

D-Per

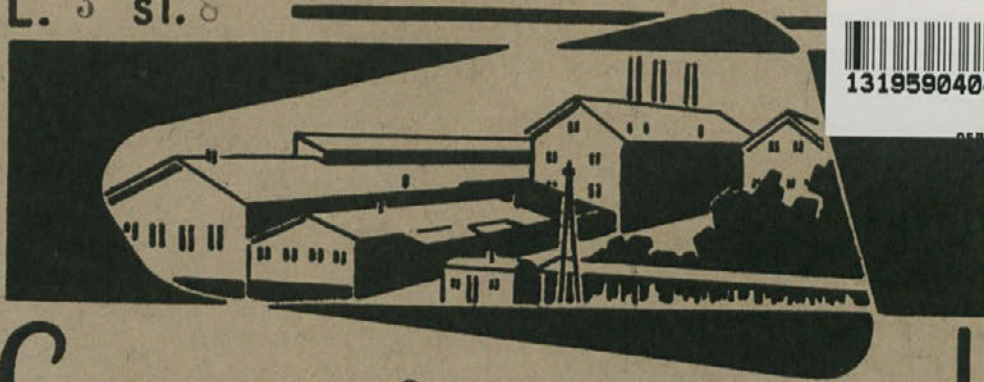
L. 3 št. 8

249/1959

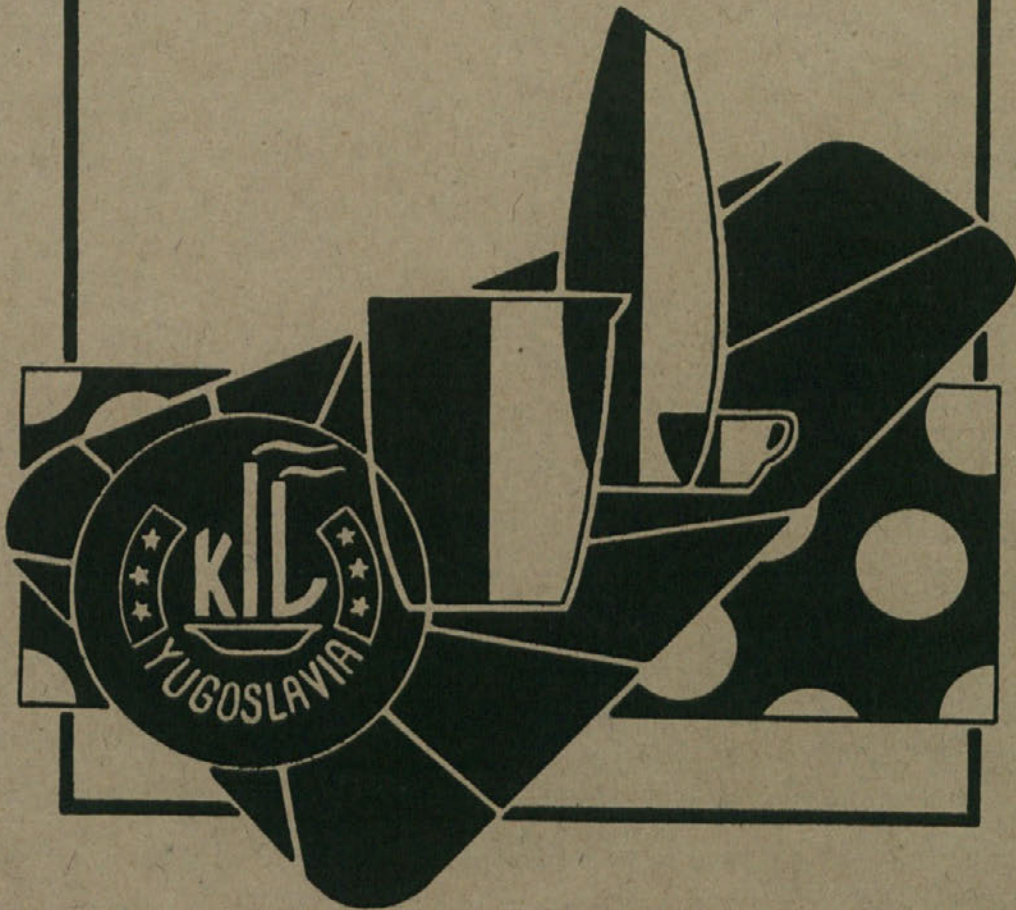


1319590404,8

COBI



Libojski KERAMIK



Glasilo Keramične industrije Liboje-Celje

V s e b i n a :

1. Higijensko tehnična zaščita - sestavni del dejavnosti podjetja - Kleč
2. Prva polovica letošnjega poslovnega leta je bila uspešna - F. Tilinger
3. Nagradno žrebanje - Uredništvo
4. Družabni večer - Marijan Zdolšek
5. Nadurna dela in bolezenski dopusti - Božo Lukman
6. Nekaj tehničnih zanimivosti - Franjo Tilinger
7. Pravila podjetja - Božo Lukman
8. Nekaj o storilnosti - V.G.
9. Ali že veste - Božo Lukman
10. Če vinček govori - Božo Lukman

- . - . -

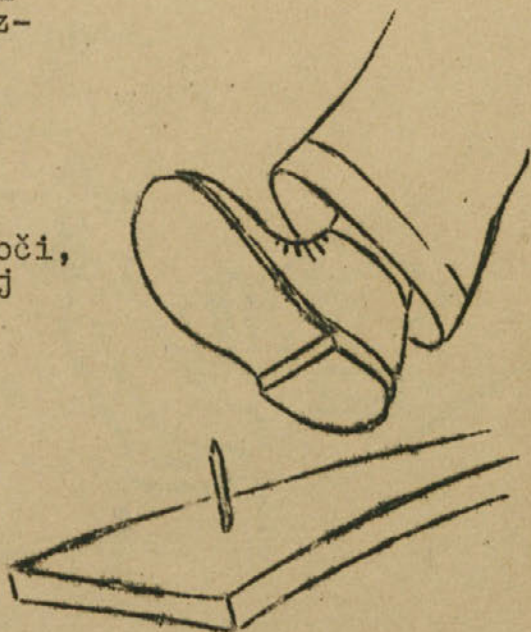
HIGIENSKO TEHNIČNA ZAŠČITA - SESTAVNI DEL DEJAVNOSTI
P O D J E T J A .

Tudi podjetju Keramični industriji v Libojah, kakor večini naših podjetij, bi vsakdo delal krivico in ne bi bil objektiven, če bi dejal ali celo trdil, da od osvoboditve do danes ni storilo velikega koraka naprej na vseh sektorjih svoje dejavnosti. Kdor pozna to podjetje vse od prvih dni, ko se je pričelo boriti s številnimi raznovrstnimi težavami in bi ga primerjal z današnjim stanjem, bo prav gotovo potrdil, da prehojena pot res ni bila lahka in da tudi uspehi niso ravno majhni.

Brez dvoma je tu napredek nujen rezultat vsakega dela in razvoja vsakogar, ki noče zaostati v tem tempu celotnega našega življenja. Težko bi bilo naštet vse tiste, ki so se v tem podjetju pri vsem dosedanjem delu posebno trudili in vlagali v življenje te gospodarske enote veliko svojih moči, sposobnosti in večkrat tudi precej svojega zdravja. Takih je tudi v tem kolektivu mnogo in verjetno mnogi med njimi niti niso mogli dobiti priznanja, čeprav so si ga krepko zaslužili.

V teh povojnih letih je bilo v tovarno vloženih precej finančnih in materialnih sredstev, mnogo truda zaposlenih delavcev, morda pa včasih zaradi enih ali drugih vzrokov nismo dosegli še več.

Poglejmo samo nekatere delce iz življenja te tovarne, kakor jih je zabeležila v teh letih služba inšpekcije dela.



Prvi pregled tovarne je bil izvršen v mesecu februarju 1947 leta, ko je bilo tu zaposlenih le 245 delavcev in delavk. Stanje, ki je bilo ugotovljeno takoj za tem 22. februarja, ni bilo nič kaj rožnato. Delavci v tej tovarni tedaj še sploh niso bili zdravniško pregledani, služba prve pomoči ni bila organizirana, cela tovarna je bila zelo zapuščena in neurejena. Vse stopnice v tovarni so bile take (defektne, ozke in strme), da je vsak promet po njih predstavljal za zaposlene delavce nevarnost. Tudi prenos materiala po stopnicah je bil skoraj nemogoč in naporen. Ograje pri pečeh so bile nujno potrebne, ker je bila nenehna nevarnost in možnost, da se nekdo ponesreči. Stropi so bili še na mnogih mestih odprti in razpokani. V pritličju, kjer je mešalec gmote, so bile transmisije pričvrščene na strop, ki je bil že sam po sebi slab. Pri tem ni bila samo nevarnost, da se prej ali slej naredijo večje ali manjše poškodbe na stropu, temveč so bile prizadete tudi transmisije. V nekaterih oddelkih so bili stropi tako slabi, da so morali biti podprti, ker bi se bili sicer podrli.

Vsi prostori so bili umazani in zanemarjeni in v nobenem pogledu niso odgovarjali delovnim pogojem in niso predstavljali dobro urejene tovarne.

Glede na navedene pomanjkljivosti je bilo načrtno delo v neurejenih delovnih prostorih nemogoče, kar je nujno zviševalo proizvodne stroške.

Na splošno so bili delovni pogoji, posebno higienško tehnične prilike, zelo pomanjkljivi (kopalnice sploh ni bilo).

Prostori za upravo so bili ravno tako pomanjkljivi in zelo bedni.

Tako je bilo stanje ob tedanjem pregledu. Kontrolna komisija se je za obstoječe stanje takoj zainteresirala in je po posebni komisiji ponovno pregledala podjetje ter na podlagi ugotovitev izvedla ostrejšo ukrepe.

Od tedaj - od tistih dokaj težavnih časov - je minilo že polnih 12 let. Med tem časom so bili še drugi pregledi in le tem so sledili nekateri ukrepi in tudi izboljšave. Marsikatera pomanjkljivost se ponavlja iz leta v leto, čeprav bi večkrat za odpravo bila potrebna le dobra volja ali pa samo neznatna sredstva.

Delni pregled stranskih obratov, ki je bil izvršen v letošnjem letu je nakazal ponovne pomanjkljivosti in med njimi tudi nekatere, ki se ponavljajo iz leta v leto in nastajajo enkrat v enem, drugič zopet v drugem prostoru ali delavnici.

Ko obravnavamo vprašanje delovnih pogojev in higienško tehnične zaščite, moramo predvsem poudariti, da je to delo, kakor tudi celotna proizvodnja, predvsem odvisno od zaposlenih delavcev in zlasti od neposrednih vodilnih oseb: predelavcev, mojstrov in oddelkovodij, ki so z delavci in proizvodnjo v neposrednem in stalnem stiku in tudi lahko neposredno na njo in na delovne pogoje ter zaščito vplivajo ob vsakem času.



Proces vzgoje tega najpomembnejšega kadra v naših podjetjih je zapleten, naporen in zelo dolgotrajen, zato tudi zahteva precejšnjo dozo potrpežljivosti, znanja in sistematičnosti predvsem pa vztrajnosti.

V mnogih naših podjetjih in tudi v Keramični industriji v Libojah manjka po našem mnenju predvsem osnovni čut, smisel in razumevanje za red in čistočo. Odpraviti bi bilo potrebno zlasti ponekod ukoreninjeno površnost ne le do teh vprašanj, temveč v mnogih primerih do celotnega dela in proizvodnje kot končnega rezultata dejavnosti nekega kolektiva. Morda je tudi vse premalo upornosti pri odpravljanju ugotovljenih pomanjkljivosti pri delu na tem, da se ene in iste stvari ne bi ponavljale iz leta v leto in se pojavljale na raznih mestih in v različnih oblikah. Preventivni ukrep na vseh sektorjih dela je zahteva, ki se postavlja ne le v tem, temveč tudi v večini drugih podjetij.

Doseči, da bodo vodilne osebe znale opazovati, da bodo na podlagi ugotovitev lahko računale s posledicami nepravilnih ukrepov, da bodo znale pravilno uporabljati ljudi in vsa razpoložljiva sredstva, da bodo pravočasno obveščale o nastalih problemih in spremembah ter da bodo znale ravnati z ljudmi pomeni: ustvariti pogoje za boljše delo in večje uspehe.

Za izoblikovanje takih neposrednih vodilnih kadrov je potreben čas in mnogo truda, je pa nujno potrebno, če hočemo sebi olajšati delo. Posledice naših napak so večkrat neocenljive in tudi neopravičljive. Težko je n. pr. v Keramični industriji v Libojah pred kolektivom, pred družbo in njenimi nadzornimi organi iz leta v leto opravičevati nujno zahtevo po sanitarnih prostorih. Čeprav je to vprašanje bilo, kot smo že videli, postavljeno pred vodstvo že pred 12 leti, se šele sedaj zaznava skromna rešitev. Kje so zboljšave in ukrepi glede drugih zahtev na delovnih mestih (od osnovnega reda in čistoče do predpisne ureditve električne inštalacije)?

Zadnji pregled, kot nadaljevanje vseh prejšnjih, je potrdil osnovne pomanjkljivosti, ki ležijo v najnižjih vodilnih kadrih. Morda bi preiskava tudi na drugih področjih pokazala enake hibe. V tej smeri naj bi torej delovali vsi tisti, ki želijo in so dolžni v podjetju doseči najboljše uspehe. Brez dovoljnega števila in dobro usposobljenega osnovnega kadra ni moči pričakovati glede na ogromne vložene napore zadovoljivih rezultatov.

Nikdar pa pri svojem delu ne bi smeli pozabiti in prezreti, da je podjetje v svoji končni dejavnosti strnjena nerazdeljiva snota in da le kot taka lahko deluje v okviru ostalih družbenih in gospodarskih dejavnosti. Pri tem pa morajo biti izpolnjeni prav vsi, nam vsen znani osnovni elementi proizvodnje: rentabilnost, kvaliteta, cena, rok in delovni pogoji. Kdor bo prezrl enega od teh činiteljev, bo moral nositi posledice na enen ali drugen področju svojega dela.

Keramična industrija v Libojah je v teh povojnih letih kljub vseni težavi in pomanjkljivosti odigrala svojo družbeno vlogo. Tudi to podjetje se z doseženimi uspehi ne bo smelo in tudi ne moglo zadovoljiti. Nujno bo moralo v korak z ostalim razvojem - to pa bo zahtevalo novih naporov in zalaganj ter sposobnosti vsakega posameznega delavca, predvsem pa organov upravljanja ter vseh vodilnih oseb, ki so pred kolektivom in družbo odgovorni za ta del našega skupnega življenja.

Kleč.

PRVA POLOVICA LETOŠNJEGA POSLOVNEGA LETA JE BILA USPEŠNA.

Analiza poslovanja za letošnje prvo polovico poslovnega leta nam prikazuje nadaljni dvig proizvodnje in to po količini, še bolj pa po vrednosti.

Polletni plan proizvodnje je bil dosežen po količini s 103.5% in po vrednosti s 107.8%.

Dvig proizvodnje v letošnjem letu je v toliko bolj pomemben, ker je že prevladovalo mnenje, da je v lanskem letu dosežena proizvodnja maksimum, ki ga je mogoče doseči z obstoječimi strojnimi napravami. Doseženi rezultati to mnenje negirajo in nas navajajo še k intenzivnejšemu odkrivanju in izkoriščanju notranjih rezerv ter odstranjevanju raznih pomanjkljivosti, ki še negativno vplivajo na proizvodnjo.

Menimo, da bo najlepši pregled nad doseženo proizvodnjo, če navedemo dosežene proizvodne rezultate prvih polletij za zadnja tri leta.

Količinska proizvodnja:

1957	1958	1959
599.872 kg = 100%	770.823 kg = 128.49%	818.930 kg = 134.85%

Vrednostna proizvodnja:

1957	1958	1959
127,8/n = 100%	165,8/n = 121.87%	197,7/n = 149.15%

Vsa dosežena proizvodnja je bila tudi prodana. Plan prodaje je presežen z 11.7%. Večje preseganje plana prodaje, kot proizvodnje izhaja iz prodaje odpadkov, uporabnega loma in katrana, kar se ne evidentira pod redno proizvodnjo.

V zadnjih dveh mesecih je zaradi razner na tržišču prišlo do občutnih sprememb v asortinam. Proizvodnje krožnikov je izpod plana, dočim je proizvodnja skled, vrčev in ostale gospodinjske keramike občutno večja, kot to predvideva plan. Ta sprememba je za podjetje pozitivna, saj na ta način povečujemo proizvodnjo rentabilnejših izdelkov.

Kljub tako sorazmerno ugodnim poslovnim rezultatom pa ne moremo mimo težav, katere so nas spremljale v preteklen poslovnem obdobju. Težave z uvoženimi surovinami so bile veliko večje kot v lanskem letu. Le s težavo nam je uspelo zagotoviti najpotrebnejši material za proizvodnjo keramike, medtem ko se proizvodnja grafitnih loncev zaradi pomanjkanja grafita ni mogla razviti v takem obsegu, kakor smo to želeli. Upajmo, da bodo poskusi, na katerih dela tovarniški laboratorij, rodili uspehe in da bomo, če ne prej vsaj v prihodnjem letu lahko zamenjali večji del keramičnih surovin, katere danes še uvažamo, z domačini. Takšna zamenjava nam bo omogočila večje nabave grafita in večjo proizvodnjo grafitnih loncev.

Zelo velik izpad proizvodnje nam je povzročila epidemija gripe in bolezenski izostanki sploh. Izpad je delno nadoknaden z nadurnim delom, vendar se to negativno odraža na čistem dohodku podjetja.

Upajmo, da bo teh in sličnih težav v drugem polletju manj, kot jih je bilo v prejšnjem in da bomo v drugem polletju dosegli še večje proizvodne uspehe.

Franjo Tilinger

NAGRADNO ŽREBANJE.

Danes vam postavljamo zadnjih 10 vprašanj, na katere morate odgovoriti.

Odgovore na vseh 30 vprašanj morate predložiti najkasneje do 10. 8. 1959. odgovornemu uredniku. Odgovorov, ki bi bili predloženi po tem datumu, uredniški odbor ne bo več upošteval.

V prihodnji številki pa bodo objavljeni pravilni odgovori tako, da bo lahko vsak kontroliral sebe in uredniški odbor. Torej pogumno se spoprimate še z naslednjimi vprašanji:

21. Kdaj je izšla 1. številka "Libojskega Keramika", kakšen je osnovni namen tega glasila in kakšna načela so poučarjena v uvodnem članku?

22. Naštejte vse direktorje od osvoboditve dalje! Navesti je treba ime in priimek in koliko časa je opravljal to funkcijo?

23. Kdaj (datum) in na kateri seji je UO sprejel sklep, da se začne v proizvodnji uporabljati belo nemško pokrivaloče loščilo? Kakšni so bili vzroki, da je UO sprejel ta sklep?

24. Pod naslovom "Bilten in denar" je bila pod rubriko "Humor" objavljena šaljiva notica. Povedati je treba: kakšen je bil namen notice in koga misli avtor, ko rabi besede "Konkurenca" in "regres".

25. Kakšna anketa in v kateri številki je bila priložena (prva anketa), kdaj so bili objavljeni rezultati ankete in kateri faktor so anketiranci postavili na prvo mesto?

26. V kateri številki je bila objavljena zlogovnica, kdo je avtor in kdo je za rešitev prijel prvo nagrado ter kakšen rok nan je dala pravilna rešitev te zlogovnice.

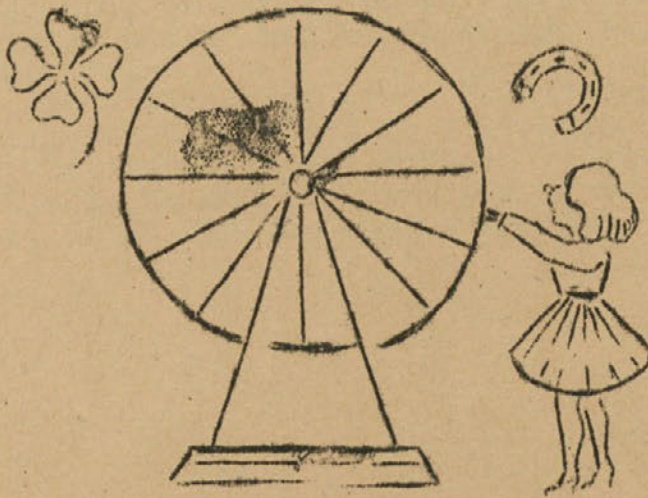
27. Kateroga dne so se vršile volitve v zbor proizvajalcev ObLO, kdo je bil izvoljen v ObLO proizvajalcev iz našega podjetja in kako dolga je njih mandatna doba?

28. Kdaj in na kateri razstavi so bili naši izdelki pohvaljeni? Kdo od naših najvišjih državnih voditeljev je na tej razstavi dal priznanje kvaliteti naših izdelkov?

29. Kdaj so bile zadnje volitve DS (datum)? Kdo je bil izvoljen za predsednika DS in kateri trije kandidati so dobili največ glasov?

30. Pod katerim naslovom in v kateri številki je bil

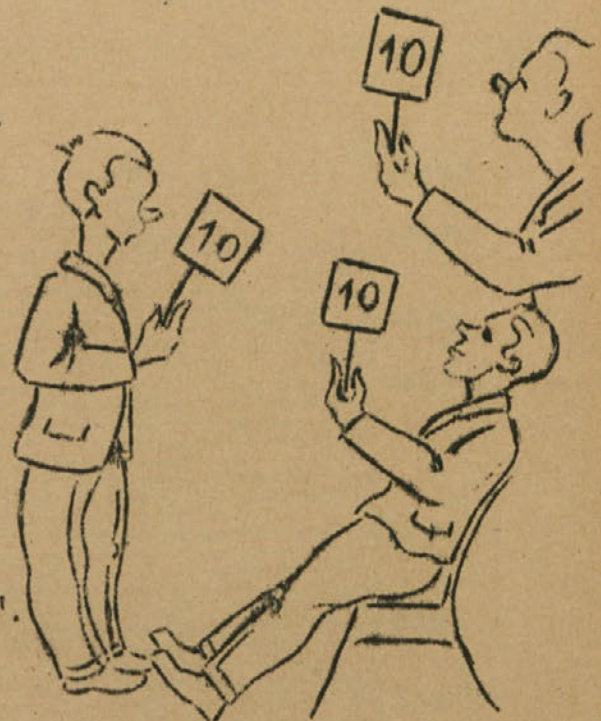
objavljen članek v katerem piše avtor, da ima Uredniški odbor Keranika toliko prispevkov, da ne bo mogel objavljati vsega sproti?



DRUŽABNI VEČER.

Sindikata KIL je dne 27.6.1959 priredil v dvorani Svobode v Libojah družabni večer združen s pestrim programom pod naslovom "Pokaži, kaj znaš". Prav to je privabilo mnogo ljudi, ki so do zadnjega kotička napolnili dvorano.

Bogat program je obsegal 11 točk, ki so jih izvajali večinoma člani našega kolektiva ob splošnem zadovoljstvu občinstva. Med nastopajočini je vsekakor treba omeniti cicibanki, ki sta z zanesljivim nastopom osvojili poslušalce. Med pevci je pokazala največ nadarjenosti pevka Terezija Babič, ki je z 58 točkami osvojila 2. mesto. Z več vaje bi imenovana lahko dosegla še lepši uspeh, ker ima prijetno barvo glasu in dober posluš. Tudi pesnika Lado Koštonaj in Franc Novak sta dokazala, da so njune pesni pisane z ljubeznijo, vendar se slednjemu pozna tuj vpliv. Minka Šuler je dobra recitatorka, a ji manjka dinamike. Kot skladatelj se je predstavil Anton Vočko, čigar skladbi so dobro izvajali tamburaši. Ugajala je predvsem njegova koračnica "Pesen ponladi". Duet tov. Cilke Babič in Marije Šnere je zadovoljil, kakor tudi "Brhke Libojčanke". Kot zadnji so nastopili rutinirani "Veseli fantje", ki so zasluženno osvojili prvo mesto z 59 točkami od 60 dosegljivih.



Glede ocenjevanja strokovne komisije in občinstva bi omenil, da so bila nišljenja komisij o nastopajočih precej enaka. Zato naj neuspeh kogarkoli izmed mladih talentov samo še podžge, da se temeljiteje pripravi za podobne nastope. To pa velja tudi za tiste, ki so tokrat uspeli, da jih ti uspehi ne uspavajo pač pa naj izboljšujejo svoje znanje s še intenzivnejšim delom.

Po končanem programu je bil družabni večer, ki je ob prijetnem vzdušju trajal do jutranjih ur.

Želimo si še več takšnih večerov, ki zbližujejo delovne ljudi, in smo hvaležni sindikatu ter vsen, ki so pripomogli, da je naš družabni večer tako lepo uspel.

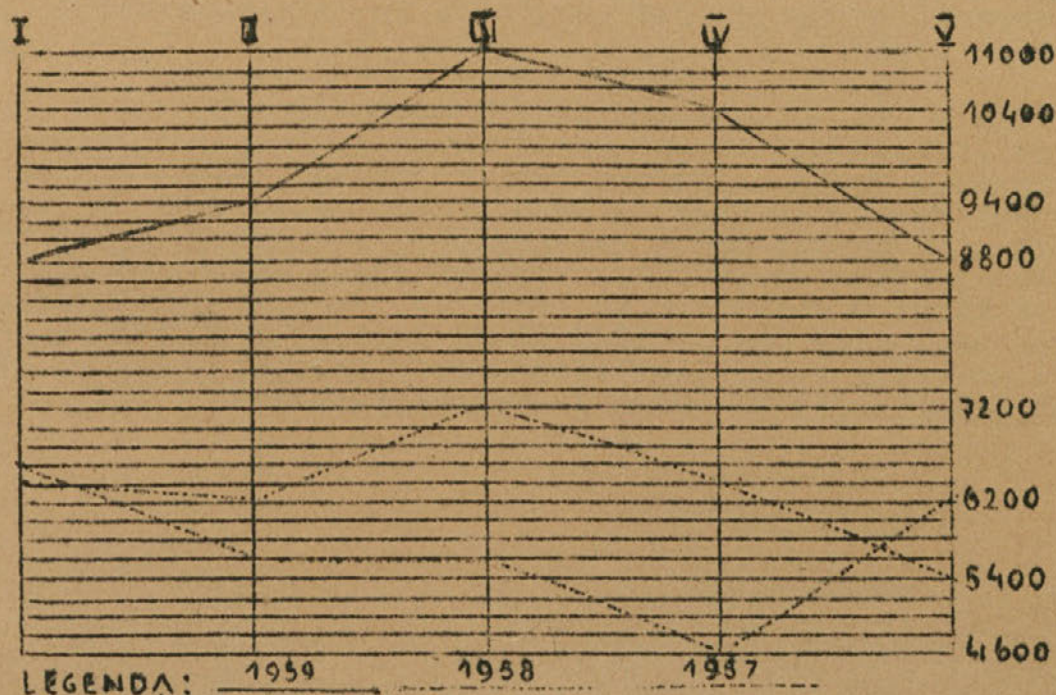
Marijan Zdolšek.

NADURNA DELA IN BOLEZENSKI DOPUSTI.

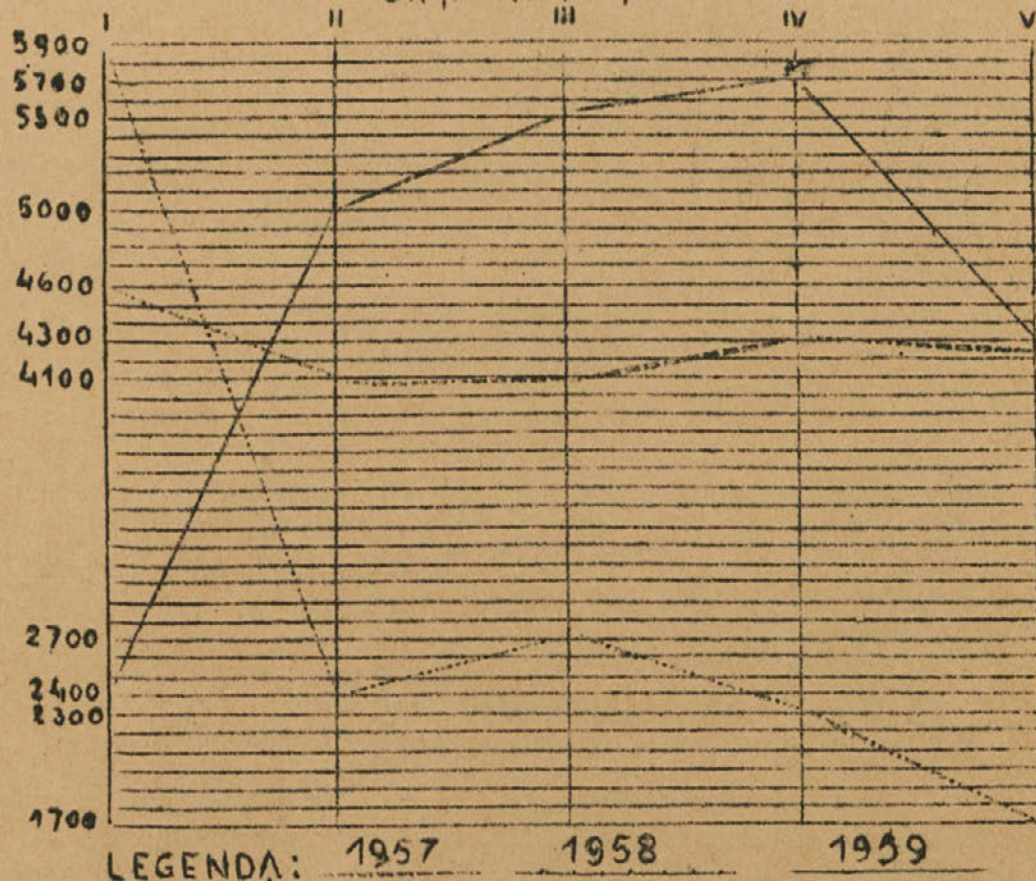
Med nešteti problemi, ki jih odgovorni delavci podjetja dnevno rešujejo, sta brez dvoma nadurno delo in bolezenski dopusti, dva pozornosti vredna problema. Človek bi mislil, da nimata nič skupnega in da jih lahko rešujemo ločeno, vendar nam nekatera dejstva opravičujejo skupno obravnavo.

Kadar govorimo o neki stvari in če jo želimo oceniti, se poslužimo primerjave. Zato tudi pri tem gledamo stopnjo problematičnosti po tem, koliko se je število nadur in bolezenskih dopustov v primerjavi za isto obdobje preteklih let povešalo ali znižalo. Te primerjave nam povedo, ali se stanje izboljšuje ali slabša.

Kako je z bolezenskimi dopusti in nadurni nam nazorno kažeta naslednja grafikona.



GRAFIKON NADUR



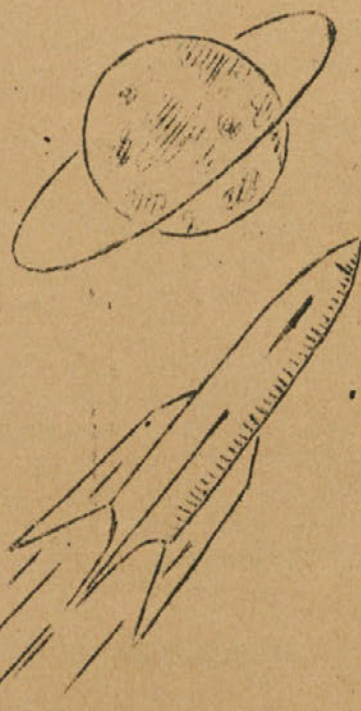
Linije grafikona nam pravijo, da so bolezenski dopusti v letošnjem letu močno porasli. Najhujše povečanje nam beležita marec in april in sicer dvakrat večje od pokazateljev v letih 57/58. Že tako so predstavljali bolezenski dopusti visoko postavko pri stroških plač, če pa upoštevamo povečanje stroškov skoraj povsod, nam grozi nevarnost, da ne bomo uspeli ustvariti planiranih skladov.

Z nadurami nismo nič na boljšem. Da se je njih število povečalo najbolj v marcu in aprilu je razumljivo, saj je bilo takrat zaradi bolezni največ odsotnih. Kljub boleznim pa je število nadur letos tudi v ostalih mesecih (razen januarja) precej večje. Delno gre povečanje na račun pomanjkanja sposobne fizično močne moške delovne sile. To se najbolj čuti pri razkladanju vagonov, ko šipki in neutrjeni delavci ne dosegajo storilnosti tistih, ki so bili na tem delu pred letom dni in še prej. Storititi bomo morali vse, da bi preprečili rast stroškov, ki nastajajo zaradi nadur in bolezenskih dopustov.

Božo Lukman.

V oboroževalni tekmi, katere vlada v svetu, ima tudi keramika svoja mesta. Tako ima n.pr. diriginani projektil več keramičnih delov. Zanimivo je, kako neka tovarna v inozemstvu proizvaja keramične dele glav, na katero se montira antena radarja za vodenje projektila.

Glava mora biti izdelana predvsem iz takega materiala, kateri je trden in odporen proti toplotnim in atmosferskim spremembam. Razen tega mora imeti še vrsto drugih lastnosti, kot n.pr. propustnost za radarske valove, s pomočjo katerih se usmerja projektil, minimalno toplotno toleranco itd. Tem zahtevam zelo odgovarja posebna keramična sestovina, v kateri je zelo velik % glinice. Takšna sestovina se po metodi hidrostatičnega pritiska brižga na posebni jekleni trn in to tako dolgo, da se doseže zahtevana debelina. S takšnim načinom proizvodnje se baje doseže izredno velika kompaktnost keramičnega sloja in enakomerna debelina. Po takšni metodi se lahko izdelujejo zelo dolgi in tudi široki komadi.



Razumljivo je, da takšen način proizvodnje zahteva posebno opremo. Potrebna je črpalka posebne vrste, keramična masa mora imeti takšno viskozitetu, da gre skozi dizna črpalko itd. Osušen predmet se nato vstavi v poseben reaktor pod pritisk čez 2000 kg na cm². Na ta način se doseže izravnava gostote in takšna trdnost, da se lahko snema z jeklenega trna in da v peč za žganje. Trdnost predmeta pred žganjem je tako velika, da je možna vsestranska obdelava predmeta, v kolikor ne odgovarja debelina. Žgajo jih pri temperaturi 1.630° C.

Prednost predornih peči ali boljše rečeno peči z neprekinjenim žganjem pred pečmi s periodičnim žganjem je praktično tudi pri nas dokazana. Bistvo prednosti peči z neprekinjenim žganjem je v manjši izgubi toplotnih kalorij. Da pa bi bila dosežena še večja ekonomija žganja oz., da se izgube toplotnih kalorij še zmanjšajo, so prišle nekatere tovarne v inozemstvu na idejo, da gradijo peči stisnjene eno k drugi in povezane med seboj.

Večji del inozemskih tovarn kombinira porabo visoko in nizko kaloričnih premogov pri žganju keramike v pečeh s periodičnim žganjem. Običajno kurijo z nizko kaloričnim premogom do temperature 860° C in samo za izkurjenje peči visoko kalorični premog. S takšnim načinom kurjenja se baje dosežejo znatni prihranki pri gorivu. Potrebno bo, da tudi mi analiziramo kurjenje okroglih peči v tem smislu.

Franjo Tilinger.

PRAVILA PODJETJA.

Gospodarski in politični razvoj ima silen tempo in naravno posledica tega je spreminjanje in dopolnjevanje pravnih predpisov. Med take predpise spadajo tudi pravila podjetja, ki glede na vse spremembe zveznih in drugih predpisov v zadnjih letih terjajo predelavo oz. popolnoma novo vsebino le-tih.

Bistvene spremembe so bile napravljene predvsem v vprašanju delovne zakonodaje in organizacije podjetja. Razen tega pa so nekatera poglavja premalo obdelana. Tako n. pr. sedanja pravila ničesar ne določajo o načinu formiranja raznih skladov in načine njih uporabe. Tudi glede pravic o ravnanju z imetjem podjetja ni ničesar uzakonjenega (tu so mišljena naša interna določila) in bi v pravilih moralo biti določilo o tem, kdo o njih prometu odloča in podobno.

Nov tekst pravil bo izobešen 30 dni. Sleherni član kolektive ima pravico, da da pripombe nanj ali pa da predlaga kakršno koli spremembo oz. dopolnitev. Pravila podjetja bo sprejemal DS in je treba vse pripombe ter predloge nasloviti nanj. Potem, ko pravila prejme DS, jih mora potrditi še ObLO, potem se vpišejo v register gospodarskih organizacij.

Božo Lukman.

NEKAJ O STORILNOSTI.

Po splošni težnji za dvig storilnosti vseh panog industrije v naši državi bi bilo zanimivo pogledati tudi dvig storilnosti pri našem podjetju. Kakor bo razvidno iz naslednje tabele, se je storilnost v našem podjetju dvignila do vključno meseca maja t. l. v primerjavi z letom 1957 po količini za 28% in po vrednosti za 44% na povprečno število zaposlenih. Če pa primerjamo storilnost v istem obdobju in efektivno izvršene delovne ure, dobimo še ugodnejši rezultat, in sicer se je storilnost po količini povečala za 32% in po vrednosti za 47%.

Leto	Storilnost na enega zaposl. po povpreč.	Štev. zaposl.	Storilnost na enega z posl. po efektivno izvršenih urah
1957	2.948 kg	600.621.- din	3.264 kg 664.858.-din
1958	3.785 kg	821.118.- din	4.200 kg 932.447.-din
1959 do vključno maj	3.790 kg	863.455.- din	4.300 kg 979.476.-din

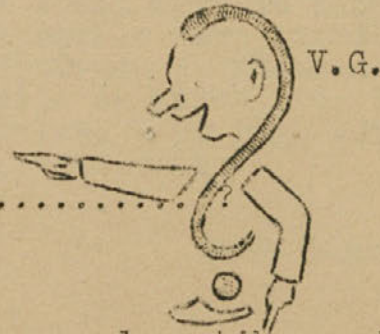
Vzroki dviga storilnosti so večinoma že vsakemu posamezniku znani. V prvi vrsti je na to vplivala odprava lesnic, katere so nam v letu 1957 delale toliko preglovic in vplivale tudi na osebne dohodke, nadalje boljša kvaliteta in s tem tudi lažje plasiranje naših izdelkov na trg. Poleg ostalih činiteljev so ugodno vplivale še v letošnjem letu uvedene norme skoraj v vseh oddelkih s l. IV., kar nam bo

najbolj nazorno pokazala naslednja razpredelnica:

Mesec	Storiln. l zaposl. po povpr. številu zaposl. (prerač. na leto)	Storil. na l zaposl. po efektu izvršanih urah (prerač. na leto)
I. trom. april	3.661 kg	824.004.- din
april	4.350 kg	908.600.- din
maj	3.637 kg	941.836.- din
	4.128 kg	929.104.- din
	4.817 kg	1.004.843.- din
	4.132 kg	1.070.045.- din

Večje odstopanje se kažejo samo v storilnosti po količini, pa kar vplivajo potrebe trga po različnem asortimanu, saj je jasno, da potrebe po manjših in s tem tudi lažjih predmetih (ostale gospodinjske in dekorativne keramike) zmanjšujejo storilnost po količini, na drugi strani pa vsled večje vrednosti povečujejo storilnost po vrednosti.

Kolikor bi se v našem podjetju obdržal isti tempo dviga storilnosti, lahko upamo, da bomo šli v naslednje leto s precej realno storilnostjo, t. j. z storilnostjo cca 1 milijon dinarjev na enega zaposlenega po povprečnem številu zaposlenih.



ALI ŽE VESTE

- da je najtežje voditi evidenco o dopustih za pisarniške delavce, kar šefi ne poročajo, kje kdo je.
- da nam večina kupcev vrača embalažo na celjsko železniško postajo namesto na petrovško in imamo s tem nepotrebne stroške.
- da je pred leti novo postavljena generatorska postaja grajena napačno in da bodo morali rušiti poslopje, če bodo hoteli v primeru kvara popravljati vodni plašč generatorja.
- da je bila naša gasilska enota na tekovanju ob priliki proslave 45. obletnice obstoja FGD Drašinja vas prve, toda od zadnjega konca.
- da je tovarniški bife imel v juniju rekorden promet, to je 815.000.- din. To je do sedaj največji promet.
- da še vedno dobiš priznan bolezenski dopust za nekaj dni za nazej, če te je slučajno maček ulovil.
- da se bodo tarife za privatni prevoz z osebnim avtomobilom in avtobusom z 1.7. zvišale zaradi povečanih stroškov.

- da smo imeli na kongresu ZKS delegata, ki je ravno tako kot delegat sindikalnega kongresa zamolčal komunistom ter ostalim članom kolektiva vse o kongresu in celo to, da je sploh bil tam.

- da so "Poljaki" postali toliko "Poljaki", da v slovenskem jeziku ne zmorejo "stampati" enega članka; češ saj ne boste razumeli poljskega življenja opisane v slovenski besedi. Verjetno so mnenje, da naj si vsak radovednež ogleda sam Poljsko. Žal so bralci našega lista to nalogo zaupali tovarišem, ki se ne čutijo dolžne spregovoriti javno o tem, kaj so videli in kako so živeli na potovanju po Poljski.



- da se je Strokovno združenje steklarstva in keramične industrije razformiralo in ustanovalo novo združenje za celopanogo nemetelov. V novem združenju je združena poleg steklarske in keramične industrije še industrija šamota, cementa, soli in ostalih nemetelov. V UO tega združenja imajo tudi naše podjetje svojega predstavnika.

Božo Lukman.

ČE VINČEK GOVORI

Ob pozni uri se snideta starejši in mlajši moški, oba že precej vinsko izobražena pri Tominšku. Nekaj časa še skupaj pijeta, nato pa se odpravita domov. Na cesti se poslovita pa pravi starejši: "Jaz grem proti Kozozam". "Jaz tudi". Pa jo mahnete proti tovarni in mimo nje do križišča. "Adijo, jaz grem proti Mirozanu". "Jaz tudi", pravi mlajši. "Prav, pa pojdeva skupaj".

Pri bloku se ustavita in pravi starejši: "Tako, jaz sem doma". Mlajši pa: "Jaz tudi". "Ti, pa se ne delaš norce iz mene, jaz stanujem na številki 8". "Saj jaz tudi", trdi mlajši. Stari se začne razburjati. Beseda da besedo in skočita si v lasce. Nekdo pride mimo in ju hoče pomiriti, v tem se odpre okno v drugem nadstropju in neka žena zakliče posredovalcu: "Tovariš, prosim samo hišna vrata odprite in ju porinite notri; sta namreč moj mož in sin. Spet sta se natrekala, pa se ne poznata".

Ureja uredniški odbor: Odgovorni urednik Božo Lukman.
Izdaja Keramična industrija Liboje — Celje.
Prispevke dostavljajte odgovornemu uredniku. Rokopisov ne vračamo.