja znatno izpremenilo.

Kaznivo dejanje po novih določilih stori, kdor z namenom, da bi preslepil kupce, razpečava izdelke z označbo, v kateri so podatki, ki ne ustrezajo vsebini, vrsti, izvoru ali kakovosti izdelka. Nadalje stori to kaznivo dejanje, kdor razpečava izdelke, ki niso toliko težki ali takšne kakovosti, kot se pri njih navadno domneva, ali pa razpečava izdelke brez označbe o vsebini, vrsti in izvoru ali kakovosti izdelka, če je taka označba predpisana.

Prav tako je kazniv, kdor z namenom, da bi preslepil kupce, lažnivo objavi, da je znižana cena blaga ali da se blago razprodaja, nadalje, da se bodo cene zvišale ter tudi, če uporablja kakšno drugačno očitno lažnivo reklamo.

V JULIJCIH

Utrinki z izleta

(Nadaljevanje)

Počivamo pri podrti karavli. Jutranje sonce blago boža. Macesni dišijo. Voda žubori v korito. Ivo vneto dokazuje, da je utrujenost posledica lakote, se sklicuje na Badjuro ter daje dober zgled. Nahrbtnik se mora razbremeniti.

Pot zavija v desno. Tu nekaj ne bo v redu, saj Jalovec je vendar v levi smeri. Karta, kompas in duhovit zaključek. Ali je zanič karta ali kompas. Tone glasno premišljuje: »Kaj pa, fantje če so Lahi prestavili Jalovec?« Bomo videli.

Nekdo zaman lovi sapo v klancih. Malica ni pomagala. Išče nov izgovor. Seveda: kondicija in včerajšnja krokarija. Tovariška pomoč je še tu. Gredenca se seli na Tonetova pleča. Pri zavelišču pod Spičko se nam je izpolnila skrita želja. Sedem gamsov se razposajeno igra po snežišču. Izdaten počitek. Končno »odkrijemo«, kje je Jalovec.

Poldne. Na najlepšem vrhu Julijcev smo. Kamor seže oko, se dvigujejo kamniti skladi iz globokih dolin. Tujec je zapisal v spominsko knjigo: Prehodil sem mnogo gora, a lepšega, kot je Kugyjev gorski raj, še niso videli moje oči.

Sestop v Zadnjo Trento. Morda je utrujenost in potešena želja pri koritu botrovala naši ugotovitvi: semkaj naj se poda, kdor misli, da je Logarska najlepša dolina. Dvanajst ur hoje je pri kraju. Pri izviru Soče nas pozdravijo tovariši »od zelo lahke poti« in še nekdo — prosto po Prešernu: v deželi Kranjski ni ga lepšega kraja kot je avtobus.

Zlatorog v Trenti. Makaroni, rižota, palačinke, maligani, vici in lakota ter žej. Pevska vaja, spored: cigu migu mačke strigu; prililiti mihi ni zid. Soglasno je izvoljena predsednica požrešnega društva. Pavle se tiho odstrani; šel je brust žago, ki se je sinoči skrhal. Spat! Gneča pred nekimi vrati. Tone stresa šale iz neizčrpne malhe. Le kdo bi spal.

Zjutraj krmežljivo pozdravljamo dvanajstotico prve grupe, ki je složno prikorakala iz Zadnjice. Od Aljažvega doma se je povzpela čez Prag in Triglav in prenočila v koči na Doliču. Pripetila se je težka nesreča. Nekdo je utrgal »planinko« in izgubil glavo. Tu ne pomaga nobena gorska reševalna služba. Brez žrtve pač ne gre v planinah.

NEVESTNA HRAMBA DRUŽBENEGA PREMOZENJA

Hramba družbenega premoženja v dosedanjem kazenskem zakoniku ni bila izrecno zaščitena. To pomankljivost je novelirani zakonik odpravil. To kaznivo dejanje stori, kdor očitno nevestno hrani stvari iz družbenega premoženja, ki so mu bile zaupane, čeprav ve ali bi mogel ali moral vedeti, da se lahko zaradi tega stvari izgubijo, uničijo ali poškodujejo, pa zares nastane škoda, ki presega 100.000 dinarjev. Če je premoženjska škoda znatnejša, pa se storilec kaznuje s hujšo kaznijo.

Ta določila pa bi nas ne smela voditi v zmotno, da je pri premoženjski škodi izpod 100.000 dinarjev storilec nekazniv, ker se storilec pri storitvi takega dejanja ter ob istih okoliščinah kaznuje ob danih pogojih po drugem določilu kazenskega zakonika.

POŠKODOVANJE VARNOSTNIH NAPRAV V RUDNIKIH, TOVARNAH IN NA DELOVNIH MESTIH

Ze naslov kaže na kaznivo dejanje.

V noveliranem odnosno novosprejetem predpisu pa se je obeležje tega kaznivega dejanja znatno razširilo s tem, da je kazniva tudi odgovorna oseba rudnika, tovarne, delavnice ali drugega delovnega kraja, ki ne postavi varnostnih naprav ali ne skrbi za njihovo brezhibnost ali ne poskrbi za njihovo delovanje, kadar je to potrebno. Razen tega pa je odgovorna oseba kazniva tudi, če ne ravna po predpisih o higienskih in tehničnih varnostnih ukrepih pri delu in s tem povzroči nevarnost za življenje ljudi ali premoženje.

Ni potreben za to kaznivo dejanje namen, temveč zadostuje, da je dejanje storjeno iz malomarnosti.

Alpinetum Juliana, Tisoč rožic. Latinščina. Dolgi prsti srbe. Spet z avtobusom. Dolina Soče. Le vkup, uboga gmajna od smrdljive Voglajne in umazane Savinje! Pridi in vidi kakšna je bistra voda. Postojimo ob prepadnem kanjonu v Lepeni in zijamo azurno Sočo kot deveto čudo. Nekdo tiho deklamira Gregorčiča.

Dolina Koritnice. Grobovi in trdnjave junakov. »KK Festung« Kluža — liho stopamo po hladnih labirintih utrdbe. Levo nad nami Rombon — golgota naših očetov. V Logu pod Mangartom diferenciacija po interesnih sferah. Kdo je bogatejši ob odhodu? Morda tisti, ki hranijo v sebi veličastno podobo krnice Koritnice, obrobijene od vrhov Mangarta in Jalovca, ki se skrivata v meglicah.

Smelo se vzpenjamo po moderni alpski cesti v ostrih ključih med prepadnimi pečmi in skozi predore na Mangart. V nekoliko prevelikem avtobusu je utihnilo žlobudranje. Ze smo nad prvimi snežišči pri koči pod Mangartom v višini 2072 metrov. Prenekaterim se je oddahnilo.

Vrh Mangarta je v programu, toda dve uri zamude! Kdo je računal s tem? In vendar moramo na vrh. Program je program. To je skoraj tako kot delovni nalog. Vodja ing. Zalar razglasi — pravijo, da ga je nahujskal šofer, ker se je bal teme — »ob štirih odhodu, nikogar ne bomo čakali«. In jo ucvrle proti vrhu. Kar leze in gre, divja za njim iz koč. Kdo bi ga dohitel? Dvajset nas je. Z in brez kondicije. Brezumno, kot turška vojska tečem navkreber. Le pčle 3 ure je časa za pot dobrih štirih ur hoje. Na prvem sedlu prva kapitulacija. Develim je pošla sapa. Na drugem sedlu ugotovimo, da je prelep

razgled in da pravzaprav sploh nočemo na vrh, ker nima smisla. Petorica se vsede in uživa v razgledu na Belopeška jezera. Prvi trije — tisti, ki jim je usojeno, da bodo prišli na vrh, so že daleč v stenah Tolminske poti. Drugi trije se vračajo iznad prvega kamina. »Cemu bi se matali, saj ni šampiljke na vrhu.« Po trati na sedlu pa so posejane »srajčke rumene«. Avtobus se vrača skoraj prazen. Komur je kaj za cele kosti, jo je ucvrl peš navzdol. Šofer stiska zobe in »švica«. Tone komandira: »Se pet centimetrov, še eden, stoj! Nazaj!« In tako gre po centimetrih okoli ovinkov, naprej, nazaj. Spet smo na glavni cesti. Šofer ustavi, svečano se prekriža in zakolne: Nikad višle!

V Predilu na meji je Lah na daljavo uslišal našo Jožico. Kdo bi si mislil, da bo zavoljo krila prekršil postavo in prišel na našo stran. Sinjorina beži, Lah pa: »Perche ha paura da me bella signorina — mama mia!« Smeh.

Večer v Bovcu. Turistični urad nas po Bojanovi nesmrtni zaslugi porazdeli v kvartirje k prijaznim domačinom. Poslovnica večerja v hotelu Kanin in kolektivno godnjenje zaradi površne postrežbe. Zeljnata solata brez zelja. Natakazaman pojasnjuje nevernemu Ernestu, da se suhemu rižu brez mesa v teh krajih reče djuveč.

Profesor razglasi: Planinskemu krstu se morajo nemudoma podvreči vsi, katere je doletela danes prvič čast, da so bili povišani nad 2000 metrov. Prvi je na vrsti šofer. Ceremoniar glasno poziva veterane: 4000 m — nič, 3800 m — prva klofuta se prilepi žrtvi na tisto mesto, kjer izgubi hrbet svoje ime. Potem dolgo nič. 2800 metrov — klofute dežujejo in nato pomilostitev. Kdo je še na vrsti? Nobeden se ne javi. Mnogi in mnoge sramežljivo povešajo oči. Šoferju še svečano podelimo tolažilno nagrado in odkorkamo h konkurenci na godbo in ples. Franci je dokazal, da je tudi tu važna kondicija. Se to. Zjutraj po ogledu mesta je nek šaljivec vprašal, če je Bovec obrobjen po gorah: Kaninu, Matajurju, Rombonu, Svinjaku in Mangartu in če so v Bovcu hoteli: Kanin, Matajur, Rombon in Mangart, le čemu ni hotela Svinjak.

V vasi Soči skrbita za dobro voljo Jožica in Franci. Postarvi so zbežale, zato ribita lastne copate in plešeta kar obuta po vodi. Čakamo osmorigo »z jubilejne poti«. Ni jih. Vrnemo se v Trento k Zlatorogu. Zamuda je koj pojasnjena. Britja štiridnevni brad ni bilo v programu. Gretica je častna izjema.

Vsi smo zbrani. Težko je slovo od gostoljubnih Julijcev, saj so nam v teh prekratkih štirih dneh nesebično poklonili nešteto nepozabnih vtišov, doživetij in šampiljk. Nekateri med nami so bili prvič v gorah. Vračali se bodo še in še, nikdar siti teh lepot. Drugi so izpolnili vrzeli v izkaznici I. turistične transversale. Vsi pa smo k bogastvu spominov pridjali nov velik biser. Slovo nam lajša pogled na romantično Soško dolino, ko hitimo skozi Kobarid in Tolmin v Cerkev, da obiščemo partizansko bolnišnico Franjo. V dodatek še Kersnikova Poljanska dolina.

Pozno zvečer nas pozdravi mesto belo in veselo. Naš planinski krščenec prijazno razvaža zaspano družino po domovih. Srečno! Srečno! In bilanca: Prehodili smo skupno blizu 600 ur; prevozili smo 570 kilometrov; občutno smo olajšali blagajno planinske sekcije; lepo število članov našega delovnega kolektiva je zbralo novih energij za delo in prehodilo šolo tovarštva in samozavesti. Le žal, da med nami skorajda ni bilo tovarišev delavcev iz proizvodnje, temveč skoraj le sami profesionalci iz tehničnih obratov, uslužbenci in vodilni delavci. Se mnogo prizadevanj planinske sekcije in sindikata bo potrebnih, da bomo približali tovarišem tudi to vrsto počitka, razvedrila in zabave. Temu cilju naj služi tudi ta skromen prispevek.

Kmalu na svidenje v gorah.

is

Gasilci Cinkarne so proslavili

40. OBLETNICO USTANOVITVE ZK IN SKOJ TER 100. OBLETNICO OBSTOJA GASILSKE ORGANIZACIJE V JUGOSLAVIJI

Letos, ko vse politične in družbene organizacije proslavljajo 40. obletnico ustanovitve Zveze komunistov Jugoslavije in Zveze komunistične mladine Jugoslavije, proslavljajo naši gasilci po vsej državi istočasno še 100. obletnico ustanovitve prvih gasilskih enot v Jugoslaviji, v Sloveniji pa še 10. obletnico Republiške zveze gasilcev.

Gasilci Cinkarne so oba jubileja proslavili dne 10. oktobra. Predsednik društva je v svojem govoru orisal pot naše slavne partije v preteklosti, njene zasluge za izgradnjo nove socialistične Jugoslavije in bodoče naloge Zveze komunistov Jugoslavije. »Ponosni smo na ugled, ki ga uživa naše državno in partijsko vodstvo s tov. Titom na čelu dani po vsem svetu,« je dejal tovariš

predsednik. Odkar je vzelo ljudstvo oblast v svoje roke, na čelu s svojo avantgardo Zvezo komunistov Jugoslavije, je tudi gasilska organizacija doživela preporod in je danes v vsakem pogledu na zavidni višini.

V kratkih obrisih je podal zgodovino gasilstva pri nas, od ustanovitve najstarejših društev, ki so bila še pod nemško komando, do ustanovitve slovenskih gasilskih društev »Požarnih bramb«. Slovenska gasilska društva so se na



Naši gasilci žrtvujejo mnogo prostega časa za urjenje in strokovno izobraževanje Foto Deržek A.

področju našega okraja takrat združila v gasilsko župo s sedežem v Zalcu. Ta župa je bila močan branik proti ponemčevanju gasilstva. Močnejša društva na področju te župe so bila: Smarje, Zalec, Gaberje in Sentjur.

Po prvi svetovni vojni so sedež župe preselili v Celje. Do prihoda okupatorja je župi načeloval tov. Goligranc.

Po osvoboditvi se je gasilstvo hitro postavilo na noge in se v nekaj letih organizacijsko in strokovno močno utrdilo, saj še nikdar ni imelo tako ugodnih pogojev za svoj razvoj.

Za tem je tov. Poznič prešel na zgodovino gasilskega društva Cinkarne. Leto 1940 lahko nekako smatramo za leto ustanovitve. V tem letu, torej tik pred vojno, ko se je predaprilska



Napad na skladišče Foto Deržek A.

Jugoslavija pričela pripravljati na civilno obrambo, so morala industrijska podjetja ustanoviti tako imenovano zaščito za obrambo proti napadom iz zraka. V sestav te obrambe so bile zajete tudi gasilske enote.

Tako je takratni solastnik in upravitelj Cinkarne in Metalne moral nabaviti dve motorni brizgalni po eno za Cinkarno in bivšo Metalno (kemično tovarno) in organizirati gasilski ekipo.

NASI UPOKOJENCI

V mesecu septembru so zaradi starostne ali invalidske upokojitve prekinili delovno razmerje tiste naši tovariši (v oklepaju so navedena leta zaposlitve v Cinkarni).

1. Bajde (Jurij) Jernej, roj. 23. 8. 1911, skladiščnik gradbenega materiala v gradbenem oddelku, izstopil 30. 9. 1959, invalidska pokojnina (6 let, 9 m).
2. Doberšek (Mihael) Jože, roj. 4. 3. 1901, aglomerer — pripravljalec zmesi v pražarni, izstopil 30. 9. 1959, starostna pokojnina (11 let).
3. Mirnik (Jakob) Franc, roj. 26. 8. 1903, I. šamotar v gradbenem oddelku, izstopil 5. 9. 1959, invalidska pokojnina (19 let, 11 m).
4. Verdev (Blaž) Ivan, roj. 25. 8. 1904, II. pražilec v pražarni, izstopil 28. 9. 1959, starostna pokojnina (55 let).

V MESECU SEPTEMBRU SO NASTOPILO DELO V CINKARNI NASLEDNJI DELAVCI:

V GRADBENEM ODDELKU:

BREČKO Franc
LIPOVŠEK Ivan
PODVEZANEC Ivan
ROJC Anton
SPEGLER Jože

Med okupacijo so bile postavljene tako imenovane trojke, katere so imele za nalogo gašenje z vedricami in ostalim primitivnim gasilskim orodjem.

Po osvoboditvi so bili izdani predpisi o obvezni ustanovitvi gasilskih enot v industrijskih podjetjih. V našem podjetju pa sta se že pred izdajo predpisov formirali dve industrijski gasilski četi. Industrijska gasilska četa Kemične tovarne, kateri je poveljeval tovariš Podrepšek Franc, in Industrijska gasilska četa Cinkarne pod poveljstvom tovariša Tratnik Viktorja. Ob združitvi obeh podjetij sta se združili tudi gasilski četi pod poveljstvom tovariša Podrepšek Franca, ki je novo formirano gasilsko društvo uspešno vodil vse do svoje upokojitve.

Društvo je organiziralo dežurno službo, ki se vrši še danes. Leta 1956 pa je na pobudo tovariša Podrepška nastavilo podjetje poklicne gasilce, da bi bila požarnovarnostna služba popolnejša. Oprema in inventar sta bila izpopolnjena, saj je društvo popolnoma sodobno opremljeno in razpolaga celo z gasilskim vozom.

Ob koncu je predsednik pozval navzoče gasilce, naj se nenehno strokovno izobražujejo in izpopolnjujejo, kajti gasilec ne sme in ne more zaostati za hitrim razvojem tehničnih dosežkov, ker le na ta način bo lahko izvršil dolžnost, ki jo ima na svojem mestu do družbe.

Ivan Poznič

Udeleženci	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	Točke	Mesto
1. Cijan	■	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	11	1.
2. ing. Stegenšek	0	■	1/2	1	1/2	1	1	1	1	1/2	1	1	1	1	10 1/2	2.
3. prof. Grašer	1	1/2	■	1	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1/2	10	3.—4.
4. ing. Pipuš	1	0	0	■	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	10	3.—4.
5. Diehl	0	1/2	1	0	■	1	0	1	1	1	1	1	1	1	9 1/2	5.
6. Snajder	0	0	0	1	0	■	1	1/2	1/2	1/2	1	1	1	1	7 1/2	6.
7. Mirnik	0	0	0	0	1	0	■	0	1	1	1/2	1	1	1	6 1/2	7.—8.
8. Rupar	0	0	0	0	0	1/2	1	■	1	1	1	0	1	1	6 1/2	7.—8.
9. Eisenbacher	0	0	1	0	0	1/2	0	0	■	1	1/2	0	0	1	4	9.
10. Pipan	0	1/2	0	0	0	1/2	0	0	0	■	0	1/2	1	1	3 1/2	10.—11.
11. ing. Marjanovič	0	0	0	0	0	0	1/2	0	1/2	1	■	1	1/2	0	3 1/2	10.—11.
12. Davidovac	0	0	0	0	0	0	0	1	1	1/2	0	■	1/2	0	3	12.—13.
13. Vozlič	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	1/2	1/2	■	1	3	12.—13.
14. Pešec	0	0	1/2	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	■	2 1/2	14.

V TOPILNICI:

BOBNIČ Ivan
BARUKČIČ Jozo
COPER Vinko
DOBROTINSEK Ivan
GOVEDIČ Josip
GOLUBOVIČ Djoko
JULARIČ Stipe
KEBER Karl
KAMENAR Josip
KURTIC Smail
KANJA Josip
LACKOVIČ Martin
PETREKOVIC Peter
PAJK Gabrijel
PILIH Stanislav
RUTAR Jože
VIRANT Milan
VOJSK Janez
ZEBIČ Milan

V VALJARNI:

GUČEK Franc
JURSE Viktor
KOŽUH Alojz
ROZMAN Anton
ZALOŽNIK Adolf
ZALOŽNIK Vilijem

V MEHANIČNI DELAVNICI:

IVANUS Alojz
KRAJNC Stanko

V PRAŽARNI:

JERANKO Janez
SKOFFLEK Alojz

V KEMIČNEM OBRATU:

ZUPANC Janez

V TRANSPORTU: MARJANOVIČ Dragan

USLUZBENCI:

DROLLE Jožefa
FEDRAN Peter
KRAMER Stanislava
KIDRIČ Dolores
PIRS Vida
RENCELJ Matilda
Ing. RANT Miloš
SNOFL Ernest
VESELKO Stefan

V MESECU SEPTEMBRU SO ZAPUSTILI DELO V CINKARNI NASLEDNJI DELAVCI:

(v oklepaju je navedena doba zaposlitve v Cinkarni)

V KEMIČNEM OBRATU:

Borovnik Marijan (8 mesecev, 15 dni)
Kramaršek Ivan (3 mesece)

SAH

Polfinalni turnir

V torek, dne 6. oktobra se je pričel polfinalni turnir za prvenstvo Cinkarne. Turnirja se udeležuje 10 igralcev, katere je žreb takole razvrstil v turnirsko tabelo:

1. Zorko, 2. Jonke, 3. Naraks, 4. Persolja, 5. Jančič, 6. Skale, 7. ing. Marjanovič, 8. Kompan, 9. Kužnar, 10. Koklič.

Pet prvoplasiranih s tega turnirja bo imelo pravico igranja na finalnem turnirju.

Brzoturnir

Na brzoturnirju za prvenstvo v mesecu oktobru je sodelovalo 10 igralcev. Zmagal je ing. Vrhovec, ki je premagal vse nasprotnike in osvojil 9 točk, sled jo: ing. Pipuš, Snajder, Arh, Persolja, R. Koklič, Jančič, ing. Marjanovič, Naraks in Zorko.

Dne 4. oktobra je bila proslava 25-letnice oziroma 30-letnice aktivnega udejstvovanja bivših in sedanjih članov CSK, med katerimi so tudi štirje naši člani. Ob tej priložnosti je bil odigran brzoturnir, na katerem je sodelovalo 14 slavljencev. V močni konkurenci sta naša igralca ing. Stegenšek in ing. Pipuš dosegla lep uspeh.

Rezultati so razvidni iz spodnje tabele turnirja.

V TOPILNICI:

Barukčič Jozo (4 dni)
Dijakovič Andrija (2 meseca)
Drov Ivan (2 meseca, 20 dni)
Gračner Ivan (23 dni)
Jularič Stipe (7 dni)
Keber Karel (9 dni)
Kanja Josip (3 dni)
Komerički Edvard (1 mesec, 14 dni)
Lackovič Martin (1 dan)
Rutar Jože (19 dni)
Tušek Anton (2 meseca, 15 dni)
Virant Milan (23 dni)
Zebič Milan (12 dni)

V GRADBENEM ODDELKU:

Bajde Jernej (6 let, 9 mesecev)
Coh Stanko (3 leta, 4 mesece)
Giba Josip (5 mesecev)
Mirnik Franc (19 let, 11 mesecev)
Ratej Franc (12 let)
Vrbek Stanislav (1 leto, 4 mesece)

V PRAŽARNI:

Doberšek Jože (11 let)
Vinkovič Mirko (3 mesece, 8 dni)
Verdev Ivan (55 let)

V MEHANIČNI DELAVNICI:

Gmajer Franc (4 leta, 6 mesecev)
Oberžan Anton (5 let, 11 mesecev)
Sluga Miroslav (7 mesecev)
Velenšek Stanko (6 let, 6 mesecev)

V TRANSPORTU:

Jelovšek Franc (2 leti, 6 mesecev)
Kovač Andrija (1 mesec, 3 tedne)

V KERAMIKI:

Kovačič Ivan (6 mesecev)

V SUPERFOSFATU:

Kuder Jože (3 leta, 2 meseca)

V VALJARNI:

Rozman Anton (3 dni)
Zimšek Ladislav (3 let)

V PLINARNI:

Svab Francišek (5 mesecev)

V SKLADISCU:

Stancer Franc (1 mesec, 15 dni)

USLUZBENCI:

Gorišek Stanka (2 leti, 1 mesec)
Krašovec Irena (2 leti, 9 mesecev)
Veslko Stefan (20 dni)
Divjak Marjan (2 meseca)

STANJE ZAPOSLENIH NA DAN 30. 9. 1959

	Skupaj	Moški	Zenske
Delavci	1261	1199	62
Usluzbenci	118	63	55
Vajenci	9	9	—
S k u p a j	1388	1271	117