

Ob 13. obletnici ustrelitve cinkarnarjev

Daleč za nami je strašno gorje, ki ga je okupator prizadejal našemu ljudstvu, vendar je vsakemu izmed nas zelo živo v spominu. In nujno je, da nam ostane v spominu kot grozeč opomin vse dotlej, dokler fašistični nestvor ne bo iztrebljen iz zemeljske površine. Naši borbi, naši zmagi, stotisočim naših žrtev in novi generaciji smo dolžni nenehno osvežiti spomin na tisto delo, ko je KPJ junaško peljala na smrt obsojeno slovensko ljudstvo skozi borbo na življenje in smrt v zmago in svobodo, ko se je vse pošteno slovensko ljudstvo združilo v Osvobodilni fronti. In ob tej 13. obletnici se spominjamo ustreljenih cinkarnarjev, ki so padli kot žrtve krutega fašističnega nasilja. Pričelo se je takole:

»Naznanilo.« Zaradi skupnega sodelovanja z banditi so bili obsojeni na smrtno kazen z ustrelitvijo:

Brečko Franc	Lužak Henrik
Čerenjak Martin	Marolt Anton
Frankovič Franc	Medved Ivan
Gaber Ivan	Pilih Jakob
Goručan Jože	Stanič Franc
Jenko Ivan	Špeglič Avgust
Jeraj Adalbert	Štekljč Franc
Kočevar Jože	Trbovc Ivan
Kovačič Avgust	Udovič Peter
Križan Anton	Vok Franc
Letner Jože	Vončina Jernej
Zagožen Jože	

Da, tako se je pričelo, ko se je svobodoljubni narod uprl okupatorjevemu nasilju. Nasilje je postajalo od aprila 1941 pa dalje iz leta v leto neznosnejše. Gibanje OF je zajemalo vedno več ljudi, ki so bili predani naši svetli revoluciji. Tako je zaplamtela iskrica uporniškega gibanja tudi v Cinkarni. Že od leta 1941 dalje se je razvijalo ilegalno delo med najbolj zvestimi delavci, ki so širili idejo OF, dajali poročila o gibanju partizanskih oddelkov in njih operacij, zbirali denarno pomoč in drugo.

Toda vsako delo ferja svoje žrtve, tako je usoda tudi v Cinkarni izrgala iz srede kolektiva ljudi, ki so s svojim delom mnogo doprinesli k osvoboditvi naroda izpod fašističnega jarma.

Prve trpine tega dela so aretirali leta 1941 in spomladi leta 1942. Vsi ti so preživeli v Starem piskru strašne ure mučenja. Podtikali so jim lažne podatke in izjave ljudi, zaradi katerih so bili aretirani.

Za izsiljevanje so po navadi najraje uporabljali metodo, da so trpinu zvezali roke z lisico, moral je počepniti, skozi roke in pod kolena so mu vtaknili drog. S tako gmoto so gestapovci delali, kar so hoteli. Pretepali so jih z bikovkami, kamor je padlo, da se je cedila kri po tleh. Za tako pretepanje so si od šefa izposlovali — zaradi lepšega — posebno dovoljenje, ki so ga žrtvi navadno prebrali. Nekaterim so prisodili po 25, drugim več ali manj udarcev z bikovko. Pri branju takega ukaza so pojasnjevali, da 25 udarcev z bikovko nihče ne izdrži in da je najbolje vse povedati in izdati. V petih minutah so se morali odločiti, ali bodo priznali ali pa bodo trmasto molčali.

Kljub temu, kar so doživljali naši cinkarnarji in čeprav so pokale kosti in so imeli razbičana telesa, razbite čeljusti, so molčali in niso izdajali svojih sotrpinov.

Po vsej tej mučeniški poti je nastopilo mračno jutro 11. 7. 1942, ko se je zaslislalo klicanje imen po zaporih. Zapahji so rožljali in vrata so se odpirala, s paznikom pa je vstopil v celico k vsakemu priporniku tudi po eden do zob oborožen policaj s čelado.

»Celica št. 73 Stanic, celica št. 72 Letner, celica št. 53 Gaber...«

Srca so zastajala trpinom, ki so se nahajali v sosednih celicah... težki koraki okovanih škornjev so se bližali vedno k novim celicam in klicalj imena znancev-sodelavcev. Slišalo se je rožljanje verig. Polglasno govorjenje v slovenskem jeziku in ropotanje utrujenih nog po lesenih stopnicah. Čez nekaj časa se je z dvorišča zaslislalo tiho in ubrano petje obsojencev.

»Vigred se povrne...«

Se nekaj trenutkov, kratko povelje in nato

Inž. Pipuš Iskren:

Kritični pregled načinov za pridobivanje cinka

DESTILACIJA V POKONČNIH RETORTAH — TAKO IMENOVANI NEW-JERSEY POSTOPEK

Že v svojem zadnjem članku sem omenil pomanjkljivosti, ki jih ima način pridobivanja cinka v ležečih retortah. To je predvsem izredno težko in naporno fizično delo, ki ga zmora samo telesno zdrav in odporen človek; druga pomanjkljivost je razmeroma slabo toplotniško izkoriščanje. Mnogo cinka namreč ostane v ogorkih, prav tako pa se precejšnja količina cinka izgubi zaradi nepopolne kondenzacije. Zaradi teh pomanjkljivosti so začeli metalurgi misliti na to, da bi pridobivali cink na kak drug način, bodisi v jaškovih pečeh, bodisi z elektrolizo ali pa v vertikalnih, to je v stoječih retortah.

Stoječe retorte je prva uporabljala New-Jersey Zinc Co., ki je v letu 1927 zgradila v Palmertonu v ZDA prvo cinkarno po tem postopku.

Pri tem pridobivanju moramo cinkov koncentrat najprej totalno izpražiti. Izpraženec pomešamo s premogom, ki se vsaj deloma koksira, Premog in praženec morata biti zelo fino zmlata. Zrno enega ali drugega ne sme biti večje od 1 mm. To mešanico ovlažimo, ji dodamo sulfitno lužino, smolo ali katran ter nato briketiramo. Potem briquete posušimo in jih v vertikalnih retortah koksiramo. Briquete imajo normalno višino 80 mm in premer 65 mm. Briquete se šaržirajo v vertikalne retorte iz karborunda, to je iz silicijevega karbida, Sic. Pri prehodu briket skozi retorto se briquete reducirajo. Nastale cinkove pare in ogljikov monoksid se v zgornjem, hladnejšem delu retorte odvajajo v kondenzator, kjer se kondenzira cink. Preostale pare se še nato izpirajo, tako da dobimo na koncu kondenzacijskih naprav plin, ki je prost cinkovih par in ki ga uporabljamo za segrevanje vertikalne retorte. Ogorki se stalno odstranjujejo iz peči. Pridobivanje cinka v vertikalnih retortah sestoji torej v glavnem iz naslednjih operacij:

1. iz praženja in izdelave briket;
2. iz redukcije cinkovega oksida;
3. iz kondenzacije cinkovih par.

Nj moj namen, da ta postopek opisujem v vseh podrobnostih. Našteti hočem samo

ostre salve. Ponovilo se je ostro povelje nekajkrat in pri vsakem strelu se je zrušilo po pet zvestih slovenskih sinov. Da, vsakih pet minut je počila salva in vsakih pet minut se je poslovilo v mislih od svojih družin pet najboljših sinov ali hčera, ki so preživeli strašno fašistično trpljenje. Tudi cinkarnarji so takrat darovali svoja življenja. Zaman je bilo vse prizadevanje, zaman prošnje, da bi jih rešili in vrnili njihovim družinam. Zaman so otroci Letnerja spraševali mamico: »Mamica, kdaj se vrne očka?« Toda odgovor ni bil lahek za mater, ki se je dobro zavedala, kaj so izgubili in kaj jih čaka.

Toda delo padlih cinkarnarjev in njihov svetli lik zvestega borca svetle revolucije bo ostal nam vsem v trajnem spominu in nikdar ne bomo dovolili, da bi se kdaj ponovil fašistični teror nad našo domačo zemljo.

Njihovo telo je pokopano, toda njihov duh bo vedno živel med nami.

Slava padlim cinkarnarjem!

Ivo Ramšak.

(3. nadaljevanje.)

njegove svetle in senčne strani, kakor sem to storil že pri prej opisanih postopkih.

Prednosti bi bile naslednje:

1. Ker so retorte izdelane iz posameznih kamnov iz karborunda in ker imajo pravokotni presek, lahko izdelamo razmeroma zelo velike retorte, ki so zelo trpežne in imajo povprečno življenjsko dobo od poldrugega do pet let. Imajo navadno naslednje dimenzije: širina 300 do 330 mm, dolžina 1500 do 2000 mm in višina 10 do 12 m.

2. Zaradi kontinuirnega procesa v razmeroma velikih retortah se vrši nepretrgana kondenzacija cinkovih par v velikih kondenzatorjih. Ta proces zahteva zelo malo delovne sile in manj težkega dela.

3. Zaradi kontinuiranega obratovanja v peči ni večjih temperaturnih nihanj, ki so značilna za proces v ležečih retortah, ki bi lahko škodljivo vplivala na obzidko peči. Prav tako se morebitno nastali ZnO in ogljenčeva kislina pred vstopom v kondenzacijske komore na briketah, ki jih pasirajo, reducirajo in ne morejo motiti kondenzacije.

4. Ker so retorte izdelane iz karborunda in vsipek briketiran in ker sta oba dobra prevodnika toplote, je prevod toplote iz kurišča skozi stene retort v vsipek zelo nagel.

5. Toplotna bilanca je razmeroma zelo ugodna iz naslednjih razlogov:

- a) zaradi kontinuiranega obratovanja;
- b) zaradi uporabe velikih retort, ki imajo manjše toplotne izgube;
- c) zaradi uporabe plinov iz kondenzatorjev za kurjenje retort;
- d) zaradi uporabe odpadnih plinov od kurjenja retort za koksiranje, za sušenje briket in za kurjenje parnih kotlov.

Z uporabo odpadnih plinov iz kondenzatorjev si prihranimo približno 20 % goriva, ki bi ga potrebovali za kurjenje retort.

6. Ta postopek da cink čistine 99,50 % Zn.

7. Pri destilaciji nastane razmeroma malo cinkovega prahu in trebeža. Znaša samo 7 do 8 %.

8. Izplen oziroma izkoristek je zelo ugoden in doseže 92 %.

Senčne strani pa so tele:

1. Priprava vsipka kakor tudi briket je zelo obširna in težavna in zahteva mnogo pozornosti.

2. Da lahko izdelamo uporabne brikete, moramo imeti na razpolago premog, ki ga lahko dobro koksiramo, kakor tudi sulfinito lužino, smolo ali pa primerni katran v zadostni količini in stalno iste kakovosti.

3. Izdelava pravilne mešanice za brikete je problem, ki je tesno povezan s kakovostjo cinkovega koncentrata in premoga. Pri uporabi različnih koncentratov in premogov je tudi mešanica za brikete različna in to lahko ugotovimo samo s poizkusom. Brikete morajo biti tako trdne, da se pri prevozu ali pri posameznih fazah procesa ne okrušijo ali pa celo popolnoma ne zdrobijo.

4. Za briketiranje je potrebno praženec in premog zdrobiti; zrna naj bi ne bila debelejša od 1 mm. Včasih moramo celo upoštevati, v kakšnem razmerju je zmešana količina večjih in manjših zrn.

5. Za rentabilnost celotnega postopka je prvenstveno merodajna življenjska doba retort. Za izdelavo dobre retorte je potrebno, da je kakovost karborunda enakomerna in da je karborund čim cenejši.

6. Poraba goriva za redukcijo in kurjenje je razmeroma velika in je skoraj ista kot pri ležečih retortah.

7. Pri tem postopku ne moremo dobiti tako čistega cinka, kot ga daje elektroliza. Navadno dobimo cink čistine 99,50 % Zn. Dosežemo jo lahko samo s ponovno destilacijo Zn, za kar pa je potrebna zopet kurjava, mezde in material in je torej zvezano s ponovnimi stroški.

8. Če koncentrat vsebujejo kadmij, ga lahko dobimo šele po ovinkih iz poletine in s ponovno destilacijo dobljenega surovega cinka, to je z rafinacijo cinka po načinu New-Jersey.

9. Koncentrati z 9 ali več odstotki železa prekomerno razjedajo retorte in jih zaradi tega ne moremo po tem postopku rentabilno predelati.

Od leta 1930 do 1940 je bila podoba, da se bo ta postopek zelo razširil. Po letu 1940 pa je nastopil popoln zastoj in so pri gradnji novih cinkarn povsod uporabili elektrolizo. Za cinkove koncentrate, ki vsebujejo mnogo železa, je ta postopek popolnoma neprikladen. Nikakor ne bi prišel v poštev za trepčansko rudo, ki ima 12 do 14 % Fe.

Moramo pa priznati, da ima ta postopek, čeprav ni tako rentabilen kot način pridobivanja cinka v ležečih retortah, to dobro stran, da je odpravil težko in naporno fizično delo, ki je neizogibno pri ležečih retortah. Tudi potrebuje na tono cinka manj delovne sile.

Petrin Albert:

O organizacijski shemi industrijskega podjetja

Če hočemo odstraniti določene negativne ekonomske posledice gospodarjenja v podjetju, je nujno potrebno, da poslovanje celotnega podjetja usmerimo po določenih organizacijskih pravilih, to je, celotna dejavnost se mora razvijati v okviru poslovnega pravilnika podjetja.

Na splošno vemo, da so naši industrijski proizvodi dražji oziroma tudi cenejši od istih proizvodov v inozemstvu. To nam narekuje, da moramo cene naših industrijskih proizvodov dvigniti na nivo cen, ki jih notirajo svetovna tržišča. To doseči pa se pravi izpolniti predvsem dva osnovna pogoja: dvigniti mehanizacijo in organizacijo na ustrezno stopnjo. Res je, da je dvig mehanizacije povezan z objektivnimi težavami in da je to povezano z daljšo dobo, toda vprašanje boljše organizacije podjetja pa ni vezano na določeno stopnjo mehanizacije, tu nam ni treba čakati, temveč lahko takoj pristopimo k odpravi organizacijskih napak.

Osnovo pravilno organiziranemu delu v podjetju poudarja organizacijska shema. Ta mora biti osnova za izdelavo poslovnega pravilnika, ki mora uravnovesiti začetek in konec delovnega procesa.

Če pogledamo, kako so nastale organizacijske oblike industrijskih podjetij, opazimo, da so se v teku razvoja pojavile različne organizacijske oblike, iz katerih pa sta se izluščila dva osnovna tipa, in sicer:

1. funkcionalni tip organizacije,
2. hierarhijski tip organizacije.

Prvega je razvil ameriški znanstvenik Tejlor, drugega pa francoski znanstvenik Fajol.

Funkcionalni in hierarhijski tip organizacije se med seboj razlikujeta po koncepciji o razdelitvi dela med neposrednim proizvajalcem in nosilcem produkcijskih procesov. Funkcionalni tip organizacije ima izhodišče v taki razdelitvi dela, pri kateri je odgovornost posameznika neomejena z ozirom na funkcijo, ki jo ima posameznik, n. pr.: za normiranje je odgovoren normirec, ne pa delovodja določene skupine, delavnice, obrata itd.

Hierarhijski tip pa veže odgovornost posameznika na grupo, to je na več funkcij, ter je odgovornost posameznika v tej grupi funkcij neomejena, n. pr.: delovodja ali obratovodja nosi neomejeno odgovornost za vse v svojem delokrogu.

Oglejmo si v kratkih obrisih oba tipa organizacije! Tejlor stoji na stališču, da se neposredni proizvajalec nima časa baviti v globljim študijem pri delu, ker bi ta študij škodoval samemu procesu dela. Prav zaradi tega postavlja Tejlor glavno nalogo organizaciji, ki naj razbremenijo skupino ali obrat od funkcionalne razdelitve dela oziroma do specializacije posameznikov za izvrševanje določenih delovnih operacij. Do Tejlora je bilo centralno mesto vsakega oddelka tako imenovani »šef« oziroma poslovodja in tako organizacijo dela je Tejlor imenoval »organizacijo vojaškega tipa«, poudarjajoč, da taki organizacijski obliki ni mesta v industriji. Iz teh razlogov je zagovarjal razdelitev dela, v kateri je predvidel centralne organe za:

- a) pripravo dela,
- b) koordinacijo procesa,
- c) kontrolo,
- d) inštruktažo itd.

Takšna koncepcija ima upravičenost predvsem v velikih industrijskih podjetjih ter praktično onemogoča, da bi se odgovornost za delo na raznih funkcijah prenesla na enega samega človeka, to je na glavnega predstavnika (direktorja, upravnika ipd.).

Inž. Vladimír Mikuš:

Sanacija gospodarstva s paro v Cinkarni

(Nadaljevanje in konec.)

Od proizvedenih 60.500 ton pare v letu 1954 smo porabili za tehnološke procese okoli 80 %. Za ogrev delavnic, pisarn, kopalnic in priprave vroče vode v kopalnicah bodisi direktno s paro ali s transformacijo para — vroča voda porabimo okoli 20 %.

Iz teh izvajan vidimo, da sta oba BW-kotla obremenjena nekako 20% samo za ogrev prostorov in za pripravo vroče vode v kopalnicah metalurških obratov. Kopalnice kemičnih obratov imajo lastno toplovodno napravo. Ogrev s paro je dražji, tudi vzdrževalni stroški so večji od tistih za ogrev z vročo vodo. Ogrev s paro pod pogoji, kakor so pri nas, tudi v higienskem oziru ne ustrezajo. Če vemo, da uhajajo velike količine čiste in vroče kondenzatne vode v izgubo, potem moramo vprašanje ogreva in pripravo vroče vode za kopalnice, nekatere sušilnice in tudi direktno za tehnološke procese v kemičnih obratih postaviti na solidnejšo ekonomsko in tehniško osnovo. To izvedemo na ta način, da parni kotli proizvajajo paro, ki je potrebna kot taka za tehnološke procese, vročo vodo, ki je potrebna tehnološkim procesom in ogrevu, pa proizvajamo v kotlih za vročo vodo po sistemu krožne cirkulacije.

V uvodu sem omenil, da imamo še dva zastarela manjša parna kotla, enega v metalurških, drugega v kemičnih obratih. Oba kotla imata skupno 155 m² kurilne površine, sta za proizvodnjo pare slaba in v pritisku po Inšpekciji parnih kotlov močno reducirana. **Omenjena kotla naj v bodoče služita za proizvodnjo vroče vode in sta za te namene tudi po svoji velikosti in po svojem fizičnem stanju primerna in dobra.** Ni namen tega sestavka dokazovati mnoge prednosti uporabe vroče vode za ogrev in tehnološke procese, ki potrebujejo vročo vodo, v primeri s paro. Sam gospodarski račun nam pove, da je vroča voda za ogrev cenejša, iz obratovnega stališča enostavnejša in trpežnejša.

Predmetna kotla ostaneta na svojih sedanjih mestih, kakor sta postavljena. Na kotlih, ki bi proizvajala odslej vročo vodo, ni potrebno izvršiti nikakih sprememb. Obratovni pritisk bi bil okoli 2 atü. Ne bi bilo napačno obe kurišči kotlov spremeniti tako, da bi ju kurili z generatorskim plinom, kar bi manipulacijo okoli kotla zelo poenostavilo. Večja investicija, ki je potrebna, se nanaša le na popolnoma novo vročevodno omrežje po vsej tovarni. Razume se, da bi morala biti oba kotla med seboj povezana, tako da bi bila ekonomika obratovanja čim ugodnejša.

V poletnih mesecih bi zadostoval le manjši kotel, ker je potreba po vroči vodi le v kopalnicah in za tehnološke procese v kemičnih obratih. Sušilnice v keramičnih oddelkih ne kaže preurejati na toplo vodo, ker bi bile dimenzije ogrevalnih aparatov prevelike, če bi obratovali z vročo vodo. Omrežje vroče vode se da v naših objektih dovolj gospodarno dimenzionirati in položiti tako, da bi investicije omrežja s potrebno izolacijo ne predstavljale izrednih vsot. Pristopiti je takoj k pripravljalnemu delu, predvsem je potreben točen račun potrošnje kalorij v posameznih objektih, ki potrebujejo ogrev oziroma vročo vodo za tehnološke procese. V letošnjem letu bi lahko izvršili vse potrebne priprave, da bi izdelali dobro premišljen idejni projekt z vsemi potrebnimi tehničnimi in gospodarskimi računi. Celotno realizacijo tega projekta pa lahko izvršimo v teku prihodnjega leta, tako da bi podjetje že imelo za zimo 1956 v vseh svojih obratih vročo vodo, kjer jo potrebuje.

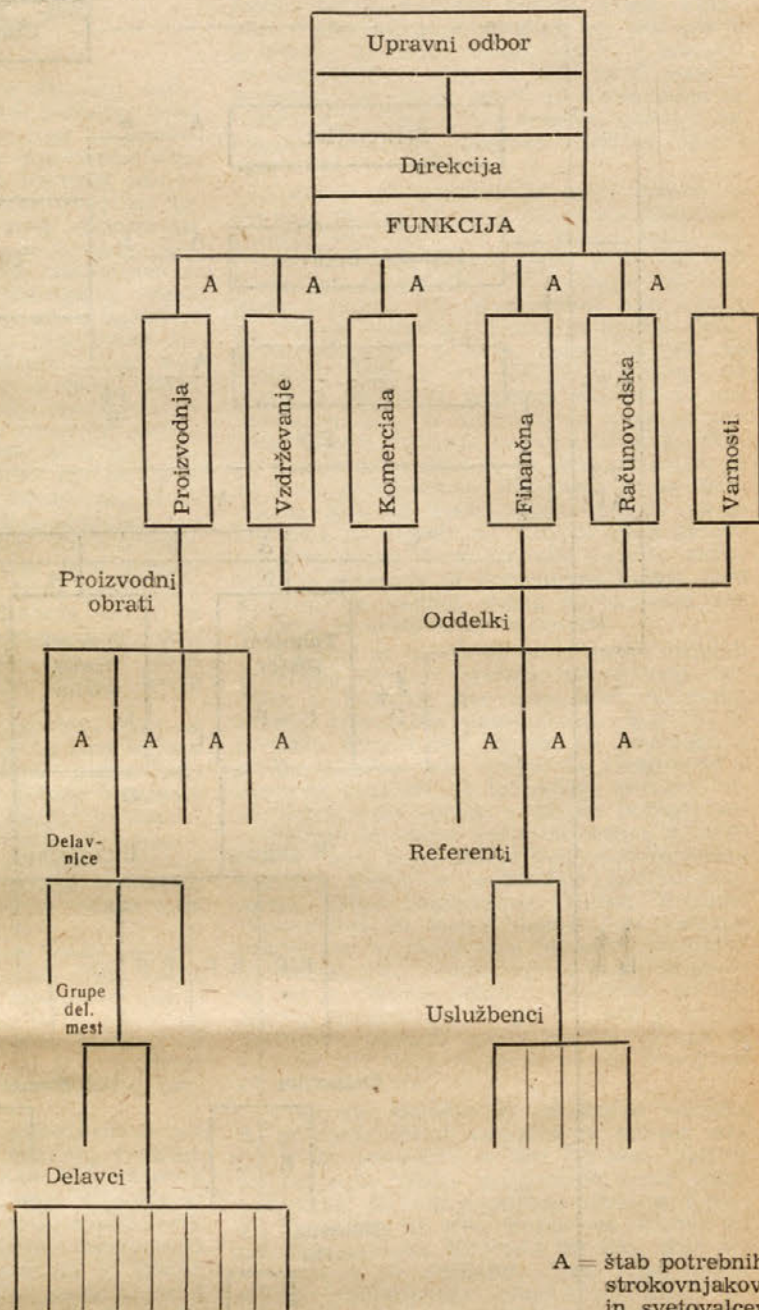
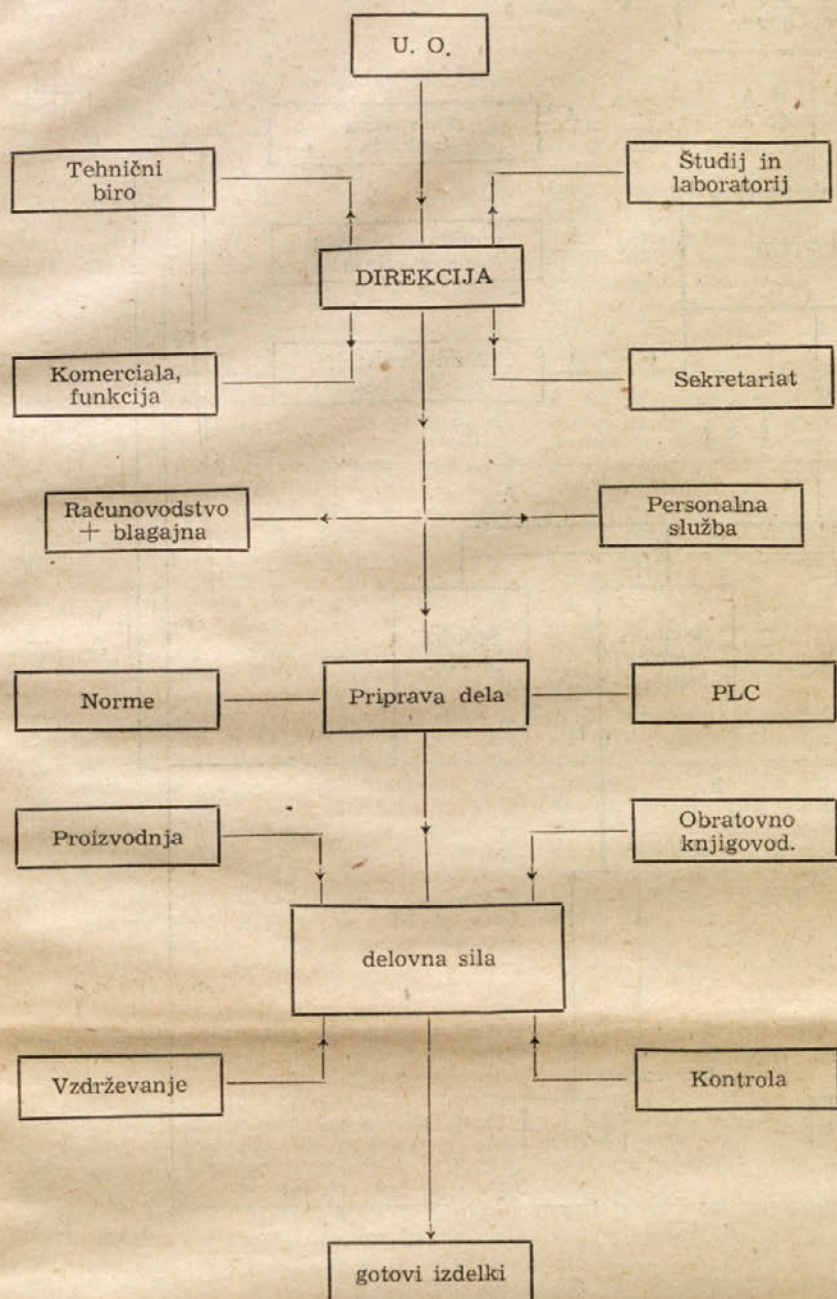
S temi ukrepi bi vprašanje proizvodnje pare v obeh velikih BW-kotlih ugodno rešili, tako da bi bilo rešeno vprašanje pare za daljšo dobo let normalnega razvoja z obstoječimi kotli. Oba BW parna kotla je potrebno popraviti in pripraviti na njihovo polno zmogljivost, kakor je že v prejšnjih odstavkih predlagano. Maksimalna zmogljivost obeh kotlov bi bila tedaj okoli 13.500 kg pare na uro. V kolikor bi elektrificirali še staro valjarno pločevine, bi bilo na razpolago še okoli 1000 kg pare na uro, tako da bi pri sedanjem odjemu pare — odšteveni 20 % pare, ki bi jo nadomestila vroča voda — še ostalo neizkoriščene zmogljivosti v obeh parnih kotlih okoli 45 % ali okoli 6000 kg pare na uro. Ta številka nam torej pove, da bi pod opisanimi pogoji priključili na oba parna kotla še znatne potrošnike v kemičnih obratih ali kjerkoli v podjetju.

Prav bi bilo, da bi upravni odbor kritično pretresel predloge in se potem odločil za realizacijo. Do kraja tega leta bodo vsi idejni načrti in računi gotovi, tako da za investicijsko leto 1956 že planiramo potrebne zneske.

V bližnji bodočnosti predvidevamo velika investicijska dela. Podjetje se širi in racionalizira. Naša dolžnost je, da tudi v toplotnem gospodarstvu stopimo korak naprej, posebno še kar zadeva paro in vročo vodo. Z našo vednostjo nam uhajajo letno težki milijoni v izgubo zaradi skrajno slabega gospodarjenja s plemenito toploto.

Schema št. 1

Schema št. 2



Po Tejlorovi zamisli mora imeti vsako podjetje štiri osnovne službe, ki neposredno sodelujejo v organiziranju in funkcioniranju, in sicer:

1. pripravo proizvodnje: študij proizvodnega postopka, normiranje dela, razdelitev obveznosti vse do delovnega mesta, neposredna oskrba materialnih osnov itd.;
2. izvrševanje proizvodnje: vodstvo in sklajevanje proizvodnih procesov, koordinacija dela raznih oddelkov proizvodnje in njihovih delovnih mest, vzdrževanje proizvodnih sredstev itd.;
3. kontrola proizvodnje;
4. obratovno knjigovodstvo.

Takšna organizacijska struktura izraža naslednje tendence:

- a) centralizirano pripravo dela z detajlizzacijo do delovnega mesta;
- b) centralizirano koordinacijo (oddelka, delavnice, obrata, skupine obratov itd.);
- c) osvoboditev vseh del neposrednega proizvajalca, ki za njega niso važna.

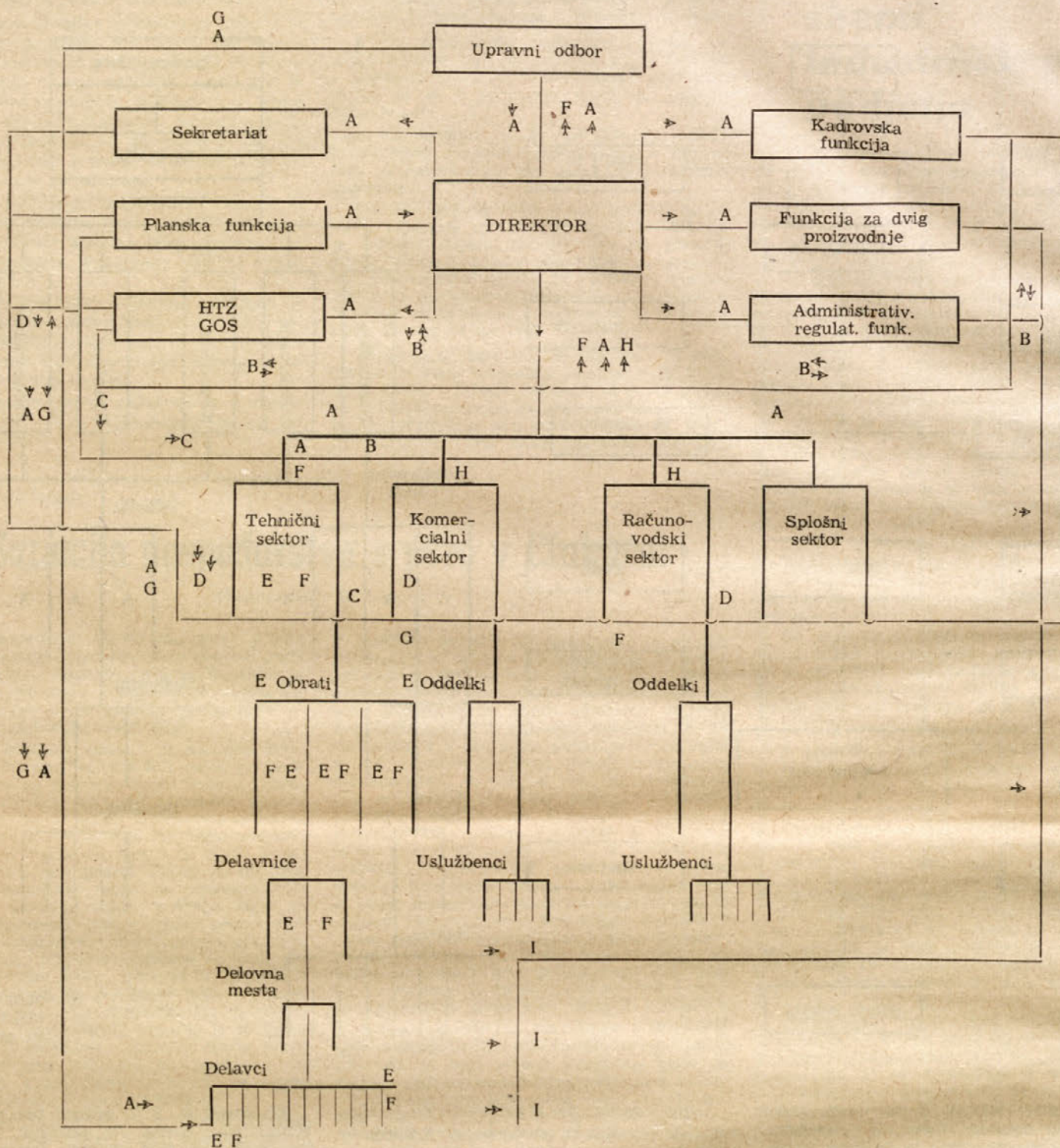
Drugi osnovni tip organizacije pa je hierarhijski tip. Kot že omenjeno, predstavlja ta tip organizacije kompleksno odgovornost na posameznika. Taka koncepcija organizacije zahteva od posameznika popolno kvalifikacijo in sposobnost. Razdelitev dela po kompleksih ima za posledico naraščanje administrativnih trenj.

Francoski znanstvenik Fajol je razvil karakteristično sintezo obeh omenjenih tipov, pri čemer poudarja, da je skladno funkcioniranje proizvodnega kompleksa osnovni pogoj za racionalizacijo proizvodnje. Funkcionalni tip organizacije izraža tendenco ustvaritve maksimalnega učinka dela vsakega posameznega delovnega mesta preko detajlno razčlenjenih delovnih operacij in zahteva specializacijo delavca, ki te operacije izvršuje. Nasprotno temu pa izraža hierarhijski tip organizacije tendenco ustvaritve maksimalnega učinka preko vsklajevanja kompleksnih momentov proizvodnih procesov. V bistvu si ta dva osnovna tipa ne nasprotujeta, ker se optimalni proizvodni rezultati dosežejo le, če sta zadostno izraženi obe koncepciji.

Na shemi št. 2 je podana koncepcija organizacijske sheme na principu hierarhijske razdelitve dela. Najbolj karakteristične tendence, ki jih izraža taka organizacija razdelitve dela so:

- a) razdelitev nalog se vrši globalno preko funkcij in se nato dalje obdeluje in izvršuje;
- b) odgovornost je razdeljena po kompleksnih sposobnostih od zgoraj navzdol;
- c) za obdelovanje kompleksov mora vsak šef razpolagati s štabom strokovnjakov, ki mu služijo kot svetovalni organi;
- d) koordinacija med funkcijami se ustvarja z akcijami glavnega šefa;
- e) materialno tehnična dokumentacija je decentralizirana;
- f) specializacija je zahtevana direktno na delovnem mestu.

Oba omenjena organizacijska tipa, čeprav na različni način, rešujeta eno in isto stvar. Praktično imamo v vsaki organizacijski obliki elemente funkcionalne in kompleksne razdelitve dela. Iz tega sledi, da je treba prednost organizacijske strukture iskati v efektivnosti funkcij celotnega proizvodnega kompleksa in njegove racionalnosti. Posebno je poudariti važnost racionalnega izkoriščanja visokokvalificiranega in visokostrokovnega kadra.



Na shemi št 3 je prikazana koncepcija organizacijske strukture gospodarskega podjetja v socialističnem gospodarskem sistemu. Tu gre za specifično sintezo osnovnih organizacijskih vprašanj, ustvarjenih v socialističnih pogojih življenja in dela. V tej koncepciji je načelno osvojen princip funkcionalne razdelitve dela, ker ta predstavlja individualno odgovornost, tako vodilnega kadra kot neposrednega proizvajalca, ter je ta odgovornost izhodiščna točka v organizaciji planskega gospodarstva.

Glavne specifičnosti, po katerih se razlikuje od ostalih koncepcij, so naslednje:

1. koncepcija predstavlja organizirano sodelovanje celotnega kolektiva v upravljanju podjetja preko voljenih predstavnikov, s čimer se dobi enotnost akcije, lažjo koordinacijo ter smotrnejši razvoj iniciative vsakega člana delovnega kolektiva. To pa je ravno

eden izmed odločilnih elementov organizacije socialističnega gospodarskega podjetja.

2. težišče operative je na tehnični funkciji, ki je edina v stanju uspešno upravljati vsklajevanje procesov, ker ta funkcija stvarno organizira in izvršuje tehnološke procese;

3. koncepcija predstavlja tako razčlenjevanje funkcij, da je omogočeno direktno sodelovanje, tako v pripravi, kot tudi v končni fazi proizvodnega procesa;

4. koncepcija daje na najučinkovitejši način vpogled v posamezno in skupno situacijo podjetja, kar omogoča energično reagiranje na faktorje, ki težijo k desorganizaciji;

5. omogoča relativno lahko selekcijo problematike na znanstveni osnovi, s čimer se doseže razbremenitev operative, racionalno izkoriščanje visokokvalificiranega kadra in istočasno garancija, da se na najučinkovitejši način rešuje ključni problem podjetja.

Označbe na shemi 3 nam omogočajo splošni vpogled v posamezne funkcije in funkcioniranju istih v podjetju kot celoti:

a) proizvodne naloge podjetja, kot del splošnega gospodarskega plana, prihajajo preko upravnega odbora do direktorja, skupaj s splošnimi in posebnimi direktivami v zvezi z izvrševanjem istih. Po konsultaciji z ostalimi vodilnimi uslužbenci podjetja izda direktor nalog planski funkciji, da izdela osnovni plan postavljenih obvez. Istočasno dobi celotni delovni kolektiv preko svojih članov upravnega odbora vpogled v globalne naloge. Na ta način dobi delovni kolektiv možnost, da izjavi svoje mišljenje in eventualne sugestije;

b) planska funkcija izdela z direktnim sodelovanjem ostalih funkcij osnovne plane in jih dostavlja direktorju v potrditev. Po doseženih soglasnosti z upravnim odborom izda

Prvo pismo

IZ PARIZA

Ker sem obljubil, da bom pisal, bom skušal po skoro polletnem bivanju v Parizu urediti svoje vtise, ki so se sprva s filmsko naglico vsipali v mojo zavest, in je mnogokaj šlo neregistriranega mimo mene, sedaj se mi je pa življenje že toliko ustalilo, da mi je ves ta način življenja postal sam ob sebi umeven. Strašno daleč se mi zdi, je idilično včasih nekoliko ozko življenje v Celju, v primerjavi s tem, že kar preveč razgibanim tempom življenja v tem vele mestu.

Temu članku sem dal naslov pismo, ker se hočem na ta način že vnaprej zavarovati pred očitki o nepopolnosti opisa, razen tega je mogoče še nekoliko domišljavosti zraven, ko pravim prvo pismo, upam pa namreč, da bo urednik le toliko zadovoljen, da bo dovolil objaviti še kakšno drugo pismo, mogoče pozneje od kod drugod.

Francija danes ne predstavlja več take politično-gospodarske sile, kot jo je predstavljala več stoletij do druge svetovne vojne. Tega se Francozi sami dobro zavedajo, zato si poizkušajo na vse mogoče načine pridobiti nazaj staro slavo in vpliv. Imajo pa smolo, saj si ne morejo urediti stabilnega parlamenta, vlade in gospodarstva sploh; razen tega pa njihov imperij krvavi na vseh koncih, da omenjam le Severno Afriko in Indokino. Pri tem se seveda s strahom, nezaupanjem in nevoščljivostjo ozirajo na svojega vzhodnega soseda, čigar vpliv in moč neprestano narasčata.

Napredna levičarska sila je še nekaj let po vojni imela dosti večji vpliv kot danes. Od tega časa datira nekaj naprednih zakonov in uredb s področja delovne zakonodaje in socialnega zavarovanja. Za nas je med ostalim zelo zanimivo, da imajo v francoskih podjetjih, ki štejejo več kot 50 delavcev po zakonu postavljene tovarniške komiteje. Vendar ti komiteji ne odločajo, lastnik oziroma direktor podjetja še vedno v glavnem sam vodi podjetje. V ekonomsko-finančnem oziru igrajo ti komiteji podvojeno vlogo, imajo pa pravico vpogleda v finančno situacijo. Sicer pa prvenstveno vodijo socialno politiko v podjetju. Že iz tega je razvidno, da predstavljajo ti komiteji le bedno sliko naših delavskih svetov ter upravnih odborov. V okviru tega komiteja se med ostalim nahaja komitej za varnost in higieno, torej naše HTZ komisije z mnogo bolj razvitim delom kot pri nas. Predsednik tega komiteja je direktor oziroma njegov opolno-močenji namestnik, obvezni članji pa varnostni inženir, obratni zdravnik in izvoljeni delavci, zlasti mojstri. Glavne naloge komiteja so: anketirati in preiskovati vsako nezgodo in poklicno obolenje, vršiti redne preglede v podjetju v higienskem in varnostnem oziru ter dajati odgovarjajoče predloge upravi.

Obratnih zdravnikov je v Franciji mnogo, v tem pogledu so Francozi vsekakor med prvimi v Evropi. Njihova naloga je prvenstveno socialna služba. To predpisuje tudi naš novi republiški zakon o obratnih zdravnikih. Veliko važnost polagajo tukaj na izredne zdravniške preglede pred vstopom na delo, na sistematične redne in izredne preglede (vsak delavec oziroma uslužbenec v industriji, trgovini in administraciji mora biti vsaj enkrat letno pregledan; nekateri delavci, ki delajo na zdravju škodljivem delovnem mestu, pa tudi večkrat). Drugo, kar me je močno presenetilo, je problem molka s strani zdravnika oziroma medicinskega osebja sploh. Vsi dosjeji v obratnih ambulantah so strogo zaupni, prav tako tudi ordinacije, in se niti na bolniški list ne vpiše diagnoza, niti v obliki šifre. Medicinska služba hoče na ta način ohraniti neobjavljen intimni odnos med zdravnikom in bolnikom, na drugi strani pa, da gotove hibe pregledancem ne bi bilo v oviro, če bi se zvedelo, na čem boluje. Obratni zdravnik lahko da svoje mnenje, za katero delovno mesto pregledani ni sposoben, vendar pa ne pove vzroka. Pri zdravljenju je prosta izbira zdravnikov.

V tej socialno napredni povojni dobi se je močno razmahnila tudi javna zdravstvena služba, izključno preventivno higienskega značaja, ki nudi vse svoje usluge brezplačno na dispanzerski način. Močno je napredovalo tudi socialno zavarovanje. Vtis imam, da je ta office publigne d'hygiene sociale največ napravila v zaščiti matere in otroka, v borbi proti tuberkulozi in pa v času boja proti alkoholizmu.

Francija je bila pred vojno znana po svoji beli bolezni, dočim se je po vojni stanje dosti popravilo, nekaj s propagando, nekaj z visokimi otroškimi dodatki in pa z odlično preventivno skrbjo nad bodočo materjo in nad malim otrokom, tako da je umrljivost otrok do 1 leta starosti v Franciji okoli petkrat manjša kot pri nas.

Z odlično organizirano protituberkulozno borbo (redni fluorografski pregledi velikega dela prebivalstva, takojšnje zdravljenje prvih znakov bolezni, skrb za prekvalifikacijo in readaptacijo prebolevalnikov v posebnih zavodih, v velikih meri od socialnega zavarovanja forsiranih) je Franciji uspelo, da je število obolenj za tuberkulozo močno padlo in je v tem pogledu med prvimi državami na svetu. Leta 1952 jih je na 100.000 Francoz umrlo 43 zaradi TBC, v Jugoslaviji pa 167.

Duševna (mentalna) obolenja predstavljajo v Franciji poleg raka in srčnih bolezni najvažnejši socialno-medicinski problem. Med mentalnimi obolenji odraslih, pride na prvo mesto alkoholizem. Na področju Pariza

direktor nalog za nadaljnjo operativno izdelavo planov tehničnemu direktorju, nosilcu tehnične funkcije z nalogo, da v sodelovanju z ostalimi funkcijami organizira izvršitev;

c) razdelitev glavnega plana v operativne plane zaupa tehnični direktor pripravi dela, ter ji s tem daje splošne in posebne direktive;

d) priprava dela organizira izdelavo operativnih planov in direktnem sodelovanju z ostalimi zainteresiranimi funkcijami ter jih daje tehnični funkciji v izvršitev;

e) izvršni sektor tehnične funkcije izvrši razdelitev nalog, vse do delovnega mesta;

f) operativni tehnični sektor dokumentira dosežene uspehe. Ta dokumentacija mora dospeti do nosilcev vseh funkcij, do celotnega delovnega kolektiva;

g) v določenih časovnih intervalih morajo vse funkcije podjetja izvršiti kompleksne

analize, a ekonomska funkcija analizira uspeh celotnega poslovanja in rezultate dostavlja direktorju odnosno upravnemu odboru;

h) tehnično organizacijsko problematiko, ki nastane v teku proizvodnje, rešuje tehnični sektor odnosno tehnični direktor s sodelovanjem vseh ostalih vodilnih funkcij odnosno direktorjem podjetja;

i) specifični problemi, ne oziraje se na njihov karakter, pridejo preko tehničnega direktorja do ostalih vodilnih funkcij, direktorja in upravnega odbora.

V naši socialistični stvarnosti mora taka koncepcija organizacije podjetja dobiti trdne temelje, ker nam omogoča logično in dinamično povezanost celotnega proizvodnega kompleksa, visoko stopnjo koordinacije in možnost energičnega reorganiziranja na vse faktorje, ki teže k desorganizaciji, dalje nam omogoča racionalno izkoriščanje, posebno visokokvalificiranega kadra,

in okolice z okoli 5 milijonov prebivalci, računajo da je približno 100.000 pijancev, to se pravi zdravljenja potrebnih alkoholikov. Od teh jih je na zdravljenju oziroma na zdravniški kontroli okoli 15.000 do 20.000. Moških je desetkrat več kot žensk, so pa te mnogo bolj trdovratne kot pa moški. Zdravijo v glavnem z antabusom, pri tem imajo v četrtini primerov dober uspeh, v polovici pa izboljšanje, v ostali četrtini pa ni uspeha. Predpogoj za dober uspeh je dobra volja in sodelovanje alkoholnika samega, obenem pa mnogo takta in potrpežljivosti s strani zdravnika in okolice.

Socialno zavarovanje je sedaj enotno in obvezno za vse, ki so v delovnem razmerju, podržavljeno, dočim je bilo prej v veliki večini v privatnih rokah. Okoli 35% plačnega fonda gre za socialno zavarovanje, od tega plača približno 5% zavarovanec sam, ostalo pa lastnik podjetja oziroma ustanova. Usluge se plačujejo le 80%, hranarina šele po 4-dnevni boleznii v višini ene tretjine od plače, če pa gre za poklicno obolenje ali nezgodo pri delu, pa polovico od plače po prvem mesecu obolenja oziroma nezgode. Polna pokojnina se dobi po 60 letu starosti in po 30 letih zavarovanja. Pokojnina znaša praviloma 20% od plače zadnjih let, za vsako leto dela po 60 letih pa dodatek 4% k osnovnim dvajsetim. Sicer pa izda socialno zavarovanje ogromno za preventivne akcije, med katerimi je najbolj znana borba proti nezgodam in poklicnim obolenjem.

Kritično za enkrat še ne bi mogel obdelati celotnega sistema socialno-zdravstvene zaščite v Franciji, ker sem imel do sedaj zaradi pretežnega teoretičnega študija še premalo časa videti uspehe in neuspehe v praksi. Kolikor sem mogel iz razgovorov s Francozi razbrati, se tovarniški komiteji niso bogve kako obnesli v smislu počasne socializacije in vedno večje ingerence v odločanju. Dosti bolje delajo higiensko-varnostni komiteji. Dobro se je izkazala, kot že omenjeno, javna dispanzerska služba. Socialno zavarovanje ni samo blagajna za zbiranje prispevkov in plačevanja hranarin, pokojnin, invalidnin itd., ampak daje ogromne prispevke za preventivno splošno; prispevki za nezgodno zavarovanje so gibljivi pač z ozirom na število nezgod, kar stimulira ukrepe za varnost pri delu; invalidnine in pokojnine so pa »mizerne«.

Francoski delavec in uslužbenec nergata, da ne živita dobro, vsekakor pa moram reči, da živita bolje kot se živi pri nas. Obstojata pa pri njih velika nesigurnost glede zaposlitve, ker je zelo enostavno odsloviti nekoga. Če je tak na cesti postavljen delavec ali uslužbenec preko štirideset let star, dobi zelo težko novo zaposlitev. Tudi tukaj vlada veliko pomanjkanje stanovanj. Skoraj vsi ljudje, ki si hočejo karkoli nabaviti, so zadolženi po vseh mogočih trgovinah, kar je tu dosti bolj enostavno kot pri nas, saj včasih težje dobiš še nezadolženega poroka kot posojilo.

Sicer pa je Pariz sedaj izredno pester. S pomladjo, ko je postalo mesto še bolj živahno, je prišlo semkaj mnogo tujcev. Vse prireditve so tu za naše pojme zelo drage. Najcenejši je kino: 100 frankov, gledališča pa ni izpod 200 do 300 frankov na galeriji, še več se seveda izda za kabarete, v katere se le s težavo prerineš izpod 1.000 do 2.000 frankov. Studentje — zdaj sem po petih letih zdravniške službe spet šolar — si pomagamo z ubožnimi kartami, da nam vse mogoče francoske specialitete iz Vigala in Montparnasa ne uidejo. Študentska organizacija dobi po nizki cenji vstopnice za nekatere izmed teh lokalov in tako dobe študentje prost vstop, se lahko zabavajo in prisostvujejo vsakovrstnim prizorom, pa še kozarec vina ali limonade dobijo za ves večer. Kolikor nas je »Kranjcev«, ob takj suši hudo trpimo.

Velik del prireditvev, razstav, koncertov, športnih dogodkov in še vse mogoče druge, gre mimo zaposlenega človeka, pač zaradi tega, ker jih je preveč in ker je udeležba na njih predraga.

Trenutno je v ospredju iz kulturnega življenja razstava Pikasovih del, kar izgleda, da je pritegnil tudi širšo množico ljudi s svojo močno, toda svojevrstno osebnostjo. Medna-

rodni festival dramske umetnosti, kjer smo se tudi Jugoslovani dobro izkazali, zbirka izbranih del od Davida do Toulousa, pred nekaj dnevi je bilo trodnevno ljudsko veselje: kermesse anx Efoiles, kjer so francoske in inozemske zvezde (film, teater, šport itd.) prodajale v stojnicah in dajali avtograme za precejšnjo vsoto v korist bivšim borcem. K temu pa lahko prištejemo še okoli 50 gledališč, 15 večjih muzejev, nešteto malih in večjih galerij, kjer razstavljajo vsi mogoči umetniki, okoli 300 kino dvoran samo v mestu. V nekaterih se predvajajo filmi neprenehoma od dveh popoldne do polnoči, ter okoli 80 znanih kabaretov oziroma mušic — halles, da o »luknjah« sploh ne govorimo.

Jugoslovani uživamo že dosti simpatij pri Francozih. Mi sicer ne damo kaj preveč zaslužiti, cenijo nas pa, kar je bilo razvidno

iz obširnih komentarjev ob priliki zadnjega ruskega obiska v Beogradu. Ugodno so sprejeti naši umetniki, razne folklorne skupine, še prav posebno Igor Ozim, Mihalič, že prej omenjeni beograjski dramski ansambel itd. To zanimanje za nas se vidi tudi po tem, ker je vedno več Francozov, ki si žele k nam na obisk oziroma na dopust.

Vsem tistim, ki bodo prišli do konca tega članka in bodo mogoče vzdihnili: Ah, ti srečni človek v Parizu...! in če bo to še bralka, ki seveda misli predvsem na modo in toaleto, ki se tako bogato ponuja po pariških izložbah, v kar se pa iz razumljivih razlogov nisem spuščal, moram pa navkljub vsemu povedati, da si že močno želim nazaj v Celje in da me včasih hudo prime domotožje.

Dr. Hrušovar Gabrijel



SINDIKALNO PRVENSTVO LRS

V dneh od 15. do 20. junija je bilo na Pohorju sindikalno prvenstvo LRS, na katerem je sodelovalo tudi moštvo Cinkarne. Žal letos naše moštvo ni bilo tako uspešno, kakor v minulem letu, saj smo zasedli šele 12. mesto med 17 sodelujočimi moštvi. Res je, da je zasedba tega tekmovanja letos bila veliko močnejša kot poprej. Tako smo lansko leto bili nosilci skupine, medtem ko je letos bilo pred nami po moči šest moštev.

V predtekmovanju smo v naši skupini zasedli tretje mesto. Vrstni red v tej skupini je bil naslednji: 1. PTT Ljubljana, 2. Rudnik Trbovlje, 3. Cinkarna in 4. Litostroj. V finalni skupini smo bili četrti in so se moštva uvrstila takole: 1. TAM Maribor, 2. Mariborska tiskarna, 3. Metalna Maribor in 4. Cinkarna.

Prvak za leto 1955 je postalo moštvo PTT iz Ljubljane.

Uspeh igralcev Cinkarne je bil naslednji: na prvi deski je Mišura dosegel 3 točke, na drugi Vrvovec 4 in pol točke, na tretji Šnajder 3 točke, na četrti inž. Stegenšek 1 točko, na peti Trojak 2 točki, na šesti Kisovec 1 in pol točke. Najboljši igralec našega moštva je bil Vrhovec, medtem ko sta slabše igrala Mišura in Šnajder, kar je verjetno tudi vzrok za slabši uspeh moštva.

Dne 16. 6. je bil dopoldan prost. Odigran je bil brzoturnir, na katerem je naš igralec inž. Stegenšek med 13 udeleženci zasedel šesto mesto.

Samo tekmovanje je potekalo v res tovariškem vzdušju in bo ostalo v lepem spominu vsem udeležencem. Le škoda, da organizacija ob prihodu ekip ni bila taka, kakor bi to bilo treba za tako veliko prireditve. Vzrok temu je prepozno razposlan razpis.

Glavni sodnik tega tekmovanja je bil Celjan Mirko Fajs, njegov namestnik pa mojstrski kandidat Grosek iz Ljubljane. Oba sta svojo nalogo opravila zelo dobro. Levji delež pri izvedbi tega tekmovanja ima odbornik Mestnega šahovskega odbora tovariš Edvard Masten.

DVE TEKMI

V mesecu juniju sta bili odigrani dve prijateljski tekmi, in sicer prva v Dobrni s tamkajšnjimi šahisti, druga pa v Celju z igralci Tovarne tehtnic. Obe tekmi so naši igralci z visokim rezultatom odločili v svojo korist. Podrobni izidi so naslednji:

Cinkarna : Dobrna 6 in pol : 1 in pol:
Mišura : Klofuta 1:0, Šnajder : Gabrič 1:0, inž. Pipuš : Novak 1:0, inž. Stegenšek : Breznik 1:0, Trojak : Sešek 1:0, Jančič : Matjan remi, Kisovec : Rožanc 0:1, Marcuš : Dečman 1:0.

Cinkarna : Tovarna tehtnic 5:1: Šnajder : Skorjanc 1:0, inž. Stegenšek : Copat 1:0, Trojak : Tihec 0:1, Jančič : Mlakar 1:0, Lebič S. : Sovinc 1:0, Lebič M. : Korošec 1:0.

BRZOTURNIR

Brzoturnir za prvenstvo v mesecu juniju se je takole končal: prvo do tretje mesto si delijo Dečko, Šnajder in inž. Stegenšek, sledijo inž. Pipuš, Mišura, Trojak, Lebič S. in Kokič ml.

Strelstvo

Strelska družina »Cinkarna Celje«, je v okviru proslav 10 obletnice osvoboditve Jugoslavije v mesecu juniju izvedla naslednja strelska tekmovanja:

1. Dne 1. junija smo se pomerili s strelsko družino »Narodni heroj Daki« Celje. Vsako strelsko družino sta zastopali po dve članski ekipi. Po končanem tekmovanju so bili doseženi naslednji rezultati:

1. Cinkarna I 452 krogov, 2. Cinkarna II 262 krogov, 3. Dakij Celje II 183 krogov in 4. Dakij Celje I 145 krogov.

V skupnem plasmaju je zmagala SD Cinkarna s 714 krogi pred SD »Narodni heroj Daki« Celje s 328 krogi.

2. Dne 3. junija smo se pomerili s SD »Tone Tomšič« Dobrna. Vsako družino je zastopala po ena petčlanska ekipa in ena štiričlanska ekipa. Po končanem tekmovanju so bili doseženi naslednji rezultati:

1. SD Cinkarna I 370 krogov, 2. SD Cinkarna II 152 krogov, 3. SD »Tone Tomšič« Dobrna 102 kroga in 4. SD »Tone Tomšič« Dobrna 98 krogov.

V skupnem plasmanu je zmagala SD Cinkarna Celje s 522 krogi pred SD »Tone Tomšič« Dobrna z 200 krogi.

3. Dne 10. junija smo se pomerili s strelsko družino »Ivo Lola-Ribar« Celje. Vsako družino sta zastopali po dve petčlanski ekipi. Po končanem rezultatu so bili doseženi naslednji rezultati:

1. SD Cinkarna I 427 krogov, 2. SD Cinkarna II 340 krogov, 3. SD Ivo Lola-Ribar II 259 krogov in 4. SD Ivo Lola-Ribar I 172 krogov. V skupnem plasmanu je zmagala SD Cinkarna Celje s 767 krogi pred SD Ivo Lola-Ribar Celje s 431 krogi.

4. Strelska družina »Kovinar« Store je v počastitev 25-letnice športa v Štorah organizirala dne 19. junija strelski troboj, kate-

rega so se udeležile naslednje ekipe: SD Kovinar Store, SD Cinkarna Celje in SD Litostroj Ljubljana. Vsako strelsko družino je zastopala po ena petčlanska ekipa. Končni plasman tega troboja je bil naslednji:

1. Kovinar Store 459 krogov, 2. Cinkarna Celje 338 krogov in 3. Litostroj 236 krogov.

5. V dneh 16., 17. in 18. junija je bilo na strelišču pri Petričku osmo redno mestno prvenstvo za leto 1955, katerega se je udeležilo osem naših članov in tri članice. Od teh osmih članov je izpolnilo normo za okrožno prvenstvo sedem članov in vse tri članice.

Okrožno prvenstvo je bilo 24., 25. in 26. junija, na katerem je sodelovalo šest naših članov in tri članice. Največje presenečenje na tem okrožnem prvenstvu je pripravila ženska ekipa, ki je v postavi: Obreza Jožica druga, Pavlin Štefka in Godec Pavla, dosegla prvo mesto v ekipnem plasmaju. V konkurenci posameznih pa je bila Obreza Jožica druga, Pavlin Štefka tretja in Godec Pavla četrta. S tem rezultatom so se vse tri naše članice plasirale na republiško prvenstvo. Kot uspeh naše ženske ekipe moramo smatrati že to, da so naše članice prvič v razvoju naše strelske družine nastopile na okrožnem prvenstvu. Ta uspeh je plod 14-dnevnega marljivega treninga, na katerem so vlagale ves svoj prosti čas. Med člani, kateri so nastopili na šestem prvenstvu, so normo izpolnili samo trije za republiško prvenstvo.

Če analiziramo uspehe na okrožnem prvenstvu, smo lahko vsekakor zadovoljni, to pa že zaradi tega, ker so člani in članice od ustanovitve naše strelske družine prvič nastopili na tako kvalitetnem prvenstvu.

Za doseg nadaljnjih uspehov bo treba vložiti še mnogo več truda pri rednih treningih ter se z njim utrditi in usposobiti za dobre strelce naše domovine.

Persolja Vinko

UPRAVA IN SINDIKALNA PODRUŽNICA

CINKARNE

ČESTITATA VSEM SVOJIM ČLANOM
K PRAZNIKU MESTA CELJA IN K DNEVU VSTAJE
SLOVENSKEGA LJUDSTVA!