Štorski ŽELEZAR

ŠTORE

15. oktober 1963
Št. 10 Leto III

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA ŽELEZARNE ŠTORE

IZVRŠITEV LETNEGA PROIZVODNEGA PLANA ZA SEPTEMBER 1963

1. Aglomeracija	79.9 %
2. Elektroplavž	74.4 %
3. Jeklarna	78.6 %
4. Valjarna	71.3 %
5. Siva livarna	72.5 %
6. Livarna valjev	76.4 %
7. Obdelovalnica valjev	73.0 %
8. Samotna	77.7 %
SKUPAJ PODJETJE (brez gredic)	74.7 %

ŠTORSKI ŽELEZAR, glasilo delovnega kolektiva železarne Štore — Izhaja vsak mesec — Odgovorni urednik: Stane Ocvirk — Uredniški odbor: inž. Dušan Burnik, Anton Mackošek. Rajko Markovič, Stane Ocvirk, Stane Sotler, Borivoj Wudler, inž. Niko Zakonjšek in Ivan Žmahar — Tiska ČP »Celjski tisk« Celje

POMOČ SKOPJU!

Vest o tej tragični nesreči, ki bo še vrsto let živ spomin na štetilne žrtve in neprecenljivo materialno škodo, je kolektiv sprejel z izrazi najglobljega sočutvovanja.

Medsebojna solidarnost delovnega ljudstva in sočutje do ponesrečencev se je pokazala tudi v našem kolektivu. Delovni kolektiv je za najnujnejšo prvo pomoč prispeval enodnevni zaslužek v višini 2,200.000 din. Delavski svet Železarne Štore je iz sklada skupne porabe prispeval 2 milijona din.

Pripravljenost, ki so jo vsi narodi in delovni ljudje naše države pokazali ob katastrofalnem potresu, je vodila zvezno ljudsko skupščino do odločitve o razpisu ljudskega posojila 30 milijard dinarjev.

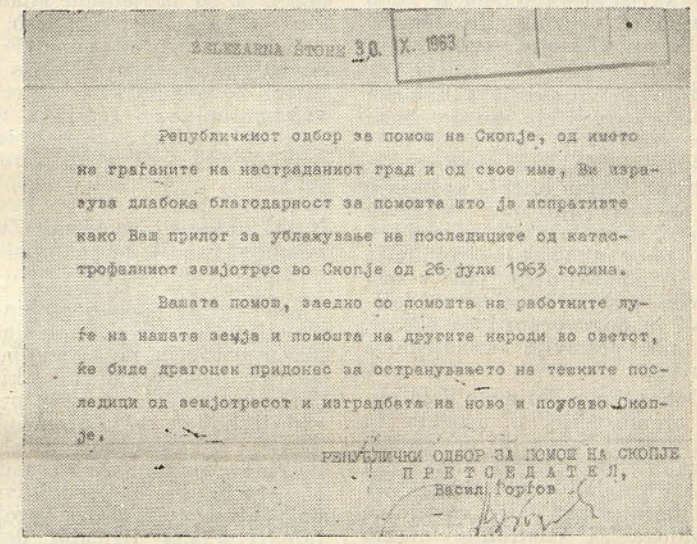
Razglas, da bo vpisovanje ljudskega posojila mogoče pričeti od 15. 9. 1963 in bo trajalo do 15. 10. je odjeknil tudi med našim kolektivom. Takoj se je formirala centralna komisija — strokovna komisija in komisije po obratih za vpis ljudskega posojila, kjer je že prvi dan pričelo vpisovanje na enajstih popisnih mestih v obratih Železarne. Člani kolektiva so že prvi dan vpisali nad 6 milijonov din, kar pa vsekakor še ni dokončna slika, saj se je vpisovanje šele pričelo in računamo, da bo do konca vpisa v kolektivu vpisano nad 15 milijonov din. Obveza kolektiva naj bi veljala za vsakega člana, ki bi prispeval po svojih možnostih po načelu, da naj prispevajo večji delež tisti, ki imajo večje osebne prejemke.

Vpis se nanaša tudi na sredstva skladov podjetja, kjer je kolektiv prevzel obvezo, da prispeva iz sklada skupne porabe 12,650.000 din. Pri tej humani vseljudski akciji se računa, da je delovni kolektiv po oceni svojih možnosti prispeval na člana kolektiva ca. 16.000 din, odnosno iz sredstev sklada skupne porabe 14,650.000 din in osebnih dohodkov preko 17,000.000 din.

Sredstva, ki so vpisana za ljudsko posojilo, se bodo lahko vplačevala v šestih obrokih. Posamezne mesečne obroke bo obračunska služba odtegovala vsakega petnajstega v mesecu po plačilni listi, pričenši s 15. oktobrom do 15. marca in nakazovala Narodni banki. Vsakdo prejme na višino vpisanih zneskov obveznice, ki se bodo odplačale v sedmih letih računajoč prvo odplačilo 1. 1. 1965. Obveznice bodo amortizirane z 6 % obresti in se bodo vnovčile s kuponi ob predložitvi. Obveznice lahko pričakujemo v mesecu novembru, takoj, ko bodo natisnjene.

M. A.

ZAHVALA SKOPJA



ЖЕЛЕЗАРНА ШТОРЕ 30. X. 1963

Републичкиот одбор за помош на Скопје, од името на граѓаните на настраданиот град и од свое име, Ви изразува длабока благодарност за помошта што ја испративте како Ваш прилог за ублажување на последиците од катастрофалниот земјотрес во Скопје од 26 јули 1963 година.

Вашата помош, заедно со помошта на работните луѓе на нашата земја и помошта на другите народи во светот, ќе биде драгоцен придонес за остранувањето на тешките последици од земјотресот и изградбата на ново и поубаво Скопје.

РЕПУБЛИЧКИ ОДБОР ЗА ПОМОШ НА СКОПЈЕ
ПРЕТСЕДАТЕЛ,
Василиј Џорџов

ŽELEZARNA ŠTORE

Republiški odbor za pomoč Skopju Vam v imenu prebivalcev poškodovanega mesta ter v svojem imenu izraža globoko zahvalnost za pomoč, ki ste jo dali kot Vaš doprinos za ublažitev posledic katastrofalnega potresa v Skopju, dne 26. julija 1963.

Vaša pomoč bo skupno s pomočjo delovnih ljudi naše domovine in pomočjo drugih narodov sveta dragocen doprinos za odklanjanje težkih posledic potresa in izgradnji novega in lepšega Skopja.

Republiški odbor za pomoč Skopju
Predsednik Vasilij Džordžov

Poslovanje v prvih osmih mesecih letošnjega leta

Proizvodni načrt razdobja osem mesecev je izvršen z 66,8 %, kar predstavlja izpolnitev proizvodnega programa upoštevajoč korigiran plan elektroplavža pred rekonstrukcijo na letno proizvodnjo 36.000 ton.

Na proizvodne rezultate po fizičnem obsegu je vplival remont jeklarne in odsotnost livarne valjev, ki je zaradi kolektivnega dopusta ostala malenkostno izpod plana. Ostali proizvodni obrati so svoj proizvodni načrt dosegli oziroma presegli.

Po fizičnem obsegu smo v tem razdobju v primerjavi z letom 1962 izpod plana za 2 %, kar pa predvidevamo, da se bo v naslednjih mesecih izboljšalo.

Vzroki so objektivne narave in bazirajo na delovnih pogojih posameznih obratov, v veliki meri pa vpliva spremenjen asortiman proizvodnje, ki se v primerjavi z lanskim letom spreminja v kvatetnejšo smer izdelkov, predvsem v jeklarni, valjarni in livarni sive litine, kar vpliva na izpolnitev programa po efektivni teži izdelkov.

Ukrepi usmerjanja proizvodnje v kvalitetnejšo smer so se odrazili pri doseganju finančnega rezultata. Realizacija je po letošnjem planu dosežena z 74,9, celotni dohodek pa s 75,6 %.

Na ugoden rezultat doseganja dohodka, ki je v osmih mesecih po planu presežen za 13,4 %, je ugodno vplivalo tudi boljše plačevanje kupcev. Terjatve do kupcev so se v primerjavi s 1. januarjem 1963 znižale za 229 milijonov, kar izboljšuje situacijo dohodka tudi pri nadaljnji delitvi.

Čisti dohodek je v primerjavi z letnim planom dosežen z 82 %, kar dokazuje, da se nagibamo k temu, da bomo letno kvoto čistega dohodka presegli.

Ugodni finančni rezultati so nam omogočili, da smo osebne dohodke napram planu presegli za 14 % in izplačali bruto osebnih dohodkov za ca. 30 % več, kot v istem razdobju preteklega leta. Podjetje se je pri politiki razdelitve čistega dohodka držalo navodila, da deli osebne dohodke in sklade v takem razmerju, da osebni dohodki počasneje naraščajo, kot skladi.

Pri tem smo dosegli povprečno mesečno izplačilo na zaposlenega z vsemi neindividualiziranimi izplačili 38.400 din.

Razdelitev ostvarjenega čistega dohodka v tem razdobju nam kaže, da smo plan za to razdobje presegli za 36 %, kar se bo pozitivno odrazilo na velike potrebe po skladih za finansiranje lastne udeležbe pri rekonstrukciji obratov.

Dosedanji zadovoljivi rezultati so vsekakor odraz prizadevanja celotnega kolektiva, da se uresničijo naša planska predvidevanja tako v proizvodnji, kot v finančnem pogledu.

Želimo, da bi v naslednjem obdobju, ki stoji pred nami do konca leta, obstoječe rezultate najmanj obdržali, ali še izboljšali.

Priprava za 42-urni delovni tednik

Med kolektivom se vedno bolj pogosto čuje vprašanje: zakaj pa pri nas še ne uvajamo 42-urnega delovnega tedna? Res je, da je komisija ZIS za delovni čas priporočila vsem delovnim organizacijam, da se začno pripravljati na prehod na skrajšani delovni tednik, toda obenem priporoča, naj bodo te priprave res temeljite. Ker je cilj skrajšanja delovnega časa, da pridobi na času za počitek, vendar naj bodo pri tem njegovi OD pri 42-urnem tedniku vsaj približno enaki, kot pri 48-urnem, a da pri tem ne trpi plan proizvodnje in ne pade storilnost dela. Prav tako je ob tem treba misliti na sklade, potrebne za izvršitev perspektivnih planov razvoja podjetja.

Zaradi tega je vsekakor potrebno pred — pa čeprav samo poskusnim — prehodom na skrajšani delovni čas, izdelati temeljite in dokumentirane analize ekonomskih, finančnih, organizacijskih in drugih efektov skrajšanega delovnega časa in to najprej za vsako enoto posebej, posebno še tam, kjer bi ta ukrep zahteval večje število nove delovne sile. Poseben poudarek pa je tudi na tem, da ne sme skrajšani delovni čas povzročiti povečanja števila nadur.

Iz vsega tega je razvidno, da prehod na skrajšani delovni čas ni enostaven, temveč zahteva vsestransko temeljit študij, tako ekonomskih kot organizacijskih mer, ki bodo potrebne za efikasen prehod.

Pri nas predvidevamo, da bi bilo prav, da bi pristopili k skrajšanju delovnega časa postopoma po enotah, kakor bi pač pokazale analize in org. plani sprememb, za najprikladnejše. Začeli smo z analizami, ekonomskimi izračuni in sestavljanjem predlogov organizacijskih ukrepov potrebnih za prehod, ki bo v skladu z usta-

(dalje na 2. strani)

IZVOLJEN JE NOV TOVARNIŠKI KOMITE MLADINE

Dne 27. 9. 1963 je v Gasilskem domu zborovala mladina železarne. Na tem zboru je podala poročilo svojega dela, si zadala nove naloge in izvolila novo vodstvo. Predsednik tovarniškega komiteja mladine Lazar Martin je podal poročilo, iz katerega povzemamo glavne misli.

Vsako leto znova ugotavljamo, da organizacija Zveze mladine postaja vse bolj važen in odločujoč faktor v našem družbenem in političnem življenju. Spričo vedno hitrejšega tempa gospodarskega in družbenega razvoja in zaradi nujnosti vedno večjega angažiranja mladine pri reševanju problemov v delokrogu organizacije ali posameznika, dobiva organizacija Zveze mladine vedno bolj odločujočo vlogo tudi pri oblikovanju miselnosti našega mladega človeka. S tem mislim reči, da mladinska organizacija preko raznih dejavnosti in oblik dela, z reševanjem zadanih nalog, splošnim in strokovnim izobraževanjem, z ideološko politično vzgojo in angažiranjem mladih v delu samoupravnih organov, razvija in dviguje duševni nivo vsakega posameznika. To je osnova od katere velikokrat zavisi uspešno delo ne samo mladinske organizacije, temveč vsake organizacije, ustanove in društva.

Osnovno vprašanje s katerim se danes srečujejo vse družbene organizacije, je, kako svoje delo prilagajati našemu družbenemu razvoju. Vedno hitreje nastajajo in se razvijajo novi družbeni odnosi, spreminjajo se odnosi kolektiva v skupnosti, izoblikuje se nov položaj državljana v naši družbi, večajo se njegove dolžnosti in odgovornosti do stališč, ki jih postavlja socialistična družba.

Danes, ko govorimo o delu naše organizacije, o uspehih in premaganih naporih, ne smemo pozabiti in prezreti napak, ki smo jih delali v preteklosti, jih analizirati in dati konkretne predloge za odstranitev takih slabosti. Razvoj delavskega samoupravljanja v vseh gospodarskih organizacijah, tako tudi pri nas, zahteva vedno večjo skrb vseh proizvajalcev — upravljalcev za čim širše uveljavljanje in utrjevanje organov upravljanja.

Idejno vzgojno delo

Eno izmed področij dela Zveze mladine je tudi skrb za idejno vzgojo mladih delavcev, za izgradnjo njihove socialistične zavesti, oblikovanje miselnosti mladega človeka ter dviganje moralno političnih kvalitet. To pa je tudi najzahtevnejše področje, ki zahteva temeljito in sistematično delo. Aktivisti, ki delajo med mladino po vprašanju idejne vzgoje morajo zelo dobro poznati želje in interese mladih ljudi, morajo biti gibčni pri iskanju najprimernejših oblik, ki naj s pestrim in zanimivim programom privlačijo in vključujejo vso mladino v delo na vseh področjih društveno-kulturnega in političnega življenja. Po drugi strani pa se mladina, ne samo v naši Železarni, temveč tudi drugod zelo zanima za razne dosežke v znanosti in še posebno za najnovejše uspehe v tehniki. In če hočemo doseči uspeh na področju idejno vzgojnega dela, moramo upoštevati vse te interese mladine in se prilagajati stopnji njihove duševnosti. Ideološka komisija naj bi torej pri sestavi programa upoštevala vse te okolnosti in pogoje z novimi oblikami ideološkega dela, kot npr. s predavanji s področja tehnike, kar naj bi bilo spremljano s prikazovanjem strokovnih filmov, zagotovila zainteresiranost in sodelovanje čim širšega kroga mladine. Predavanja s področja organizacijsko politinčih nalog mladinske organizacije pa naj bi bila čimbolj povezana z aktualnim dogajanjem v družbeno političnem življenju podjetja in komune. Najvažnejše pri vsem tem je torej, da bo program ideološke komisije čimbolj življenjski in raznovrsten ter prilagojen interesom mladine.

Za uspešno delo mladinske organizacije je vsekakor potrebno tudi čim tesnejše sodelovanje med ostalimi organizacijami. Prizadevanja mladine kot politične sile naše družbe pri reševanju številnih vprašanj socialistične graditve so bila v zadnjem obdobju zelo intenzivna. Po VII. kongresu Zveze mladine Jugoslavije se kažejo rezultati teh prizadevanj v tem, da se člani Zveze mladine vse bolj zavedajo odgovornosti za naš družbeni razvoj.

Osnovni okvir vsebinske naloge Zveze mladine v podjetju predstavlja uresničenje nove ustave SFRJ in SRS preko statuta komune in delovne organizacije. Čeprav naša delovna organizacija še ni izdelala statuta podjetja, se bo morala mladina aktivno vključiti v razpravo, poseči in se boriti za čimboljše rešitve, katere želimo doseči s statutom. To pomeni, da je potrebno najuspešneje reševati vsa tista vprašanja, s katerimi se že in se bodo še srečevali mladi proizvajalci.

Najaktualnejši problemi Zveze mladine v naši gospodarski organizaciji

Ko razpravljamo o vsebini in metodah dela Zveze mladine v našem podjetju, ne smemo mimo najvažnejših problemov, ki se danes pojavljajo v naši proizvodnji. Boj za večjo proizvodnjo in višjo produktivnost je ključno vprašanje tempa naše nadaljnje rasti. Višjo produktivnost dela ni mogoče doseči zgolj z intenzivnejšim fizičnim delom, temveč predvsem z boljšo organizacijo dela, z uvajanjem novih izmen in odpravljanjem ozkih grl v proizvodnji.

Vsem tem nalogam mora biti prilagojena investicijska politika. Za premagovanje obstoječih gospodarskih težav je važno, da damo enkrat prednost tistim investicijam, ki najhitreje aktivirajo vložena sredstva (modernizacija naprav, rekonstrukcija itd.).

Mladi proizvajalci in samoupravljanje

V samoupravljanju in njegovem sistemu se je tudi mladina v letošnjem letu vključila v nekoliko drugačnih oblikah dela kot v preteklem letu. Možnosti, ki jih daje sistem družbenega gospodarjenja in samoupravljanja so mladini omogočile, da se vključi v vse organe. Tako imamo danes mladino vključeno v delavskem svetu, obratnih delavskih svetih, upravnem odboru, sindikatu ter raznih drugih oblikah našega družbenega sistema. To je način izobraževanja in uvajanja mladine, ki naj bi praktično in konkretno spoznala na teh področjih in tako dopolnjevala sposobnost vsakega posameznika. Osnovna teoretska spoznavanja pa naj bi jim nudil klub mladih proizvajalcev z istimi oblikami, vendar dosledneje. Namen usposabljanja in vključevanja mladine v reševanje problematike na vseh področjih, je predvsem ustanoviti politično silo, ki bo skupno z ostalimi zavestnimi silami izkoristila samoupravne mehanizme v korist zboljšanja proizvodnje in naše skupne stvarnosti.

Klub mladih proizvajalcev

Klub mladih proizvajalcev je ena izmed specializiranih oblik dela organizacije Zveze mladine, kjer naj bi dobila mladina osnovno podlago za tehtno razpravljanje o problematiki proizvodnje in osnovne pojme v našem samoupravljanju. To leto ni klub mladih proizvajalcev imel nobenega predavanja v sklopu tega podjetja in je premalo posegal v obravnavanje problematike proizvodnje, konkretno na delovnih mestih.

Problem je v tem, da je zaradi usposabljanja kadra, ki bi bil kos vsem nalogam, kapaciteta premajhna. Del tega pa nosijo tudi mladinci sami zaradi premajne zainteresiranosti in samoiniciativnosti v odboru samem. Okrepiti je treba vodstvo kluba mladih proizvajalcev ne samo s strokovnjaki, temveč tudi z mladinskimi aktivisti in mladimi komunisti. Delo kluba mladih proizvajalcev mora biti interes ne samo članov in odbora temveč nas vseh.

Športna dejavnost mladine

Športna dejavnost je letos zajela širši krog mladine. Pogoji za to so bili dokaj dobri. Organizirali smo športno tekmovanje v počastitev Dneva mladosti, ki se ga je udeležilo pet aktivov iz celjske občine. V tekmovanju smo osvojili prvo mesto v skupnem plasmanu. Ravno tako je bil v počastitev Dneva mladosti organiziran medobratni patrolni tek na Vrunčev dom. Sodelovali smo tudi pri prenosu medobratne in Zvezne štafete.

Kulturno prosvetna dejavnost

Na kulturnem področju letos nismo tako delali kot bi morali. Vzrok temu je slaba organizacija kulturne dejavnosti. V prihodnje naj bi se kulturni programi sestavljali in izvajali skupno z delavsko prosvetnim društvom »Svoboda«, kajti le na ta način bomo lahko dosegli večji uspeh.

Organizacijsko stanje mladine

Večjih bistvenih sprememb števila mladih ljudi, zaposlenih v Železarni ni. V tem obdobju pa so odšli mladi delavci iz podjetja iz različnih vzrokov: na odsluženje kadrovskega roka, v šole, v druga podjetja, izstopili iz organizacije zaradi starosti itd. Tako šteje organizacija Zveze mladine okoli 400 članov.

Celotna organizacija je razdeljena na 10 aktivov, ki imajo svoje sekretariate. Splošna ocena za delo aktivov je zadovoljiva. Aktivi so sicer imeli sestanke in obratne konference, vendar so bili premalo sistematski, pa tudi premalo samoiniciativni. Veliko krivdo nosijo sekretariati sami, kajti od njih je odvisno v veliki meri delo in samostojnost mladinskih aktivov. V nekaterih slučajih so opravljali svojo dolžnost skrajno neodgovorno. To so predvsem aktivi s slabšo dejavnostjo. Delo v aktivih se je odvijalo bolje le na tistih področjih kjer so bile močno angažirane komisije tovarniškega komiteta Zveze mladine in posamezniki.

Delo tovarniškega komiteja Zveze mladine

Od začetka svojega mandata je komite štel 13 članov in 5 komisij: idejno vzgojna, športna, kulturno prosvetna, komisija za delavsko samoupravljanje in klub mladih proizvajalcev. V samem komiteju je bilo ob nekaterih čutiti nezanimanje in pomanjkanje čuta odgovornosti. Tako je delo v glavnem ležalo na sekretariatu in nekaterih ostalih članih komiteja. Kvaliteta in sposobnost članov komiteja je bila na potrebni višini, ki jo zahteva poglobljena in vedno bolj razgibana dejavnost mladinske organizacije na vseh področjih. Na delo komiteja so tudi vplivale neprestane kadrovske spremembe. Komite je imel v tej mandatni dobi 12 sej in eno predavanje s tujimi študenti.

Komite je pri sestavi programa svojega dela skušal zajeti nekaj najvažnejših vprašanj, da bi tako zagotovil sistematično in uspešno delo komiteja kot celote in komisij. V glavnem so bila zajeta naslednja vprašanja:

1. Vključevanje čim širšega kroga mladine v upravljanje in prizadevanje organizacije v smeri dviganja produktivnosti in kvalitete proizvodnje.
2. Organizacijsko utrditev aktivov po ekonomskih enotah.
3. Tovarniški komite naj s spremenjenimi oblikami dela popestri sodelovanje z ostalimi organizacijami v Železarni.
4. Z idejno vzgojnim delom najširšemu krogu mladine na najbolj dostopen način posredovati osnovno znanje. Ožjemu krogu mladincev z večjim zanimanjem za dogajanje v našem gospodarskem, političnem in ostalem življenju pa omogočiti globljo in sistematično proučevanje nastajajočih problemov in sprememb v našem razvoju.
5. Sistematično skrbeti za vzgojo kadrov.
6. Klub mladih proizvajalcev naj bi načrtno pridobival in vzgajal kader za organe delavskega samoupravljanja, razširil delavnost po interesnih grupah, obenem pa naj bi se na najbolj dostopen način približal najširšem ukrogu mladih proizvajalcev.

Poleg naštetih nalog pa je bila v programu zajeta tudi kulturno prosvetna in športna dejavnost. Pri izvajanju programa so komiteju pomagale že omenjene komisije.

Na tem zborovanju je mladina izvolila nov tovarniški komite, katerega sestavljajo naslednji člani:

Ulaga Janko	predsednik	obdelovalnica valjev
Lazar Martin	član	skladišče
Šalič Tomo	član	mehanična delavnica
Ivanšek Stane	član	U. O. S.
Spolenak Franc	član	obdelovalnica valjev
Salobir Marta	član	materialno knjigovodstvo
Vodeb Jože	član	metalografski laboratorij
Pajk Vinko	član	livarna
Bobera Adolf	član	priprava dela
Štefančič Vlado	član	obdelovalnica valjev
Jesenek Mira	član	priprava dela

Nadzorni odbor:

Gračner Vida	komercialni sektor
Logar Branko	promet
Škantelj Tone	gradbeni oddelek

Iz ekonomskih enot

Elektroplavž

Obratni delavski svet obrata elektroplavž je na svojem zasedanju 20. septembra temeljito

analiziral proizvodnjo v mesecu avgustu, tako na aglomeraciji kot na TH peči. Ugotovil je, da je elektroplavž dosegel postavljeni mesečni plan s 101,4%, da pa je aglomeracija vsled pomanjkanja Mn rude dosegla le 84,5% planirane proizvodnje.

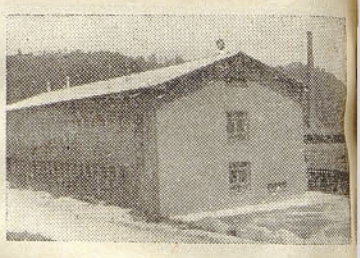
Pri obravnavi delovne in tehnološke discipline je obratni delavski svet poudaril potrebo poostritve, da bi se kljub iztrošenim napravam nemoteno odvijala proizvodnja do remonta. Obratni delavski svet je sklenil, da se vsako kršenje tehnološke discipline in neupoštevanje navodil prijavi in uvede postopek, ker le na ta način bodo doseženi ugodni rezultati v proizvodnji.

Obratni delavski svet je po razpravi o stanovanjskih razmerah članov kolektiva elektroplavža sklenil predlagati stanovanjski komisiji DS podjetja rešitev tega vprašanja.

Za strokovno ekskurzijo se je obratni delavski svet odločil, da naj bi bila v sredi oktobra, ko bo remont v obratu, ker drugače ne gre.

OTK - Laboratorij

Obratni delavski svet te enote je na svoji 13. seji 16. septembra analiziral sklepe DS podjetja z edino pripombo, da bi morali biti sklepi bolj obširno opisani. V razpravi o ustanovitvi »Metalurškega odseka« TSŠ pri izobraževalnem centru je obratni delavski svet mnenja, da ustanovitev potrebna, ker v enoti vlada za to velik interes zaposlenih. Člani obratnega delavskega sveta so bili mnenja, da



bi kandidati morali obvezno opraviti sprejemni izpit.

M. A.

Zahvala

Krajevno združenje vojaških vojnih invalidov Štore — predsedstvo — se delavskemu svetu in celokupnemu delovnemu kolektivu Železarne Štore, za dodelitev finančne pomoči

NAJPRISRČNEJŠE ZAHVALJUJEMO

in v bodočem delu iskreno želimo mnogo uspehov na njih področju in na področju graditve socializma v procvit naše lepe socialistične dežele.

42. URNI delovni teden

(nadaljevanje s 1. strani)

novnimi določili in priporočili komisije ZIS. Z eno besedo — nismo preslišali klica, da se je treba pripraviti in po temeljitih predpripravah tudi preiti na 42. urni delovni teden. Vsekakor pa vse to zahteva svoj čas, ker pravgotovo ne bi bilo prav, da bi začeli z eksperimenti, ki ne bi bili dovolj vsestransko pretehtani in zaradi tega ne bi mogli zagotoviti uspešnega doseganja ciljev skrajšanega delovnega časa.

Posvetovanje o nodularni litini

VSEZVEZNO ZNANSTVENO-TEHNIČNO POSVETOVANJE O TEORIJI IN PRAKSI PROIZVODNJE ODLITKOV IZ NODULARNE LITINE — SSSR

Livejnoe proizvodstvo št. 3/63.

IZVLEČEK

Na tem posvetovanju, ki je bilo v novembru l. 1962 v Odesi, je 353 predstavnikov 102 zavodov, 70 institutov in 26 drugih organizacij poslušalo preko 35 referatov in aktivno sodelovalo v razpravah.

V referatu K. I. Vaščenka je bila podčrtana nujnost povečanja proizvodnje odlitkov iz nodularne litine s tem, da se njen obseg poveče na 10 % od celotne proizvodnje odlitkov. Med osnovnimi nalogami za dosego tega je bilo poudarjeno: uvedba elektropeči in bazičnih kupolk; uporaba modifikatorjev cera, kalcija in legur poleg magnezija. Naglašeno je bilo tudi, da je potrebna revizija GOST-a za nodularno litino, da je treba razširiti raziskave na področju legiranih litin, pa tudi obdelati in prenesti v prakso metode za kontrolo odlitkov brez porušenja.

Prispevek B. S. Milmana poudarja, da spada sferoidalni grafit v vrsto posebnih polikristalnih tvorb — sferolitov. Določeni zakoni sodobne kristalofizike o tvorbi sferolitov so interesantni za razlago mehanizma tvorbe sferoidalnega grafita v železu. Ena od posebnosti kristalizacije sferolitov je ta, da se vrši v pogojih tako imenovane neklasične kristalizacije. Efekt »strupov« da misliti, da ti motijo potek kristalizacije v klasičnem režimu in tvorijo tvorbo sferolitov. Izpolnitev predstave o tem mehanizmu omogoča oceno perspektive razvoja in izpopolnjevanje tehnologije izdelave nodularne litine.

Vprašanju uporabe cera za modifikacijo železa je posvečen referat N. I. Kločneva. Da se dobi nodularna oblika grafita v železu pri obdelavi s cerom, je potrebno, da kemijska analiza železa izpolnjuje več pogojev: biti mora evtektična ali skoraj evtektična, a vsebnost žvepla ne sme presegati 0.06 %. Navadne kupolke za taljenje železa niso primerne; torej je treba uporabljati elektropeči ali kupolke z bazično oblogo in visoko predgretim zrakom. Za odpravo takoimenovanih »sivih mest« v odlitkih so potrebni posebni ukrepi, ena cera ostaja še vedno visoka. K nizu prednosti cera v primerjavi z magnezijem je prišteti tudi to, da za uvajanje cera v tekoče železo niso potrebne posebne naprave.

N. A. Voronova je poročala o novi metodi, po kateri zadržimo več cera v železu, s pomočjo porova, ki ga namestimo nad tekočim železom v ponovci. Ta pokrov preprečuje oksidacijo cera s kisikom iz zraka in razpad cerovih spojin. Na tak način izkoristimo 90 % cera.

A. A. Samarin je poročal o rezultatih primerjalnih raziskav obdelave železa z magnezijem, Mg-Ce zlitino in z zlitino FCM-6 (40—50% Ce, 4—7 % Mg, okrog 10 % Fe, ostalo redke zemlje). Sferoidalna oblika grafita se doseže pri dodatku 0,8—1 % zlitine FCM-6. Ta zlitina se je pokazala boljša kot Mg-Ce zlitina. Mehanske lastnosti magnezijeve nodularne litine so bile boljše kot cerove. Avtor hkrati dokazuje, da ni univerzalnega modifikatorja za izdelavo železa s kroglji-častim grafitom in da izbor modifikatorja v vsakem posameznem primeru določa niz konretnih pogojev.

S. S. Zatulovskij je referiral o delu zavoda »Boljševik« (Kijev) in Livarskega instituta AN USSR pri izdelavi odlitkov iz železa, obdelanega s cerom. Železo so talili v bazični kupolki z dodatnim kurjenjem plina. Železo s temperaturo 1380—1420 °C in z 0,016 % žvepla so obdelali s ferocerom in nato s ferosilicijem v ponovcah s kapaciteto 50—300 kg.

Vpliv cera na mikrotrdoto strukturnih sestavin mehanske lastnosti nodularne litine sta študirala I. P. Fominyh in T. N. Hudjakova. Pri 0,01 % cera v železu prevladuje oglata, rakovici slična oblika grafita. Povečanje vsebnosti cera do 0,05 % povzroči spremembo oblike perlita in povečanje množine perlita 30 do 40 %. Mikrotrdota ferita se povečuje od 157 na 166, 179 in 183 HB pri odgovarjajoči množini cera in sicer 0,01, 0,05 in 0,1 %.

I. P. Fominyh in P. I. Sorokin sta poročala o izboljšanju kvalitete odlitkov in lastnosti železa pri obdelavi taline s kompleksnimi modifikatorji; pri obdelavi z magnezijem, pa tudi cerom, se sulfidni vključki koncentrirajo v zgornjem delu in po obodu odlitka. Pri istočasni uporabi Mg in Ce je koncentracija sulfidnih vključkov v zgornjem delu odlitka; pri obdelavi z magnezijem in cirkonom se sulfidni vključki porazdelijo enakomerno po celem preseku.

K. I. Vaščenko in V. Ja. Žuk sta v referatu »Magnezijeva nodularna litina kot material za zobata kolesa« predlagala kriterije za trudnostno krušenje sferolitine in metodo konstruiranja trudnostnih krivulj, ki omogočajo izvedbo preiskav sferolitine na kontaktno odpornost. Avtorja prideta do zaključka, da za zobata kolesa perlitna sferolitina lahko enakovredno zamenja jeklo 45; možna je tudi uporaba perlitno-feritne litine. Krogljičasta oblika grafitnih vključkov je najbolj ugodna glede na kontaktno trdnost. Trdota litine je samo orientacijski kriterij za oceno kontaktne trdnosti.

E. G. Nikolaenko je imel prispevek o tipizirani opremi in tehnologiji [CKTB SNH (Odesa)] litja v kokile vrste delov za poljedelsko in traktorsko industrijo, rudarske opreme in drugih delov. Med opremo spadajo kupolke, avtoklavi, dvo- in tripozicijski livni stroji, karuseljski kokilni stroji, agregati za termično obdelavo odlitkov, oprema za kontrolo grafitnih vključkov. Agregati so povezani med seboj v eno linijo z dvižno-transportnimi napravami. Kompleksno mehanizirani obrati za kokilno litje nodularne litine znatno olajšujejo pogoje dela in imajo v primerjavi z obstoječimi obrati za 15—20 % večje letne dohodke, znižujejo 2—2,5-krat kapitalne stroške za gradnjo, zmanjšujejo dodatke za obdelavo, proizvodnja na enoto površine se poveča 3—4-krat, a delovni učinek 5—6-krat. Kapitalni izdatki so pokriti v 8—16 mesecih.

K. T. Buncel je v prispevku »Pridobivanje nodularne litine iz kupolke« podal rezultate preiskav, izvedenih v proizvodnih pogojih z namenom, da bi pojasnil vpliv sestave žlindre (vsebnost CaO, MgO, FeO, SiO_2, Al_2O_3 in MnO) na viskoznost in njeno aktivnost kot desulfuratorja. Ugotovljena je matematična odvisnost med količino odstranjenega žvepla in med količino talil, sestavo žlindre ter temperaturo železa na žlebu kupolke. Poleg tega je bil proučen vpliv različnih režimov pihanja zraka na vsebnost žvepla v železu, vpliv kosovnosti koksa med 40 in 250 mm, proces odžveplanja s plinsko fazo s pomočjo vpihavanja pare skupaj z zrakom. Vrsta ukrepov je omogočila izdelavo železa s samo 0,03 % S, ki je imelo po obdelavi z zlitino FCM in silikokalcijem trdnost ≥ 45 kg/mm² in raztezek ≥ 1,5 %.

Nekaj poročil je posvečenih metodam uvajanja magnezija v tekoče železo. A. V. Mironenko je objavil podatke o avtoklavih, obdelanih v CKTB — Odesa, ki omogočajo regulacijo intenzivnosti izparevanja magnezija s pomočjo spreminjanja pritiska v komori avtoklava. Obdelani so načrti avtoklav s kapaciteto 100—350 kg, 350—800 kg, 0,8—2,5 t, 2,5—7 t, in 8—15 t. Nove naprave za ponovce s kapaciteto preko 350 kg so opremljene s hidravličnim pogonom in avtomatskim komandnim pultom in tudi z dvema samostojnima mehanizmoma za ločeno uvajanje magnezija in talil. Podan je tudi opis konstruktivnih posebnosti vsakega od novih modelov avtoklavov.

B. A. Noskov in C. F. Makarenko sta modelirala proces obdelave tekočega železa z magnezijem. Odkrila sta dve povsem različni coni — cono s turbulentnim karakterjem in cono z laminarnim gibanjem. Velikost mehurčkov je v teh conah različna — v drugi coni so mehurčki manjši. Na osnovi teh eksperimentov so izvedeni poskusi v bobnasti ponovci kapacitete 70 do 75 kg z vgrajeno izparilno napravo v obliki votle grafitne cevi z 250 odprtinami premera 1 mm. V cevi se namesti magnezij v kosih. Ko se železo vlije v ponovco, se ta nagne za 110—120° in izparevajoči magnezij prodira skozi železo. Sferoidalni grafit se dobi pri obdelavi železa z 3,2 % C, 2 % Si, 0,56 % Mn, 0,129 % S in 0,15 % P z dodatkom 0,12—0,15 % Mg. Reakcija je mirna, brez piroefekta in z velikim izkoristkom magnezija.

Vprašanju proizvodnje valjev iz nodularne litine je bilo posvečeno več prispevkov in poročil. V prispevku A. E. Krivošeeva in sodelavcev so bila obravnavana splošna vprašanja teorije in prakse proizvodnje valjev iz nodularne litine. Zelo važna je intenzivna koagulacija in odplavljenje v žlindro SiO_2 in silikatov. Rafinacije talin naj se izvajajo pod žlindro sestave: 42—48 % SiO_2, 12—20 % FeO, 10—20 % MnO in do 15 % CaO + MgO. Reguliranje sestave in lastnosti žlinder se proizvaja z uvajanjem dezoksidacijskih dodatkov in dodatkov talil (0,5—0,6 % CaF_2, 0,25—5 % Mn, 0,05—0,1 % Si). SiO_2 in drugi oksidi lahko v kopeli reagirajo z ogljikom 20—80° C nad temperaturo reakcije SiO_2 in ogljika. Fizikalne lastnosti valjčnih talin lahko kontroliramo s tehnološko probo na belo plast in probo na lunkranje (»posedanje«). Od modifikatorskih dodatkov prevladuje Mg in njegove zlitine s Si. Uporablja se tudi način: 25—35% potrebne količine litine je treba obdelati pri 1300—1340° C z magnezijem in nato to litino zmešamo v kotlu za vlivanje s preostalo litino pri 1380—1420° C. Izguba Mg je 0,25—0,35 %, a v litini ga ostane 0,03—0,05 %. Desferoidizatorji Ti, Al in drugi znižajo efekt obdelave z magnezijem; nevtralizacijo njihovega škodljivega delovanja dosežemo z dodatkom 0,05 % Ce.

Zadovoljive rezultate dosežemo pri obdelavi litine s cerom. Začetna količina žvepla v litini ne sme prekoračiti 0,05 %. Pri višji količini S je koristno odžveplanje litine z Mg ali uporabiti dvojno modifikacijo: pred izpustom litine dodati 0,08—0,15 % Ce in na koncu uvajanje 0,10—0,15% Mg. Pri proizvodnji poltrdih valjev, legiranih z Ni, je koristno uporabiti zlitino Ni-Mg ali Si-Ni-Mg istočasno z zlitino s Ce.

Mehanske lastnosti so pri istem krogljičastem grafitu za nodularno in cerijevo litino zelo blizu. Prednost cerijevih valjev je bolj gladka površina, kar ustvarja možnost za zmanjšanje mehanske obdelave. Modificiranje s cerovimi zlitinami, ki vsebujejo 8—10 % Mg je perspektivno za proizvodnjo valjev, legiranih s Ti, V, Bi in drugimi. Znižanje P v valjih do 0,08—0,15 % zviša termično obstojnost in mehanske lastnosti litine. Za preprečevanje poslabšanja livnih lastnosti, pogosta je namreč tvorba »vročih« razpok, se priporoča povišanje vsebnosti C in Si za 0,2 do 0,4 % in Cr za 0,2—0,3 %. Pozitiven vpliv kaže tudi legiranje 0,3—0,5 % V. Mehanske lastnosti nizkofosfornih valjev prekoračujejo za 40—120 % lastnosti visokofosfornih valjev (0,3—0,4 % P), a eksploatacijska obstojnost se poviša za 1,5—2,5-krat.

V prispevku P. P. Dorošenka so bile prikazane osnovne etape izpopolnjevanja proizvodnje valjarniških valjev iz nodularne litine, začenši z l. 1950. V praksi tovarne se uporablja železo-magnezijeva zlitina, kot je opisano v prispevku Krivošeeva. Taljenje se vodi v dveh talilnih agregatih — plamenici in kupolki. Litino iz kupolke po obdelavi z Mg zmešajo s tekočo litino v količini 70—75 % k teži litine iz kupolke. Če legiramo z B in V povišamo trdoto delovnega sloja za 2—3 enote Shore-a; istočasno se znižuje s tem trdnost sivega dela. Proizvodnjo in uporabo valjev iz nodularne litine priporočajo za vsa ogrodja za vroče valjanje tanke pločevine, za odvzemna in dresirna ogrodja tanke pločevine, in za odvzemna ogrodja profilnih valjev pri trdoti do 260 HB.

F. F. Saltanev in A. S. Filippov sta v sestavku »Povišanje obstojnosti valjev iz nodularne litine« objavila, da je prehod na nodularne valje povišal delovno sposobnost valjarniških valjev in ostro povišal njihovo proizvodnost. Zmanjšali so izmeček valjev zaradi luščenja, ker se je pri nodularni litini izboljšala kvaliteta prehodnega sloja; na enem spodnjem delu postavljajo 2—4 forme za valje s skupnim nalivkom, dolivanje se vrši z različnim številom prekinitev; kvaliteta valjev je na ta način bolj enakomerna. Za preprečevanje zlomov je koristno znižati trdo plast na 10 do 15 mm in prehodni sloj od 5 do 10 mm; najboljša odpornost proti obrabi je pri globini trde plasti 20—25 mm in prehodni plasti 15 do 25 mm. Za posebno težke pogoje dela predlagajo visokosilicijeve valje z 1,4—1,6 % Si v trdi plasti, ki imajo 2-krat višjo vzdržnost. Nadaljnje povečanje vzdržnosti teh valjev daje legiranje 0,2—0,3 % Mo. V referatu navajajo naslednje podatke o fizikalno-mehanskih lastnostih različnih litin: najvišjo upogibno trdnost 38 kg/mm² in upogib 2,75 milimetra imajo nizkofosforne in molibdenove litine. S povišanjem vsebnosti fosforja od 0,084 % do 0,45 % se upogibna trdnost zniža za 30 %; koeficient linearnega raztezanja je v beli litini različne sestave prbližno enak; modul elastičnosti je najnižji pri fosforju 0,084 %; žilavost pri sobni temperaturi je najvišja pri nizkofosforni litini. S povišanjem temperature do 400° C se žilavost poviša, a nato pade; najbolj odporne proti obrabi so litine, legirane z Mo in V, najmanj odporne proti obrabi — nizkofosforne. Legirane litine imajo pri delovnih temperaturah valjev mnogo višje trdote, kakor ostale litine.

V sklepih, ki so bili sprejeti na posvetovanju, so podčrtani uspehi posameznih institutov in zavodov pri obdelavi osnovnih elementov tehnološkega procesa proizvodnje odlitkov iz nodularne litine, pri proučevanju lastnosti nodularne litine in osvajanju serijske proizvodnje odlitkov. Poudarjeno je bilo, da je od obdelanih sodobnih metod uvajanja magnezija v tekoče železo treba priznati za najbolj popolno uvajanje v zaprtih ponovcah in avtoklavih. Obenem je v sklepih naglašeno, da je obseg proizvodnje odlitkov iz nodularne litine povsem nezadosten in, da ga je absolutno treba povečati. Podčrtana je potreba po razdelitvi specializiranih obratov in področij za proizvodnjo odlitkov iz nodularne litine, a tudi po organizaciji centralizirane proizvodnje zaprtih ponovc in avtoklav za modifikacijo železa; izražena je želja po centralizirani proizvodnji silikomagnezijevih legur.

T. MŽ

Talilne peči

Schmelzoefen auf der GIFA 1962. 1. SiebenPaul: Kupolofenanlagen. 2. Kurcharcik Lothar: Elektrische Schmelzoefen. 3. Buechen Wolfgant: Brennstoffbeheizte Schmelz- und Warmhalteoefen. »Giesserei«, 1962, 49, No 22 (725—737).

Bazične kupolke, ki omogočajo izdelavo železa z visokim odstotkom C in nizkim odstotkom S, so primerne predvsem za proizvodnjo kokil, kadi, grelnih radiatorjev in odlitkov iz nodularne litine. V Zap. Nemčiji gradijo kupolke na vroč zrak, ki proizvajajo 30 do 40 ton na uro, projektirajo pa kupolke s proizvodnjo 50 ton na uro. Na mednarodnem livarskem sejmu v Düsseldorfu so bile razstavljene peči, in sicer modeli avtomatiziranih kupolk na vroč zrak in bazičnih kupolk brez notranje izzidave. Bazična kupolka na vroč zrak, ki proizvaja 15 ton na uro ima baterijski ciklon za čiščenje plina in sežigno horizontalno komoro. Zrak se predgreva protitočno v konvektivnem in sevalnem železnem rekuperatorju. Kupolke v obratu zakladajo centralno s skupnim dvigalom. V vsako vsipno posodo zbirajo kovinski material s pomočjo magnetnega žerjava; število vložkov se registrira avtomatsko. Za dodajanje koksa, talil in ferosilicija so postavljeni bunkerji. Steber vsipa v kupolki se kontrolira s pomočjo Co^{60}. Kupolke na vroč zrak so razširjene nad talilno cono zato, da je prenos toplote plinov na vsip boljši. Zrak se pregreva z izhajajočimi plini v radiacijskem in konvektivnem rekuperatorju na 600° C. Kupolke brez notranje izzidave so priporočljive za taljenje z bazičnimi ali nevtralnimi žlindrami. Razstavljena je kupolka brez izzidave s hlajenjem talilne cone z vročo vodo, ki teče po ceveh. Tvori se visokotlačna para, ki služi za potrebe proizvodnje.

Novost v tehniki tehtanja je uporaba elektronskih tehtnic. Princip njihovega delovanja je osnovan na elastični deformaciji osi iz krom-nikljevega jekla, ki se določuje z merilnim mehanizmom. Elektronske tehtnice se minimalno obrabljajo.

Močno so zastopane indukcijske peči — talilne in mikserji za vzdrževanje stalne temperature taline, ki delajo na frekvencah 50, 150 in 500 Hz. Obločne peči dovoljujejo vložek 1,5 do 100 ton s priključno močjo 1200 do 36.000 kW. Peči večje moči se postavljajo neposredno ob daljnovodu visoke napetosti, kar znižuje kapitalne stroške in izgube energije v transformatorjih. Indukcijska peč z vložkom 3 tone lahko dela kot talilna peč pri frekvenci 500 Hz in priključni moči 1800 kW ali kot mikser pri frekvenci 50 Hz in priključni moči 230 kW. Indukcijska vakuumska peč dela na frekvencah 50 ali 150 Hz, odvisno od proizvodnih potreb. Maksimalni dosegljivi vakuum 10^{-2} — 10^{-3} torra. Indukcijska naprava s frekvenco 150 Hz sestoji iz peči za taljenje, sivega železa ali železa za tempranje in mikserja. Železo se preliva iz peči v mikser s pomočjo avtomatske naprave. Količina železa, ki se odlije v razlivne ponovce in naklon mikserja se regulira z dvema fotocelicama.

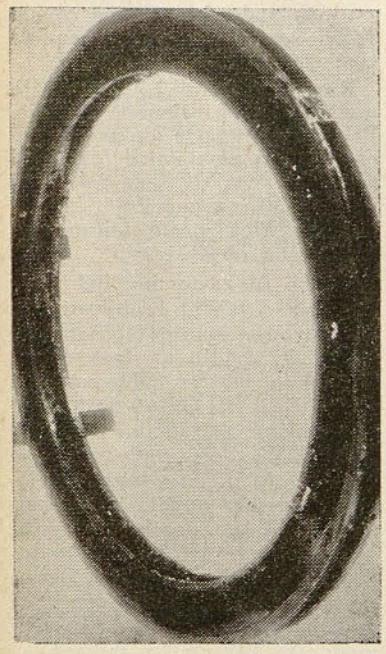
Peči z loncem in brez lonca na mazut se uporabljajo za taljenje in segrevanje barvnih zlitin. Možna je avtomatska regulacija temperature. Gorilci delujejo neslišno.

Problem industrijske vode

Železarna Štore je kot vsa metalurška podjetja velik potrošnik industrijske vode. Vsi glavni obrati potrebujejo industrijsko vodo, tako za hlajenje pečnih agregatov ter različnih naprav, kakor tudi za tehnološki proces. Za posamezne naprave, kot na primer SM peč, TH peč, valjarniška ogrodja in podobne naprave, je nemotena oskrba z industrijsko vodo življenjske važnosti. Vsaka prekinitev oskrbe povzroči veliko materialno škodo in izpad proizvodnje.

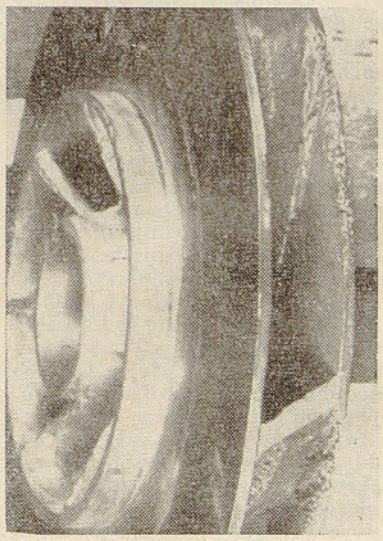
Glavni viri industrijske vode za naše podjetje so potok Voglajna, Bojanski potok in potok Toplice. Iz teh potokov porabimo letno ca. 1,500.000 m³ hladilne vode in ca. 2,300.000 m³ tehnološke vode. Voda se pred uporabo ne čisti, zaradi česar povzroča onečiščena surova voda stalne motnje, tako na črpalnih agregatih, kot tudi na potrošnih mestih in instalacijah. Zaradi nečiste vode je obraba vodilnih in tekalnih koles centrifugalnih črpalk zelo močna, kar povzroča težave pri nemoteni oskrbi z industrijsko vodo. Zmanjšuje se namreč izkoristek črpalnih agregatov, poraba električne energije je večja, ravno tako pa se tudi zvišujejo vzdrževalni stroški. Grobe in fine nečistoče, kot so sveže in preperelo listje, vejevje, pesek in blato, povzročajo občasne zamašitve sesalnih košev, glavnih cevovodov, rezervoarjev, razvodne mreže, hladilnih instalacij itd., posebno na prehodih, razdelilcih in podobno.

Poleg omenjenih težav zaradi nečiste vode smo pri oskrbi z industrijsko vodo zelo odvisni od vremenskih pogojev. Že manjša suša povzroči močno upadanje dotoka ter velike težave pri nemoteni oskrbi obratov z industrijsko vodo. Ravno tako pa povzroči visoka voda v deževnih obdobjih težave, ker se še poveča stopnja onesnoženosti industrijske vode ter je praktično nemogoče čiščenje naprav v črpališču.



Obrabljeno vodilno kolo centrifugalne črpalke zaradi nečiste vode.

Zaradi hudourniškega značaja potokov, iz katerih črpamo vodo in zaradi uporabe nečiste vode, nastajajo že danes pri sedanjih napravah oziroma potrošnikih industrijske vode težave, tako glede nemotene oskrbe vode po količini, kakor tudi glede čistosti. Pred nami pa stojijo velike naloge v zvezi z razvojem podjetja tudi glede oskrbe z industrijsko vodo. Po rekonstrukciji železarne se bo namreč poraba industrijske vode zelo povečala. Ravno tako pa so postavljene, glede na nove agregate, mnogo strožje zahteve glede čistosti industrijske vode. Tako bomo letno porabili ca. 3 milijone m³ hladilne vode in ca. 5 milijonov m³ tehnološke vode. Za posamezne naprave, na primer v novi valjarni, so zahteve glede čistosti in pritiska vode še posebno stroge. Poleg tega bomo morali nemoteno oskrbovati z industrijsko vodo zelo nihajoče potrošnike na TH pečeh (granulacija) in v



Obrabljeno tekalno kolo centrifugalne črpalke zaradi nečiste vode.

jeklarni (konti-vlivanje). Ker že iz prej omenjenih razlogov Voglajna in ostala dva potoka ne bosta mogla zadostiti potrebam po industrijski vodi, bomo morali na eni strani razpolagati z dovolj veliko količino akumulacijske vode za enakomeren in količinsko konstanten dotok k črpalnim napravam, na drugi strani pa bomo morali hladilno in tehnološko vodo delno voditi nazaj v proces in jo ponovno koristiti. Tako bomo morali poleg dovodne industrijske vode čistiti tudi odpadno vodo, da nam bo kot povratna voda služila za tehnološke potrebe in za hlajenje.

Glavni obrati bodo porabili na primer naslednje količine industrijske vode: elektroplavž in aglomeracija 560 m³/h; približno na vsaki dve in pol uri pa bo dodatno porabljeno za granulacijo žlindre ca. 200 m³ industrijske vode v času 20 minut. Livarna valjev in kokil bo sicer kontinuirno porabila le ca. 5 m³/h, ca. 8 ur dnevno pa še po 30 m³/h industrijske vode. Jeklarna bo potrebovala enakomerno okrog 185 m³/h. Zaradi konti-vlivanja pa bo poraba zelo neenakomerna, saj bo v 5 urah potrebovala ca. 680 m³/h industrijske vode.

Za zadostitev vseh potreb po industrijski vodi bomo morali delno rekonstruirati obstoječe vodovodne naprave ter zgraditi mnogo novih. Zgraditi bomo morali čistilne naprave pred dotokom vode v črpališče in za čiščenje odpadne vode, tako tiste, ki se ponovno uporablja, kakor tudi tiste, ki bo šla direktno v odtok. Potrebno bo povečati obstoječe črpališče ter zgraditi še enega, izpopolniti oz. na novo položiti vodovodno omrežje ter instalirati naprave za kontrolo in regulacijo porabe industrijske vode.

Vse to bo zahtevalo znatna materialna in finančna sredstva, ki pa bodo nujna za nemoteno obratovanje.

STANDARD ZA SIVO LITINO

Classification des fontes grises de moulage
ISO No R185, 1961

Navaja se priporočilo Mednarodni organizaciji za standardizacijo za klasifikacijo sive litine po vrednosti (ISO R 185, oktober 1961). Po predlogu R 185 se litina deli na razrede 10, 15, 20, 25, 30, 35 in 40, kar odgovarja njihovi natezni trdnosti.

T.

RAZVOJ LIVARSTVA V KAPITALISTIČNIH DEŽELAH

Evolution de la fonderie R. I. »Ind. et techn.« 1962, 17, No 22, 1.

Leta 1961 so v ZDA proizvedli 11.460 milj. ton odlitkov iz železa, in sicer 9 milijonov 760 tisoč ton iz sive litine, 630.000ton temprane in 1070 ton iz jeklo litine. Proizvodnja v kapitalističnih deželah Evrope je dosegla 14.388 milj. ton, torej je za 25 % presegla rezultate ZDA (od tega 12.420 milj. ton sive, 654.000 ton temprane in 1.314 milj. ton jeklo litine) pri čemer odpade glavni delež na Anglijo (4.174, od tega 3.671—196—306 tisoč ton) in na Zap. Nemčijo (4.282 ton, od tega 3.664 — 224 — 394 tisoč ton). Do pred nedavnim je bilo ameriško livarstvo usmerjeno v mehanizacijo in avtomatizacijo velikoserijskih in masovnih livarn. V evropskih deželah pa je bilo precejšnje zanimanje za racionalizacijo majhnih in srednjih livarn, v zvezi s tem so nekatere nemške livarne leta 1956 začele dobavljati livarsko opremo v ZDA. V letih 1960-61 so kapitalne investicije v livarsko proizvodnjo ZDA znašale okrog 1.000 $ letno na enega delavca, v Zap. Nemčiji leta 1960 389 $, a v Angliji 348 $. Sorazmerno večji delež vloženega kapitala v ZDA v livarsko proizvodnjo se razlaga zaradi večjih stroškov za plače delavcev.

Evropsko tržišče livarskih strojev je manj nasičeno, kakor ameriškanskо, o čemer pričajo podatki o proizvodnji v livarnah raznih dežel: srednja letna proizvodnja na enega delavca v železo — in jeklo — v livarnah ZDA je znašala v 1961. letu 39 ton (2.90 tisoč zaposlenih), v Angliji 29 ton (140,4 tisoč), v Zap. Nemčiji 23 ton (188,3 tisoč), v Franciji, Italiji in Beneluxu 23 ton (179 tisoč), v ostalih evropskih deželah 24 ton (80.000) a v zapadni Evropi skupaj 24 ton (595,4 tisoč). V vrsti evropskih držav proizvajajo livarske stroje po ameriških licencah, a ta čas se v Zap. Nemčiji vedno bolj razvija proizvodnja opreme za posamično in maloserijsko livarstvo in za nove tehnološke postopke kot litje v školjkaste forme in CO_2 proces.

Razvija se elektro-taljenje v livarnah. V jeklo-livarnah delajo obločne peči kapacitete do 150 ton in moči 36 tisoč kW. Povsem elektrificirano je taljenje železa in lahkih zlitin v livarni ene od velikih avtomobilskih tovarn (4 obločne peči 40 indukcijskih, 150 razlivnih s skupno močjo 35 tisoč kW), gradi se nova železo-livarna s taljenjem v elektropečeh s skupno močjo 12 tisoč kW. Uspešno obratujejo indukcijske peči kapacitete 5 ton z močjo 2.500 kW, ki dajo tekoče železo v času 1 ure. Predvidena je gradnja livarne-avtomata za proizvodnjo odlitkov v peščenih formah; v sedanjem času je možna popolnoma avtomatska izdelava form, avtomatizirana je priprava in transport zmesi, v posameznih primerih tudi vstavljanje jeder in vlivanje. Vendar ostaja pri proizvodnji kompliciranih in velikih odlitkov delež ročnega dela še velik. Zakladanje in šaržiranje kupolk se na veliko mehanizira, kupolke so lahko avtomatizirane. V manjši meri se mehanizira zakladanje elektro-obločne peči, velik delež ročnih operacij je pri indukcijskih pečeh.

Omenjene so tudi možnosti avtomatizacije čiščenja, čeprav imajo za velikoserijske odlitke peskometne bobne in komore, ki delujejo kontinuirno. Možna je avtomatizacija izdelave jeder v velikih serijah, posebno po CO_2 — postopku.

MŽ

Mednarodni livarski sejem

Lewald K. z. Internationale Giesserei Fachmesse — GIFA 1962 — Düsseld. »Ind. Anz.«, 84, No 86; 205' — 2069.

Opisani so materiali in oprema, razstavljeni na Mednarodnem livarskem sejmu v Düsseldorfu. Za izdelavo modelov se uporabljajo različne vrste epoksidnih smol. Iz nikljeve litine se izdelujejo deli strojev, ki so odporni proti obrabi. Avstenitno nikljevo železo služi za nemagnetne dele. Železo z nizko vsebnostjo niklja, ki se dobro obdeluje in se odlikuje z visoko trdnostjo, se priporoča za sušilne bobne strojev za izdelavo papirja. V ladjedelništvu in kemijski industriji se uporablja korozijsko odporna zlitina z 68 % Ni in 30 % Cu. Razstavljene so aluminijeve zlitine, ki dosežejo brez termične obdelave visoko trdnost in dobro obdelovalnost. Te zlitine so primerne za litje v pesek, kokile in pod pritiskom. Konstruiran je formarski stroj za izdelavo odlitkov v majhnih serijah. Za polnjenje kalupnih okvirjev s formarsko zmesjo s pomočjo komprimiranega zraka je možna uporaba mavčnih modelov. Ritem delovanja strojev pri okvirjih 400 × 300 mm je 8 do 12 sek. Za izdelavo velikih form, ki se nabijajo s peskometom, služi obračalni stroj z nosilnostjo 20 ton. Stroj je predviden za kalupne okvirje dim. od 1500 × 1140 do 3800 × 3000 mm pri višini dviga 1000 mm. Novi so 4 modeli hidravličnih strojev z individualnim pogonom in s tlačno silo 4,5 do 12 ton, ki vršijo operacije: stresanje, stiskanje, vibracije in dvig, za izdelavo form dim. od 650 × 500 do 1100 × 800 mm. V novih strojih za školjkasto litje je za zamenjavo modelne plošče potrebno manj kot 1 min. Opisane so različne konstrukcije popolnoma avtomatiziranih sodobnih strojev za izdelavo navadnih, školjkastih in drugih jeder. Sodobna čistilna peskometna komora je opremljena s periodično delujočim visečim konvejerjem z dvema kavljema. V času čiščenja enega odlitka obešamo drugega na kljuko izven komore. Konvejer se vključuje avtomatsko po končanem čiščenju odlitka. Turbine se vklapljajo in izklapljajo ob zapiranju oz. odpiranju vrat komore. Opisane so nove konstrukcije naprav za merjenje vlažnosti formatskih zmesi, za višino in polnitev vsipa pri taljenju v kupolkah pa tudi konstrukcije optičnih pirometrov, stereomikroskopov, naprav za kontrolo odlitkov brez porušenja, naprav za vodenje in kontrolo mehanizmov in strojev.

MŽ

NODULARNA LITINA

Gusseisen mit Kugelgrafit
ST DDR No 8189, 1962

V Dem. republiki Nemčiji je postavljen v l. 1962 standard TGL 8189, ki predvideva 5 znamk litine s šifro GGG. Številke poleg šifre pomenijo minimalno trdnost materiala v kg/mm²: 40, 45, 50, 60 in 70. Vsaka od znamk ima mejo plastičnosti kot sledi: 28, 35, 42, 50 kg/mm²; raztezek: 12, —, 5, 2, 2 %; trdote HB: 150 do 190, 160 do 240, 180 do 240, 220 do 300, 260 do 320; struktura za znamko GGG-40 je ferit, za GGG-45 in GGG-50 je ferit-perlit, za GGG-60 in GGG-70 pa perlit. Krčenje je 1 %, v posebnih primerih lahko doseže 2 %. Za račun teže odlitka se računa spec. teža 7,2 kg/dm³. Odlitki se termično obdelujejo.

T.

ODVISNOST MED DUŠILNO SPOSOBNOSTJO, STRUKTURO IN MEHANSKIM ILASTNOSTMI LITINE

Plenard E. (Mme): Relations entre la capacité d'amortissement, la structure et diverses propriétés mecaniques des fontes »BULL. MENS. INFORM. ASSOC. TECHN. FONDERIE«, 1962, No 137

Navaja podatke meritev dušilnosti (D) v litinah z različno strukturo; preiskuje vplive na strukturo litine s hitrostjo ohlajanja, kemično sestavo, termično obdelavo, modificiranjem; razjasnjuje zvezo med dušilnostjo in mehanskimi lastnostmi litine (trdnost, E, odpornost proti toplotnemu udaru). Dušilnost se v litinah z lamelarnim grafitom silno zviša z zvišanjem hitrosti ohlajanja taline, z zvišanjem C-ekvivalenta in pri strukturi martenzita v kovinski osnovi. Dušilnost se zniža z zvišanjem vsebnosti P. V litinah, modificiranih z FeSi, SiCa, SiMnZr je dušilnost manj občutljiva na debelino stene, a pri modifikaciji z Zr dobimo obratni pojav. Obstoja tesna zveza med dušilnostjo in mehanskimi lastnostnosti in E, z zvišanjem katerih se dušilnost znižuje. Ta zveza namreč ne obstoja pri litinah s srednjo in nizko trdnostjo. Obstoja zveza med odpornostjo proti toplotnemu udaru in visoko dušilnostjo litine. V litinah z lističastim grafitom je razsipanje vrednosti dušilnosti mnogo večje, dočim je v litinah z nodularnim grafitom 25 in 50-krat ožje. Na splošno je dušilnost v nodularni litini malo občutljiva na strukturne spremembe, v litinah navadnih znamk struktura zelo vpliva na dušilnost.

T.

LITOŽELEZNI VALJI ZA VALJANJE JEKLA NA JAPONSKEM

Miyashita Kakunosuke: Cast iron rolls for steel rolling in Japan (v angleščini)
»TETSU-TO-HAGANE OVERSEAS«, No 2, 1962

Na kratko je opisana rast proizvodnje in poraba litoželeznih valjev na Japonskem od 1945. leta do danes, podrobno je obravnavana tehnologija proizvodnje valjev. Navaja preglede mehanskih lastnosti in kem. sestavo valjev po vrstah. Podaja odgovarjajočo ceno za različne vrste valjev in istočasno obravnava vpliv kemičnih elementov litine in vpliv značaja strukture, na kvaliteto in lastnosti valjev. Opozarja na uporabo litoželeznih valjev s 30 do 40 HSh na blumingih in slabingih, ki so vzdržali 1,5 do 2-krat več v primerjavi z jeklenimi litimi. Na profilnih progah lahko izkoriščamo valje iz litine s 65 do 70 HSh, odvisno od obrabe kalibrov. Včasih priporočajo uporabo litoželeznih valjev legiranih z Mo, Ni in Cr na progah za valjanje tračnic. Na končnih ogrodjih uporabljajo valje iz trde litine s trdoto 65 do 70 HSh. Na dresirnih progah uporabljajo valje iz legirane litine s trdoto 70 do 75 HSh. Primerjava izkoriščanja litoželeznih valjev na pločevinskih progah, na progah za valjanje trakov in na progah za valjanje debele pločevine kaže, da se uporabljajo kot oporni in kot delovni valji, vendar je njihova uporaba določena v odvisnosti od prog. Na progah za valjanje trakov uporabljajo litoželezne valje s trdoto do 70 HSh, a na progah tanke pločevine valje s trdotami do 80 HSh. Na progah za hladno valjanje so pokazali litoželezni valji s trdoto do 75 HSh 6-krat večjo vzdržnost v primerjavi z litimi jeklenimi. Pripomnja, da je izpopolnjevanje tehnologije odlivanja in obdelave litoželeznih valjev dalo možnost njihovega izkoriščanja v širokem obsegu in potrjuje njihove visoke eksploatacijske kvalitete in ekonomičnost v primerjavi z jeklenimi.

T.

LETNI OBRAČUN DPD »SVOBODE«

V obdobju preteklega leta ne moremo na prvi pogled zabeležiti velikih sprememb v delu našega društva in pri delu zveze Svobode. Trdimo pa lahko, posebno ko ozremo vrsto let nazaj, da počasi kristalizira in poraja nov način dela v kulturno-prosvetnih društvih in da stare oblike dela doživljajo resno krizo. V vsem razmeram se bo treba prilagoditi in društva usmeriti tako, da si bodo svoj položaj v življenju utrdila in svoje delovanje razvila na kulturno-umetniškem področju z raznim načinom dela.

Naša Svoboda ima 7 sekcij, katerih delovanje je pokazalo naslednje rezultate:

Dramska sekcija

Delo v dramski sekciji je bilo zelo živahno in lahko rečemo, da je ena najbolj aktivnih v prejšnji sezoni. V sekcijo je vključeno 30 članov.

Izvedli so proslavo za 29. november, Prešernovo proslavo in lotno prireditev Dedka mraza. Bili silvestrovanje, ki je bilo v kulturnem domu je bilo večji del v rokah dramske sekcije. Doštudirali so satiro v treh dejanjih »Pokojni Christopher Bean«, katero je režiral in priredil Borivoj Wudler. Pri tej satiri je sodelovalo 15 igralcev. Da je bila potrvovalnost igralcev in režiserja velika, se vidi v tem, da so za igre vsi igralci skupaj žrtvovali ca. 3700 ur. Z igro so nastopili na premieri v Štorah, na sektorski reviji v Šmarju pri Jelšah, na okrajni reviji v Štorah kot predstavnik celjskega okraja, na mariborski okrajni reviji v Slovenj Gradcu, na letnih igrah v Dobrni in gostovali v Ponikvi, Škofji Loki in Petrovčah.

Šahovska sekcija

Šahovska sekcija je imela v letošnjem letu registrirano 28 šahistov pri republiški šahovski zvezi. Organizirali so dve šahovski prireditvi, in sicer: Izbirni turnir za sestavo ekipe v Štorah in nagradni turnir za prvenstvo sekcije. Sodelovali so še na brzoturneznem turnirju v Celju, kjer so osvojili tretje mesto, na prijateljskem dvoboju z ekipo »Intertrans — Globus« iz Ljubljane, kjer so zmagali s 4:2, na sindikalnem občinskem prvenstvu v Celju so osvojili prvo mesto, na okrajnem sindikalnem prvenstvu v Dobrni so osvojili prvo mesto in tako prvič postali okrajni prvaki. Sodelovali so tudi na mnogočnem prvenstvu v Velenju. Z Ljubljano so v prijateljskem dvoboju zmagali z 5,5:4,5.

Knjižnica

V knjižnici je 3074 knjig, od katerega smo v letošnjem letu nabavili 55 novih v vrednosti 86.960 dinarjev. V času od lanskega občnega zbora do danes je bilo izposojeno 2650 knjig. Knjižnica je odprta 3-krat tedensko in jo obiskuje povprečno 130 rednih bralcev.

Klub

Klub je bil ustanovljen 17. 3. 1963. Odprt je 5-krat tedensko od 18. do 22. ure. Do 1. septembra t. j. v 97 dneh je klub obiskalo 3400 ljudi.

Od tega 23 % odraslih, 37 % mladincev in 40 % otrok od 10. do 16. leta starosti. Obiskovalci imajo na razpolago televizor, radio z gramofonom, šah, igralne karte, časopise ter revije.

Godbena sekcija

V godbeni sekciji je 37 rednih članov, ki vadijo 2-krat tedensko po dve uri. V pretekli sezoni so imeli 288 vadbenih ur. Organizirali so štiri promenadne koncerte, sodelovali na vseh proslavah, žalnih svečanostih in pogrebih za člane našega kolektiva. Omeniti je vredno tudi to, da je v sekciji včlanjenih 15 pionirjev, ki redno vadijo.

Tamburaška sekcija

V tamburaški sekciji je vključeno 35 članov. Je ena najboljših sekcij, saj je v njej največ šolske mladine. Naštudirali so preko 20 skladb in z njimi nastopili na samostojnem koncertu v Štorah in na tamburaški reviji celjskega okraja v Rogaški Slatini. Gostovali so še v Zavodni, Narodnem domu in na Hudinji. Združeno z mladinskim tamburaškim zborom Svobode Gaberje so nastopili v okviru festivala v Celju in na več proslavah oziroma prireditvah.

Kino sekcija

V letošnjem letu smo predvajali 44 filmov, od tega je bilo 15 v cinemaskop izvedbi, 22 v standardni izvedbi in 3 v vistavision izvedbi. Kvaliteta filmov je bila še dokaj na dostojni višini, vendar se je število obiskovalcev precej zmanjšalo, ker je bilo na programu več domačih in ruskih filmov.

Naj navedem še nekoliko podatkov v zvezi z aktivnostjo naših sekcij. Skupno je bilo 35 prireditev s preko 4800 obiskovalci. Od tega je bilo v Štorah 15 prireditev. Število prireditev je nanaslo v letošnjem letu za 52 % medtem ko je število obiskovalcev naraslo samo za 33 %. K tem podatkom pa ni prišteta dejavnost kino sekcije in kluba. V tem letu se opaža precejšen padec gostovanj drugih Svobod in prosvetnih društev v našem domu, predvsem pa raznih zabavnih ansamblov.

Kot vidite iz teh podatkov, ki jih je društvo zabeležilo v preteklem letu, je narejeno precej, treba bo pa delo sekcij poživeti in povečati število članstva, tako da bodo v bodoče nemoteno delale in svoj program izpolnile.

Teden otroka

V tednu otroka, od 6. do 13. oktobra 1963 je bil poudarek na skrbi za naše najmlajše predšolske za njihovo vzgojo. Pomembno vlogo v tem igra vzgojno varstvena ustanova ali kakor jo pri nas imenujemo otroški vrtec. Ta ustanova dopolnjuje družinsko in družbeno vzgojo. V vsakodnevni pozornosti za čimboljše telo bodo zrasli pogoji za čimprimernejši obisk otrok in nove oblike varstva. V teh novih oblikah kot so pravljične ure, razni krožki: glasbeni, lutkovni, ritmični in telovadni naj bi sodelovali tudi otroci izven otroškega vrtca. Ustanova je vpeljala lastno kuhinjo in s tem rešila problem prehrane predšolskega otroka. V programu pa ima še ustanovitev oddelka oziroma varstvo in nadzor šolskih otrok. S takim programom želi ustanova pomagati zaposlenim ženam, da bi bile vsaj delno razbremenjene ob napornih delovnih dnevih. Otroški vrtec je odprt dnevno od 5.30 do 14.30. Vzgojo pa nudi vsem otrokom, zato priporoča staršem, da pošiljajo tja svoje otroke in to med 8. in 12. uro.

V Tednu otroka so izvedli naslednji program:

v ponedeljek je bil roditeljski sestanek,

v torek pravljična ura,

v sredo telovadba za cicibane v telovadnici TVD Partizana,

v četrtek skupno bivanje in nastop otrok iz vrtca za ostale otroke in

v petek pa so izvedli orientacijski pohod cicibanov k palčku pod Pečovjem.

Upravni odbor vrtca in Krajevna skupnost Štore sta v tem Tednu apelirala na starše predšolskih otrok, da bi pomislili v tem času, če nudijo otrokom poleg osnovnih življenjskih pogojev tudi zadovoljivo vzgojo za njihov skladen duševni in telesni razvoj.

Anica Žnidaršič

NA OBISKU ...

Tokrat me je vodila pot tja k vijugasti Sotli, v kraje, kjer je že nekdaj odmeval klic po stari pravdi. Takrat so se kose in cepci križali z meči in sulicami. Ob izlivu Bistrice v Sotlo se je odvijala namreč leta 1573 velika bitka, v kateri je bil poražen poveljnik Ilija Gregorić s svojo kmečko vojsko. Potem je bilo dolgo tiho in spokojno, nekako odmaknjeno, kakor da bi si pokrajina nabirala moči, da bi potem vstala prerojena in boljša. V velikem uporu dvajsetega stoletja, v svetovnem požaru, pa se je pokrajina znova prebudila in se spremenila v desetletju obnove bolj, kot prej v vekovih. Ravno zaradi tega me kraji ob Sotli privlačijo vedno znova. Zaradi tega sem posvetil svoj tretji obisk Bistrici ob Sotli.

Pokrajina je značilno štajerska: po valovitem svetu, pokritem s pašniki, sadovnjaki, vinogradi, zardevajočim bukovjem in

... V BISTRICI OB SOTLI

temnim smrečjem, se v jeseni prelivajo mavrične barve, ki dajejo okolju mehak ton miline in topline. Ob Sotli zdrsijo pobočja proti strugi v zibelkasto dolino, ki se pri Bistrici ob Sotli preščipne, da bi se onkraj zopet sprostila v široko raven.

Zaradi lažje orientacije povem, da je dostop do Bistrice mogoč z dveh strani: po cesti je od Celja oddaljena petdeset kilometrov, od Brežic pa osemindvajset. Od tod (Brežic) pa se brez težav pride tudi v Zagreb. Bistričani pa se lahko poslužujejo tudi nove železniške proge Savski Marof—Kumrovec. Seveda so to le glavne prometne žile; o ostalih zvezah na tem mestu ne bi pisal.

Kraj leži tik ob meji, ki loči Slovenijo od sosednje Hrvatske. Na jugovzhodu se dviga skoraj sedemsto metrov visoka planina Orlica, vsa poraščena z gozdovi. Na vzhodu se dvigajo valoviti vinogradni predeli.

Podnebne prilike so v tem prijetnem mestu zelo ugodne tudi za odmor. Ker je voda v poletnih mesecih razmeroma topla, se ljudje zelo radi kopajo v valovih Bistrice in Sotle. Bistrico radi obiščejo tudi turisti iz Celja in Zagreba, zadnje čase pa je opaziti šibak priliv turistov iz drugih krajev in celo iz inozemstva. K temu pripomore poleg lepote krajev verjetno tudi bližina znane Rogaške Slatine in Kumrovca, rojstnega kraja maršala Tita. Bil pa bi pristrinski, če bi trdil, da je v Bistrici lepo samo poleti; zelo lepo je namreč tudi v jeseni, v času trgatve in lova.

Nad Bistrico se dviga Sv. gora (zato se je Bistrica nekoč imenovala Šempeter pod Svetimi gorami). Na njej je cerkev, ki je danes upirajo neizprosnemu zobu časa. Dobre pol ure hoda na hrvatski strani leži Kumrovec, na katerega pomembnost sem opozoril že zgoraj. Dalje je opaziti starodavni Cesar Grad, od koder se nam nudi prekrasen pogled na slikovito Hrvatsko Zagorje.

Ker predel ni nižinski bi bilo pričakovati, da je tudi temu primerno rodoviten. Toda videz tokrat vara. Gričevnat svet so pridne roke domačinov skozi stoletja popolnoma spremenile. Med garanjem je tukajšnji kmet stoletja preklinjal in molil; boril se je z ilovico, kamenjem in koreninami stoletnih dreves, da bi si s težko muko pridobil kos trdega, zmesnega kruha. Bila sta eno: **kmet** s svojimi žuljavimi rokami, hrapavo kožo **in zemlja,** na videz nepremagljiva. Toda uklonila se je zemlja. Priznala je človekovo premoč. Zaradi spremenjenega obličja zemlje in ugodnega podnebja so nastali tukaj pogoji za sadjarstvo, živinorejo, vinogradništvo, črni ribez, hmeljarstvo...

Napačno pa bi bilo misliti, da so si pridobili Bistričani to samo z golim delom. Spoznali so, da je obračanje zemlje s praznimi rokami, pri tem pa ji ničesar nuditi, goli trud. Ob zimskih večerih so modrovali, prebirali kmetijske knjige in delali načrte. Pri slednjem je mnogo pomagal kolektiv združene šmarske kmetijske zadruge.

Posebno velike naloge so si zadali v prihodnji sedemletki. Načrtno in odločno bo potrebno delati, razumno izkoriščati sile, saj je razumnost ob krepkih mišicah danes največja odlika dobrega kmetovalca. Realizirati bo treba načrte za obnovo sadovnjakov. Zasebni kmetijski proizvajalci se bodo vse bolj zavestno vključevali v delo in načrte zadruge. Povečali bodo tudi število nasadov črnega ribeza, ki ga do nedavna tod še niso poznali.

Nikakor pa ne smemo trditi, da so že povsem odpravili posledice nekdanje velike zaostalosti. To se zelo dobro vidi v živinoreji, kjer ugotavljajo, da je živina še vedno podhranjena. Zato so si zadali nalogo spremeniti način krmljenja in tudi proizvodnje živinske krme. Obsotelska dolina je ugodna osnova za ustrezno proizvodnjo živinske prehrane, vendar pa ozki mejniki preprečujejo enotno proizvodnjo. Zagotoviti bo treba urejeno proizvodnjo. Vzporedno z njo bo imela brez dvoma velike perspektive tudi kmetijska predelovalna industrija.

Dejstvo je, da je narodni dohodek na prebivalca kljub skokovitemu porastu še vedno prenizek za pokrivanje vseh potreb. V razvojnem načrtu, ki bo zagotavljal skladen razvoj za nadaljnjih sedem let, bodo sodelovali vsi občani. Prvenstveno si želijo v Obsotelju zagotoviti sodobne turistične objekte in prepotrebno obsoteljsko cesto. Obsoteljska železnica, elektrika, številni novi kmetijski stroji, nove, donosnejše kulture, to so rezultati velikega dela in naporov Bističanov.

Seveda pa ne smemo gledati napredek samo v spremenjenih materialnih dobrinah. V delu, v nenehni preobrazbi dozoreva tudi družbena zavest občanov. Lomijo se okorele tradicije, razkraja se gruntarska zavest in se umika pojmovanju o družbeni proizvodnji. Zemlja je po tem pojmovanju vredna toliko kolikor lahko da. Največ pa lahko nudi in rodi takrat, če ni razdrobljena in omejena z mejniki, temveč lahko zvalovi v široki, monolitni proizvodnji tistih najboljših kmetijskih kultur, za katere so dani pogoji. L. Vrečko

IZ PARTIZANSKE MALHE

DOBAVNICA VICE BULJANA

Ko so partizani leta 1942 zavzeli Livno, so poleg drugega zaplenili tudi veliko obleke. Tedaj je prišel k Vicetu Buljanu, tedanjemu komandantu področja, eden od njegovih znancev in ga prosil za nekaj opreme. Prav, je rekel Vice, iztrgal iz bloka list in ga vprašal: Kaj potrebuješ? Hlače... je začel znanec. No, in kaj še? Čevlje. Prav, najprej! In ne da bi čakal odgovora je začel Vice pisati seznam potrebnih stvari in si medtem ogledoval znanca od pet do glave. Ko je končal, mu je dal Vice listek in dejal: Tako, tu imaš spisek, poišči sovražnika, ubij ga, in si vzemi vse, kar potrebuješ. Jasno, da tudi puško, potem pa hajdi v partizane!

ZAHVALA

Zahvaljujem se Upravnemu odboru Železarne Štore in kadrovskemu sektorju za pomoč in razumevanje, ki sta ga navedena organa imela do mene in moje družine ob času potresa v Skopju.

Potočnik Viktor

Iz spominov na II. svetovno vojno

KARLO DOBOVIŠEK

Skozi krošnje dreves so že prodirali prvi žarki jutranjega sonca. Obetal se je lep jasen dan.

Po dolini, tam nad vasjo, pa se je grozeče vlačil oblak črnega dima.

Po končani akciji pri transformatorju se nismo več vrnili na samotno domačijo. Pot nas je vodila na vzhod, kjer se razprostirajo širni gozdovi.

Za nekaj manj pomembnimi prometnimi potmi smo prekoračili še široko asfaltirano cesto, ki vodi proti Daxu. Tam preko pa smo se potem dobesedno potopili v mogočnem lesovju. Tu bi se človek mogel izgubiti. Jakie pa nas je zanesljivo vodila, kot najbolj izkušen gozdovnik.

Po daljšem maršu smo končno prispeli na cilj v partizansko taborišče. Stražar nas je ustavil bolj formalno. Iz njegovega obnašanja sem uganil, da sta moja sopotnika tukaj ne samo poznana, nego celo spoštovana človeka. Bil sem ponosen, da sem prišel v družbo tako imenitnih ljudi. Po vsem tem sem mislil, da so moji odnosi z odporniško organizacijo dokončno urejeni. Vendar sem se bridko motil. Čakala me je pozneje še procedura, kakršne bi se še v sanjah ne bil nadejal. No pa o tem pozneje. Človek, ki je bil prišel na klic stražarja, nas je sedaj vodil dalje v taborišče. Bilo je prvo partizansko taborišče, ki sem ga kdaj videl. Barake, zamljanke, šotori in ljudje — vse to je bilo razmetano tja po gozdu. Vse skupaj ni bilo kaj prida kamuflirano. To je tudi pričalo, da Nemci teh gozdov niso »česali«. Morda kedaj poprej. Sedaj pa so jim dajali več skrbi Američani s svojo invazijo na severu, kot pa ta peščica Makijevcev. Slutili so tudi, da jim umik proti severu ne bo več mogoč.

Ko smo tako korakali skozi taborišče, so se izpod šotorov prikazovali radovedni obrazi. Pod drevjem ležeči borci so vstajali ter pozdravljali Jakie in Charlija. Ona dva sta odzdravljala in tudi jaz sem jim odzdravljal.

Iz neke barake nam je nasproti prihitel čeden mlad moški. Če tudi je bil brez kape ter suknjiča, se je poznalo, da je vojak, morda oficir. Veselo nas je pozdravil. Kar vsem po vrsti nam je stisnil roko. Menda so mu oči prav toplo zagorele — morda se je meni le tako zdelo — ko je Jakie stisnil roko. Naj bo karkoli, bil je prijazen in prijeten fant.

Jakie me je predstavila.

»Jugoslovan?« je ves presenečen vzkliknil. »Za boga, kje si ga iztaknila?«

Stopil je bliže k meni ter mi še enkrat podal roko.

»Gil je moje ime« se je predstavil.

»Seržant Gilbert« je popravila Jakie.

Tudi sam sem povedal svoje ime.

Povabil nas je s seboj v barako od koder je bil prišel. Moža pa, ki nas je spremljal je odslovil. Ta se je vrnil na svoje mesto. Stopili smo proti vratom barake. Stražar, ki je s čikom v ustih ter z brzostrelko na kolenih sedel na stolu pri vratih, se je dvignil ter leno pozdravil.

Vstopili smo. Gilbert je s svojim žvrgolečim glasom hitel nekoga klicati.

»Monsieur! Monsieur kapitan! Jakie je prišla in Charli. Pa še nekdo. Iz sosednje sobe se je privalil debel možiček. Bil je pravi okroglinko, dobrodušnega obraza ter bistrih temnih oči, ki so preiskajoče poskakovale z enega na drugega.

»Sedite prosim, prijatelj!« nas je nagovoril in si tudi sam potegnil stol bliže k mizi.

Posedli smo.

»Kakšne novice nam prinašaš Jakie?« je nadaljeval kapitan.

»Novice so dobre gospod kapitan. Nemci se iz celotnega področja umikajoč Vse ceste proti Bordeauxu so jih polne. Sedaj bi morali kaj ukreniti, da jim umik preprečimo.«

»Delamo Jakie« je dejal kapitan. »Ti še ne veš, da smo nocoj spustili v zrak glavni železniški most pri Daxu. Noben vlak ne more več ven iz tega področja. Da bi Nemci most usposobili, za to ne bodo imeli več časa.«

»Tega jim tudi ne bomo pustili« je vzkliknila Jakie. Videl sem kako so ji pri tem nevarno zagorele oči.

»Mi smo se tu na široko razgovorili, nisi nam pa povedala koga imam čast pozdraviti v naši sredini,« je resno dejal kapitan in pri tem pomenljivo pokazal z očmi proti meni.

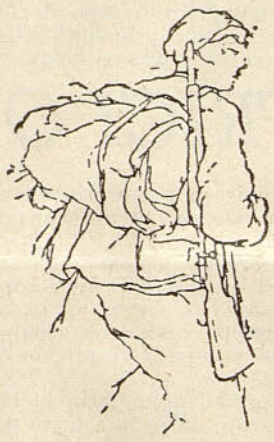
»Jugoslovan je, naš prijatelj — naš človek.«

Jakie je še povedala kje in kako me je našla. Povedala mu je tudi o akciji, ki smo jo skupaj izvedli preteklo noč.

Vendar kakor sem opazil kapitan le ni bil čisto zadovoljen s tem poročilom o meni. Vstal je in stopil proti meni. Vprašal me je, če razumem francoski. Povedal sem mu da delno. Kapitan pa je vljudno nadaljeval:

»Upam, da me boste razumeli in mi oprostili, če vam pravim, da me vaša prisotnost zaenkrat še moti. Pozneje pa se bomo o vsem pogovorili. »Za sedaj pa vam bo moj adjutant pokazal prostor za vaše bivanje. Prosim Gilbert, odvedite ga na »tri« k Jeanu!«

Popolnoma sem razumel to kapitanovo opreznost. Saj ne moraš takoj zaupati človeku, ki ga prvič vidiš. Kljub temu me je prizadelo.



Žalostno sem se ozrl k Jakie, vstal in se brez besed odpravil proti vratom. Jakie je vstala, stopila k meni in me skušala potolažiti rekoč:

»Moraš razumeti... tujec si. Oprosti, pozneje se bo vse uredilo. Ko končam tu, pridem po te.«

Odšel sem skozi vrata za menoj pa Gilbert. Ko me je dohitel me je prijel za komolec in ustavil.

»Oprosti kamerad, veš kapitan je dober človek — toda skrajno previden. Nikomur ne zaupa, dokler ga sam ne preizkusi in spozna.« «S časom se bo vse uredilo in upam, da postanemo nekoč dobri prijatelji.« Ponudil mi je roko, jaz pa sem mu jo hvaležno stisnil.

Prišla sva na »tri«. To je bila soba na koncu barake. Sprejel naju je možak s pretirano resnim obrazom. Po prvih besedah, ki sta jih izmenjala, sem uganil, da je kapitan možaku o mojem prihodu že telefonično sporočil. Gilbert je pokimal njemu in nato še meni ter izginil skozi vrata.

»Sedite!« mi je velel možak, ko je Gilbert odšel. Sedaj sem bil sam, izročen na milost in nemilost temu robavsu. Ni me težila nikaka slaba vest, ničesar nisem imel prikrivati, vendar sem se počutil nelagodno spričo njegove skoro surove resnosti.

Vprašal me je za dokumente. Izročil sem mu to, kar sem imel — jugoslovansko delavsko knjižico. Listal je po njej, primerjal sliko z mojim obrazom in si nekaj beležil na papir.

»Razumete nemški?« me je vprašal.

»Razumem.« sem odvrnil. »Gospod« sem nadaljeval, »ljubše bi mi bilo, če mi skušate staviti vprašanja v francoščini.«

»Glejte no, vi govorite francoski« je presenečen vzkliknil, pri tem je njegov obraz na resnosti nekoliko popustil, toda samo za hip. Takoj se je spet zresnil. Uprl je svoje ostre vodene oči v moje čelo ter strogo dejal:

»Pa mi povejte kako kako ste prišli do sem!«

Potem sem mu vso pot, od Šterntala skozi nemško vojsko, pa do »tri« opisal, nekaj v nemškem, nekaj v francoskem jeziku, kakor sem pač vedel in znal. Možak si je sem pa tja kaj zapisal. Zapisal si je tudi moje rojstne in ostale važnejše podatke. Dvignil je slušalko ter po telefonu z nekom govoril. Nato je napisal še neko pismo. Z menoj sploh ni več spregovoril, zato sem tudi jaz molčal.

Potrkalo je na vrata. Vstopil je vitek črnolas mladenič. Ob boku mu je bingljala težka »gazer« pištola. Četudi se je strumno postavil, se je poznalo, da še nikoli poprej ni bil vojak.

»Izvolite gospod Jean« je skoro zakričal s svojim otroškim glasom.

»Tega moža boš odvedel v vaš vod. To pisanje pa boš izročil Jaqesu.« Dal mu je tisto pismo, ki ga je bil poprej napisal.

Fant je salutiral — seveda kar brez kape — in odšla sva. Ker mi možak še pogleda ni privoščil, sem odšel kar brez pozdrava. Ko sem šel skozi vrata sem namerno kresnil s puškinim kopitom ob podboji, da je votlo zabobnelo, misleč, da se bo dedec vsaj obregnil. Ta zlodej pa še »mu« ni rekel. »Tudi dobro, če toliko preneseš« sem si mislil in stopal za mladeničem dalje.

Že po nekaj korakih se je ustavil.

»Kako ti je ime« me je vprašal. To, da me je tikal, sem imel za dobro znamenje. Povedal sem mu svoje ime. On, da je Gui je dejal.

»Potem si soimenjak slavnega de Maupasanta« sem pripomnil.

»Seveda« je ponosno vzkliknil, kot da ima zato sam največ zaslug. Ko sem mu povedal še moje poreklo, je dejal, da sem gotovo Rus. Ker da se pač Jugoslavija nahaja nekje v Rusiji. Molčal sem, ker mu nisem hotel kaliti veselja, ki ga je imel nad svojim znanjem geografije, samo nasmehnil sem se. Menda je zaslutil, da ga je polomil, zato se je obrnil in odkorakala sva dalje.

Spet sem vstopal v barako mimo sedečega stražarja, ki pa to pot ni vstal in tudi pozdravil ni. Sedaj sem še bolj spoznal, da sva tista pozdravljanja prej niso najmanj veljala meni. Mladi Gui je potrkal in na glasni »antre« sva vstopila. Tu me je sprejel mož mojih let. Bil je krepak čeden temnolas človek. Na levem prsnem žepu sta se mu svetila dva zlata našitka. Kakor sem pozneje zvedel, so ti našitki pomenili seržanta ali komandirja voda. Gui mu je izročil pismo. Odprl ga je ter ga pričel brati. Delj ko je bral, bolj je njegova pozornost naraščala. Počasi se je vsedel in kakor sem videl je prebral pismo še enkrat od kraja. Ko je končal je položil pismo na mizo, vstal in okrog mize stopil proti meni.

»Dobrodošel v naši sredini, Jugoslovanski prijatelj. Vsaj upam, da razumeš nekaj našega jezika.« je še zaskrbljeno vprašal.

»Nekaj že razumem« sem odvrnil.

Veselo mi je segel v roko, me objel in poljubil na lice.

Objel sem ga ter mu vrnil bratski poljub. Tedaj pa mladi Gui tudi ni več vzdržal. Stopil je pred me z razprtimi rokami in smejoč se vprašal:

»Smem tudi jaz?«

»Seveda smeš, mladi Maupasant.«

Objela sva se in poljubila. Bil sem ginjen spričo te čiste iskrenosti dveh mladih ljudi. Kar nehote so mi privrele solze v oči. »Hvala — hvala fantje sem dejal kar po slovensko, ker druzega nisem spravil iz sebe.

Kar hvaležen sem potrdil Jaquesu, ko je dejal, da se od samega poljubljanja se ninče ni odebelil. Res sem bil že »pretrgan« da so mi kar hlače doli lezle in bi se mi kaka pohlevna porcija pošteno prilegla. Jaques me je peljal v kuhinjo. Povprašal je brkatega kuharja, če ima morda kaj pametnega.

»Dragi Jaques, tople hrane sedajle nimam, pač pa bi za te našel nekaj v shrambi,« je dejal kuhar in našteval: salamo, maslo ribe itd. Potem se je spomnil in rekel:

»Krasne portugalske sardine imam. Prinesli so jih z vlaka, ki so ga minirali pri Ortetzu.«

»Jaz osebno bi najrajši jedel v tvoji odlični francoski kuhinji. Nemcem odvzete portugalske sardine« sem se oglasil. S tem sem se mu tako ustregel, da je kar poskočil od veselja.

»Čeprav si novinec, trdno upam, da bo še kaj iz tebe, ker si pogruntal to sijajno kombinacijo« je nekam okorno zadrdral in stopil v shrambo.

Vrnil se je in kar v predpasniku prinesel cel kup majhnih, rdečih konserv. Zložil jih je na mizo. Položil poleg še tanko, skoraj meter dolgo štruco belega kruha in nož. Nisva se dala prositi. Posebno jaz ne. Kar premajhna usta sem imel za veliko lakoto in pa da bi na hitro pospravil čim več teh dobrot, ki sem jih videl pred seboj na mizi. Jedel sem še, ko je Jacques že zdavnaj nehal.Kadar je človek lačen, pozabi na vse nauke o lepem vedenju. Vem, da mi fantje tega niso zamerili. Kuhar, ki sem njegovo ime žal pozabil, je prinesel še steklenico vina. Izpila sva ga vsak nekaj kupic, pri tem pa nisva pozabila na zdravje najinih trpečih domovin. Ko je kuhar slišal najini zdravici je segel na polico po skodelico, jo obrisal v čist predpasnik, nalil in trčil z nama. Pri tem je nekaj zamrmral kot. »Ješče Poljska ni zgineva puki mi žijemi...«

Nekaj tega sem razumel. Presenečen sem ga pogledal.

»Ja Poljak,« je dejal. S predpasnikom si je obrisal potan obraz, pri tem pa skril solze, ki so mu stopile v oči ob misli na daljno domovino, ki je tako kot on trpela.

Povedal sem mu, da sem Jugoslovan.

»Brat moj!« je vzkliknil ter me objel. »Slovanskih ljudi je svet poln. Povsodi se srečamo. Midva sva se srečala v tem gozdu. Kdo bi se kaj takega nadejal? Kaj, Jugoslovan?«

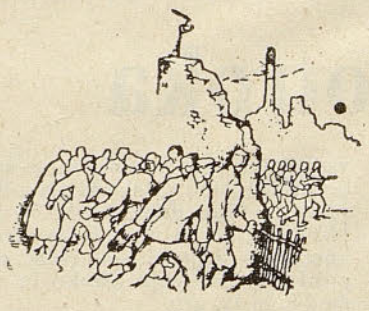
Izpili smo še kozarček, nato sva se poslovila od prijaznega Poljaka — kuharja. Poljak me je vabil naj se še le oglasim, kadarkoli bom utegnil.

Ko sva prišla v barako, je Gui povedal, da naju je iskala Jakie.

»Kje je Jakie?« sem vprašal.

»Nekaj časa je čakala, potem pa je odšla« je rekel Gui. »Rekla je, da se morda še vrne.«

Jaz pa sem slutil, da je najbrž nikoli več ne bom videl.



Jaques je opazil, kako me je ta novica zadela.

»Vem, da si utrujen« je sočutno rekel, me prijel pod roko in me odvedel na drugo stran v sobico, kjer so stale štiri postelje. Nikogar ni bilo tu. Odgrnil mi je posteljo, kamor se naj vležem. Nič nisem spraševal čigava je postelja in podobno, nego sem se razpravil in legel. Jaques mi je samo pokimal in potiho odšel. Ker sem bil popil nekaj vina, me je spanec hitro premagal in zaspal sem.

Ne vem kako dolgo sem spal, ko me je prebudil nekak šunder. Hitri koraki, rožljanje orožja in razburjeno govorjenje .Skočil sem pokonci in se oblekel. Stopil sem ven na plano. Nasproti mi je prišel Jaques ves v bojni opravi. Krog vratu sta mu visela brzostrelka in daljnogled. Poševno preko ramen je imel obešeno torbico z naboji in še neko drugo vojaško torbico. Za pasom pa so mu visele ročne granate. Bil je dobro razpoložen.

»Greš z nami Charli?« mi je zaklical.

»Nisi mi povedal kam ste namenjeni.«

»Gremo počakat Nemce« je veselo pojasnil.

»Potem seveda grem z vami« sem dejal.

»Počakaj počakaj... kaj sem se spomnil« je zagodel in se potem potrkal s prstom po čelu. »Ti gotovo umeš ravnati z nemško strojnico?«

»Seveda znam.« sem pritrdil.

»Potem pa moraš na vsak način z nami. Imamo namreč nemško strojnico, pa nihče ne zna pošteno rokovati z njo. Kadar bi jo najbolj potrebovali, ravno takrat nam gotovo odpove.

»Kje imate tisto stvar, da si jo malo ogledam.«

Jaques je odhitel ven in tam nekoga poklical. Kmalu je prihitel neki možak in mi v naročju prinesel strojnico. Bila je na pogled dobro ohranjena. Model 34. Dobro sem poznal to orožje. Izvlekel sem zapirač. Bil je v redu. Potisnil sem ga nazaj v cev, prijel za ročico in nekajkrati repetiral. Vse je v redu delovalo. Mogoče bi poizkusiti, kako strelja. Jaquesa, ki je ves čas stal poleg, sem vprašal za municijo. Takoj sem dobil trak z naboji. Vzel sem vse skupaj ter odšel tja za kuhinjo, kjer sem bil prej opazil jamo za odpadke. Vložil sem nov trak. Ustje strojnice sem obrnil nizdol v jamo med stenami, da bi tako čim bolj udušil ropot. Sprožil sem dva kratka rafala. Delovala je brezhibno. Jaques je kar žarel od veselja, ker je končno našel nekoga, ki se spozna na to reč. »Še nekaj trakov z naboji bi potrebovali,« sem dejal »potem pa zame mene lahko gremo počastit Nemce.«

»Tu so naboji z municijo. Vse je pripravljeno. Takoj krenemo. Čakali smo samo še tebe« je dejal Jaques.

Neki borec je pobral zaboje in odšli smo okrog barake na drugo stran v gozd. Tu nas je že čakala skupina kakih dvajset borcev. Kuhar jim je ravno nalival čaj z rumom. Tudi meni je dal v roke nekaj biskvitov in pa skodelico čaja.

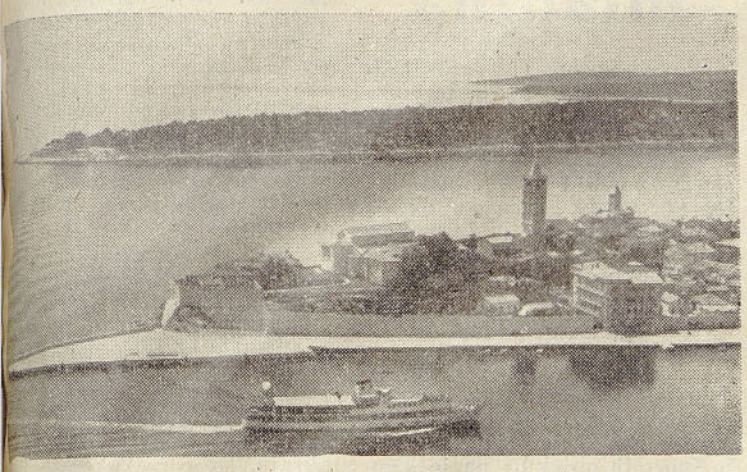
Ko sem srebal čaj, sem vmes opazoval borce. Bili so to ljudje različnih starosti in različnih navad. Tudi njihova oborožitev je bila zelo raznovrstna. Posebno mi je padla v oči krasna »Driling« lovska puška, ki jo je nosil obešeno preko rame neki starejši borec. Opozoril sem Jaquesa na to puško.

»Prinesel jo je s seboj, ko je prišel. Njegova last je, zato s nikakor ne more ločiti od nje. Ponudili smo mu že drugo, vojaško, pa je ni maral. Pravi, da je njegov »Driling« dovolj dober, da z njim upihne kakega zelenca, da bo potrebno.

Menil sem, da njegovo mišljenje ni čisto popolnoma zgrešeno, da pa vojna ni nikakšen šport in je za vojevanje le potreba vzeti ustrezno orožje, seveda tem bolje je tako orožje na razpolago. Glavno pa je, da človek ve zakaj se bori. Tisti, ki tega ne ve, mu tudi še tako odlično orožje nič ne pomaga.

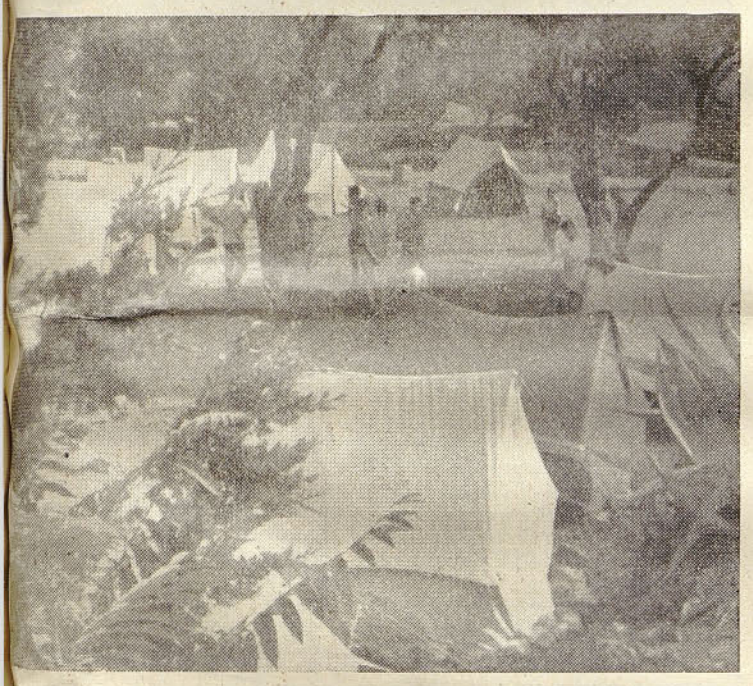
(Dalje na 7. strani)

Dopusti so končani



ata počitniškega doma na Rabu so se za letos zaprla 13. septembra bodo zaprta do prihodnjega leta, ko bo dom zopet nudil počitek anom našega kolektiva. Letos je v 13 dekadah po 10 dni mnogo ših delavcev samih ali z družinami preživelo svoj dopust na Rabu, om pa je nudil gostoljubje še nekaterim iz drugih kolektivov. Velika večina onih, ki so svoj dopust preživeli na Rabu je bila zadoljna, kar so izrazili tudi v knjigi vtisov. Seveda pa kot povsod, ako tudi tu. Bilo je nekaj izjem, ki so godrnjali o tem in onem, iso pa pomanjkljivosti, ki so jih opazili, zapisali v knjigo pritožb i obvestili sindikalno podružnico, da bi se popravilo to, kar ni eljalo. Prav bi bilo, da sleherni, ki želi pomagati, da bi bilo v našem omu na Rabu bolje, s predlogi sindikalni podružnici in UO doma, da bi bilo letovanje v letu 1964 na Rabu udobnejše.

NAŠI TABORNIKI NA HVARU



rski taborniki so letos taborili na otoku Hvaru. 15 dni na soncu v vodi je kaj hitro minilo. Vsi so bili zelo zadovoljni. Na sliki je njihov tabor.

Iz partizanske malhe

Bačina zvijača

Druga vojvodinska brigada, ki se je bojevala v Bosni je imela v svojih vrstah tudi borca Bača, o katerem so vedeli, da silno rad spi. Nekoč so ga ponoči postavili za stražo pred kočo, kjer so prenočevali borci njegove čete. Komisar, ki je nadzoroval straže, najde Bača udobno zleknjenega po tleh: spal je in smrčal, da se je zemlja kar tresla. Komisar ga jezno zbudi: Vraga, Bačo, spet spiš na straži! Bačo plane pokonci in zavpije: Stoj! Ko zagleda pred seboj komisarja, se strumno zravna in raportira: »Tovariš komisar, saj nisem spal. Le oči sem zatisnil, da bi sovražnik mislil, da ga ne vidim. Tedaj bi ga presenetil in vžgal po njem!«

Pobro in komisar

Pobro, znani borec liškega odreda, se nekako ni mogel ujeti s komisarji. Njegovo načelo je bilo: uničimo vse, kar je sovražnega. Komisarji so poskušali razbiti njegovo samovoljo in ga navaditi na disciplino. Komisar bataljona mu je to pot pojasnjeval, da je treba postopoma s kar se da močnimi enotami obkoliti mestece Udbino in potem skupno napasti. Pobro je bil zato, da gredo v napad takoj in da ne čakajo na okrepitve. Ko je uvidel, da ga ne bo mogel prepričati je sklenil poskusiti z zvijačo. Pa pojdiva tovariš komisar sama nad Udbino, in pokazal ti bom, da gre! Predlog je bilo težko odbiti. In sta šla. Ko sta se pred bunkarji prebijala skozi bodečo žico, sta se zgubila. In med tem, ko je komisar pomalem vznemirjal sovražnika in iskal okoli Pobra, je ta že svoje opravil. Našel si je osamljen bunker, vdrl vanj z mestne strani in uničil vso posadko. Za dokaz si je oprtal toliko zaplenjenih pušk, kolikor jih je mogel nositi. Hotel je pogledati še za komisarjem, pa ga je že zagledal kako se srečno oddaljuje od mesta. Pospešil je korak, da bi bil v četi prej od njega. Prišel je do prvih borcev, ki so ga zaskrbljeno vprašali: Kaj pa je s komisarjem? Da ni padel? Ne, ne. Zadržal se je malo dalj, da bi pojasnil sovražniku linijo borbe.

VOJNI SPOMINI

(nadaljevanje)

Medtem so se ljudje okrepčali. Na Jaquesovo povelje smo si oprtali vsak svoje orožje in ostale stvari, ki smo jih morali vzeti s seboj ter za njim krenili na pot. Šli smo v smeri proti zahodu. Jaques je urno spešil korake — mi pa smo ravno tako hitro ubirali za njim. Brez hrupa, brez besed smo na dolgo razpotegnjeni v gosjem redu, kakor razdražene mravlje gomazeli skozi lesovje. Hitrost pohoda se tudi takrat ni zmanjšala, ko smo začeli lezti v hrib. Jaques je pogledoval na uro — kazalo je, da se mudi. Prav pognali smo se v strmino. Tik pod vrhom smo se ustavili. Polegli smo na tla. Jaques se je še z enim borcem potegnil na vrh. Ko se je razgledal, nam je z roko dal znamenje, naj mu sledimo. Ko smo drug za drugim prihajali do njega, je vsakemu posebej pokazal, kje naj zasede položaj. Jaz sem za mojo strojnico dobil najboljše mesto. Od tod sem imel pregled nad celotnim odsekom ceste, ki se je z v hrib se zajedajočim ovinkom vila pod nami.

Dogovorjeni smo bili, da nihče ne sme sprožiti, dokler Jaques, ki je ležal nedaleč od mene, ne bo dal povelja za ogenj.

Ležali smo v napetem pričakovanju kake četrt ure, ko se je na zavoju ceste izza hriba pokazala prva nemška čelada. Bila je predhodnica. Drug za drugim so prihajali. Šest mož. Brzostrelka, strojnica in štiri puške. Vsakdo od njih je oprezoval kam drugam. Na obeh straneh ceste gozd. Gozd, ki je Nemcem pripravil že marsikatero presenečenje. Te prve smo spustili naprej. Morali smo počakati glavnino, ki naj bi štela, kakor smo bili obveščeni, nekako petdeset mož. Za predhodnico so kapljali posamezniki, ki so bili nekaka veza z glavno kolono. Končno so prišli. Razporejeni v gosji red so korakali po obeh straneh ceste.

Kar vsi so vrteli oči nekam gori po hribu. Zdelo se mi je, da gledajo prav gori proti nam. Mi pa smo negibno ležali ter čakali. Mislim, da je bilo še le nekako polovica Nemcev prišla na to stran iz ovinka, ko je nenadoma počil strel. Nemci so se bliskovito vrgli na tla ter v jarke ob cesti. Že naslednji trenutek je zareglalo. Nastal je pekel. Seržant je kričal naj streljamo. S kratkimi rafali sem pritiskal Nemce k zemlji. Kljub temu so se hitro prevrgli v gozd in se razporedili v strelsko vrsto. Tisti pa, ki so ostali za ovinkom — teh je bila večina — so nemoteno po oni strani pritiskali v hrib. Hoteli so doseči vzpetino. Mi pa je po tej taktični napaki nismo mogli obdržati. Obkoljavali so nas. Imeli smo še edini izhod, in ta je bil, da se čim hitreje umaknemo.

Zmanjkalo mi je traku z naboji. Ozrl sem se in pogledal kje je mož, ki bi mi naj podal nov trak. Možaka nikjer. Pogledam na drugo stran in še ravno vidim, kako jo tudi tisti z desne skokoma ubira med drevjem po bregu nizdol. Nemci pa po tej strani »hurakajo« navkreber. Prvi so že čisto blizu. Potegnil sem težko angleško ročno granato in jo zalučal med nje. Hitro pograbil strojnico in se med drevjem pognal po bregu za tovariši. Nemci so zaman sipali ogenj za nami. Marsikatero drevo je ostalo ranjeno — mi pa smo jo vsi zdravi odnesli.

Na že prej dogovorjenem mestu smo se zbrali. Bili smo vsi. Slišal sem, kako so borci obdelovali tistega z lovsko puško. Da je baje on spustil tisti nesrečni strel. Da je sprožil namerno...? Ne vem... Mogoče...

Jaques je bil razburjen. Ukazal je tistemu možaku odvzeti puško. Njega pa je postavil v sredino med borce in jim zabičal, naj med potjo pazijo nanj. Mračilo se je, ko smo krenili proti taborišču. Zdaj se mi je zdela pot mnogo daljša, kot poprej. Morda je k temu pripomogel občutek sokrivde za neuspelo akcijo.

Postala sem gasilka

Prejšnji teden sem postala člana ženske gasilske desetine v Štorah. Prvi dan sem se med mladimi gasilkami kot analfabet počutila dokaj nesrečno, vendar sem čez teden že toliko pripravila, so mi obljubili, vzeti me na krajno tekmovanje v Kozjem.

Napočil je težko pričakovani dan tekmovanja. V Kozje smo se peljali z našim gasilskim avtomobilom, ki je na cesti proti Kozjem posebno oživel, saj se šofer res mogel izogniti vsem jamam na ti. Po enourni vožnji smo vendar prispeli v namembni kraj, so nas že pričakovali. Izstopili smo iz avta, nato pa smo šle tekmovalke takoj preizkušat teren, ki je bil po nočnem dežju nočno razmočen. Medtem smo se pomešale med ostale tekmovalke in poizvedovale o njihovih uspehih pri vajah. Ugotovile smo, da domačinke mnogo bolje pripravljene od nas, vendar nas to motilo, saj smo vedele, da so pripravljeni trije pokali, katerih ega smo hotele postati lastnice. Ob devetih se je pričelo tekmovanje. Najprej smo se izkazale v ovnih vajah, ki smo jih izvedle to, »da bolje ne bi mogle«; tako vsaj dejal tovariš iz komisije, nas je ocenjevala. Naslednji del tekmovanja je bil trodelni napad. Tekmovale smo na svojem orodju, smo ga bile najbolj vajene. Kakor se je marsikatera od nas na tihem bala, smo ga prav tu polomile. Pravijo, da so ženske na splošno jezičnejše od moških. To smo me tudi nazorno dokazale, ker smo prav zaradi te ženske napake izgubile 20 dragocenih točk. Po trodelnem napadu smo pokazale svoje znanje še iz prve pomoči in gospodinjske preventive. Na naše zadovoljstvo smo ugotovile, da smo vsaj tu dobro pripravljene.

Po tekmovanju so razglasili rezultate. Kakor smo predvidevale, smo osvojile 3. mesto in s tem tudi pokal. Naša želja, biti prve, je ostala torej neuresničena. Prvi dve mesti sta osvojili namreč domači desetini, ki sta bili zares odlično pripravljeni. Vendar se tudi Štorjanke ne damo! Sklenile smo, da jim bomo ob prvi priliki napovedale povratno tekmovanje, kar bomo lahko storile žal šele drugo leto.

Po izdatnem kosilu se je pričel ples. Kozjančani so se znova izkazali. To pot s svojim orkestrom, ob katerega godbi bi zasrbele pete tudi neplesalca. Za dobro voljo pa je skrbel tudi mož naše članice, ki je s svojim zdravim humorjem razveseljeval vse navzoče.

Kar žal mi je bilo, ko smo se ob 8. uri zvečer poslovili od naših gostiteljev. Naš gasilski avto so občudujoče spremljale oči Kozjančanov, dokler se ni izgubil za prvim ovinkom. Da jim je všeč, smo opazili že poprej, saj so se vse desetine mladih gasilk slikale prav pred našim vozilom.

Dobre volje od preživetega dne sem kar pozabila, da je cesta zelo slaba in da me vožnja po njej spominja na morsko bolezen. Prijatelji so medtem peli svojo himno: »Ko gasilski rog zapoje...«, ki je zaj še ne znam. Sklenila pa sem, da se je bom ob prvi priliki naučila.

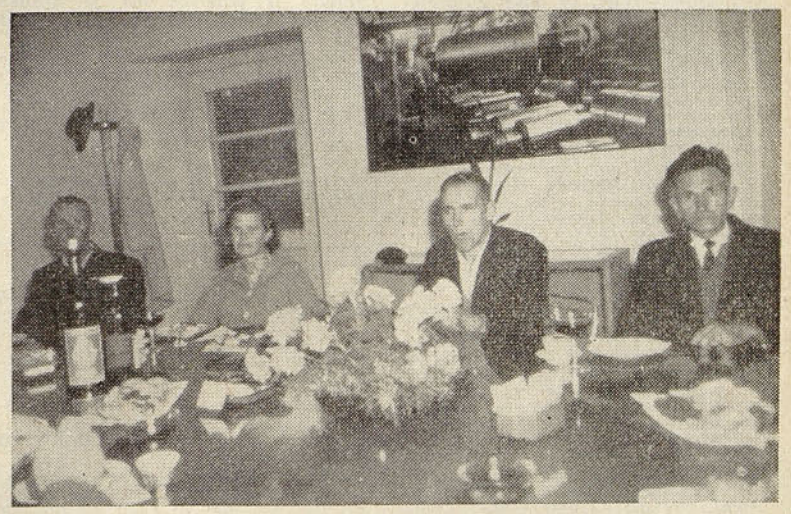
Mimi

DOPISUJTE v naše glasilo!

Mala svečanost

V soboto dne 28. septembra t. l. je bila majhna svečanost v čast sodelavcem, ki so se poslovili od delovnega kolektiva, ker so odšli v zasluženi pokoj. Tako so se tokrat poslovili od nas:

KLANJŠEK Franc, je bil v podjetju 14 let, opravljal je dela vratarja na glavnem vhodu v podjetje. Dne 20. 6. 1963 pa je bil zaradi bolezni invalidsko upokojen.



PODLOGAR Alojz, je delal v podjetju 11 let kot predkurjač pri plinskih generatorjih. Ker je pridobil vse pogoje, je bil dne 1. avgusta t. l. redno upokojen.

MEDVED Adolf, delal je v Železarni Štore 25 let, predvsem v obratu jeklarna. Redno delovno razmerje pa je prenehalo, ker je bil dne 1. 8. t. l. redno upokojen.

DEČMAN Marija, je delala v šamotarni 16 let in ker je pridobila pogoje, je bila dne 7. 8. t. l. redno upokojena.

KREČA Jože, je bil zaposlen v Železarni Štore, obrat šamotarna 23 let. Ker je bil slabega zdravja, mu je bilo odrejeno 4-urno delo dnevno, dne 30. 4. 1963 pa je pridobil pogoje do redne upokojitve.

ZELIČ Jakob, v tem podjetju je deloval 16 let, predvsem v jeklarni. Ker mu zdravstveno stanje ni več dovoljevalo opravljati kakršnakoli dela v tem podjetju, zato je bil dne 24. 7. 1963 invalidsko upokojen.

Na svečanost je bil povabljen tudi VODEB Alojz, 17 let sodelavec tega podjetja kot tesar v gradbenem oddelku. Dne 31. 7. 1963 pa je bil redno upokojen. Vabilu se ni odzval.

Upokojence je pozdravil glavni direktor podjetja, se jim zahvalil za večletno sodelovanje z našim kolektivom ter jim zaželel naj bi v tej pokojninski dobi bili zadovoljni in se dobro počutili še veliko let. V imenu sindikalne podružnice podjetja se je upokojencem zahvalil za sodelovanje tov. Burnik ing. Dušan ter jim izročil denarne nagrade.

V mesecu septembru 1963

NOVI ČLANI KOLEKTIVA:

MLAKAR RUDOLF, doma iz Košnice — Gorica pri Slivnici, NK delavec livarne valjev; GRADIČ JOŽEF, doma iz Gorice pri Slivnici, KV kovač, promet — kurilnica; RAJH VIKTOR, doma iz Brezja — Dobje, NK delavec, livarna valjev; FAJDIGA IVAN, iz Laziš, NK delavec, livarna valjev; MLAKAR ANTON iz Podgaja — Ponikva, KV strugar, mehanična delavnica; KOLAR ENGELBERT — iz Grobelc, KV ključavničar, mehanična delavnica; POTOČNIK VIKTOR — iz Štor, NK delavec, mehanična delavnica; KRIŽNIK VINKO — iz Podloga pri Planini, NK delavec, livarna valjev; VODEB JAKOB iz Blatnega vrha, NK delavec, ekspedit; LONČAR STANKO — iz Jelc, NK delavec, livarna sive litine; PRGOMET IVAN — doma iz Žeravc, NK delavec, livarna sive litine; ŽNIDAR ALOJZ, doma iz Vrbnega, KV strugar, obdelovalnica valjev; FERME IVAN, doma iz Mestinja, je bil naš štipendist, diplomiral na Ekonomski fakulteti, sedaj zaposlen v UOS; ARH JOŽE — iz Razborja, KV ključavničar, energetski obrat; GOLOB KARL — doma z Mrzlega polja, KV strugar, mehanična delavnica; URŠIČ JOŽEF, iz Imenega, KV strugar, mehanična delavnica; GALUF IVAN, doma iz Štor, VK livar, livarna sive litine; GRAČNER MIHAEL, iz Vejc pri Planini, NK delavec, livarna sive litine; REBERNIK EDVARD, doma iz Loke pri Žusmu, NK delavec, livarna siv. lit.; POLJŠAK IVAN, doma iz Podpeči pri Planini, NK delavec, ekspedit; GORJANC FRANC, prišel iz Železarne Jesenice, obratovodja jeklarne; BREZNIK EDVARD, NK delavec v kemijskem laboratoriju; BERDEN EMIL, doma iz Murske Sobote, NK delavec, livarna sive litine; ČAVŠ VINKO, NK delavec, livarna sive litine; LUDVIG ANTONIJA, doma iz Prožinske vasi, NS uslužbenka, komerc. sektor; JAZBINŠEK FRANC, doma iz Lok pri Planini, NK delavec, livarna siv. lit.; GUČEK VINKO — iz Škarnic, NK delavec, livarna sive litine; KRIŽNIK JOŽEF — iz Podloga, NK delavec, promet; BREČKO VINCENC, iz Doropolja, NK delavec, livarna sive litine; SENICA IVAN iz Teharij, KV ključavničar, promet — kurilnica; OJSTERŠEK ANDREJ iz Laške vasi, NK delavec, šamotarna; GABERŠČEK JOŽE — iz Krajnč, metalurški tehnik — naš štipendist, livarna sive litine; OBREZ ŠTEFAN, iz Zvodnega, NK delavec, livarna sive litine; GAJŠEK ANTON iz Sel, NK delavec, livarna sive litine; KOLŠEK JOŽEF, doma iz Hrušovja, NK delavec, livarna sive litine; TOVORNIK IVAN, NK delavec, livarna sive litine; GAJŠEK MIROSLAV iz Predence, KV premikač, promet; PLAHUTA JOŽE — iz Završ, delavec NK, livarna sive litine; PAULIČ ALOJZ, doma iz Štor, PK vodovodni instalater, energetski obrat.

ODŠLI IZ PODJETJA:

VREČKO ANTON, dovažalec materiala v šamotarni, samovoljno zapustil delo; VIVOD ALOJZ, KV jedrar v livarni sive litine, samovoljno zapustil delo; ARTNAK JOŽE, transportni delavec PK na ekspeditu, samovoljno zapustil delo; FRIDL FRANC, star 55 let, je bil zaposlen v našem podjetju 39 let, na delovnem mestu dninski delovodja v valjarni, sedaj pa je starostno upokojen; OJSTERŠEK KARL, KV strugar v mehanični delavnici, je odšel v preizkusni dobi; RAJH JOŽE, preizkuševalec cevi v livarni sive litine, je odšel po lastni želji; MAKUC VILIBALD, strugar KV v obdelovalnici valjev, je odšel v JLA; HERCOG MIHAEL, zaposlen na ekspeditu kot transportni delavec, odšel v JLA; GRAČNER IVAN, KV jedrar v livarni sive litine, odšel v JLA; ŠKORNIK EMIL, elektromehanik v elektroobratu, odšel v JLA; ŠUMEJ ANTON, elektromehanik v elektrobratu, odšel v JLA; DOFENIK IVAN, ključavničar v mehanični delavnici, odšel po lastni želji; ČAVŽ FRIDERIK, pomožni delavec v livarni sive litine, odšel v JLA; SITAR IVAN, ključavničar — varilec v livarni valjev, odšel sporazumno s podjetjem; LAVRIHA ERNEST, odšel v JLA; HORVAT IVAN, ključavničar v mehanični delavnici, odšel v JLA; FENDRE FRANC, drobilec v šamotarni, odšel v JLA; PAHOLE ALOJZ, pripravljalec mase v livarni sive litine, odšel v JLA. ŽLENDER FRANC-NIKOLA, premikač na prometu, odšel v JLA; PETEK EDVARD, ključavničar v mehanični delavnici, odšel v JLA; VODEB MIHAEL, varilec na elektroplavžu, odšel v JLA; LANGERŠEK FRANC, str. pripravljalec peska v livarni sive litine, odšel v JLA; BERLOŽNIK VALTER, elektromehanik v elektroobratu, odšel v JLA; TURNŠEK JOŽEF, strugar v mehanični delavnici, odšel v JLA; VERK HINKO, žerjavovodja v livarni sive litine, odšel v JLA; PODGORŠEK KARL, topilec v livarni sive litine, odšel v JLA; KAMPOŠEK ŠTEFAN, dovažalec materiala v šamotarni, odšel v JLA; MUŽERLIN FRIDERIK, vlagalec opeke, v šamotarni, odšel v JLA; ŠKOBERNE JOŽE, jedrar KV v livarni sive litine, odšel v JLA; PENIČ FRANC, premikač na prometu, odšel v JLA; ČEBULAR FRANC, strugar-kalibrer v valjarni, odšel v JLA; GRAČNER STANISLAV, pomožni delavec v livarni sive litine, odšel v JLA; RUPNIK ROBERT, dovažalec materiala v šamotarni, odšel v JLA; OPREŠNIK JANEZ, jedrar v livarni sive litine, odšel v JLA; KOVAČ HENRIK, delavec adjustaže v šamotarni, odšel v JLA; KOLAR ENGELBERT, ključavničar v mehanični delavnici, odšel v JLA; KOLAR ANTON, kurjač parnega kotla v energetskem obratu, odšel v JLA; PEVEC RUDOLF, opmožni delavec v livarni sive litine, odšel v JLA; CVIRN JOŽEF, elektromehanik v elektroobratu, odšel v JLA; GABERŠČEK ANTON, ključavničar KV v mehanični delavnici, odšel v JLA; LIPAR ŠTEFAN, pomožni delavec v livarni sive litine, odšel v JLA; PAJK FRANC, čistilec g. v valjarni, odšel v JLA; OLUP FRANC, gradbeni tehnik, odšel v JLA; FELDIN EMERIK, delavec v jeklarni, je samovoljno zapustil delo; SIKOŠEK MARTIN, delavec v jeklarni, je samovoljno zapustil delo. KUMPERGER ANGELA, jedrarka KV v livarni sive litine, umrla. PLAHUTA JOŽE, delavec v livarni sive litine, odšel v preizkusni dobi; RIHTER JURIJ, sušilec opeke v šamotarni, je samovoljno zapustil delo; KOLAR MILAN, vrtalec za k. d. v mehanični delavnici, je samovoljno zapustil delo; ŠKOBERNE STANKO, izlagalec opeke v šamotarni, je samovoljno zapustil delo; ROZMAN ANTON, ključavničar v livarni sive litine, odšel po lastni želji; ŽABERL IVAN, vsipar mase na elektroplavžu, odšel po lastni želji; GAJŠEK JOŽE, tehnolog v pripravi dela livarne sive litine, je odšel sporazumno s podjetjem, ker bo prevzel dolžnost na Komiteju ZKS v Celju; BOBEK ANA, hišnica v samskem domu, stara 50 let, v našem podjetju je bila zaposlena 8 let, sedaj pa je starostno upokojena.

NARAŠČAJ V DRUŽINI SO DOBILI:

Kamenik Slavko, iz OTK; ing. Ravnikar Janez, UOS; Tajnikar Janez, elektroplavž; Banič Cveta, finančni sektor; Stiplovšek Franc, valjarna; Blaj Ivan, ekspedit; Hrastnik Ivan, elektrodelavnica; Kukovič Ivan, gradbeni oddelek; Zajko Avgust, valjarna; Štarkl Anton, valjarna; Gračner Mirko, jeklarna; Mlakar Bogomir, promet; Ramšak Anton, obdelovalnica valjev, Kozelj Bogdan, obdelovalnica valjev.

Čestitamo!

POROČILI SO SE:

Šmerc Franc, iz jeklarne; Cvikl Ivan, iz mehanične delavnice; Zavšek Ivan, iz mehanične delavnice; Užmah Ivan, iz livarne valjev; Gračner Milan, iz prometa; Mastnak Marjan, iz valjarne; Gorjup Stanko, iz mehanične delavnice; Hribernik Jože, iz valjarne.

Čestitamo!

IZOSTANKI

Zaradi bolezni je bilo izgubljenih 2.128 delovnih dni, zaradi rednega letnega dopusta 6.796, zaradi izrednih dopustov 168, zaradi neplačanih dopustov 23, zaradi neopravičenih izostankov 41 in zaradi ostalih izostankov 496 delovnih dni, torej skupaj 9.652 delovnih dni.

NEZGODE

Pri delu so se poškodovali naslednji:

Elektroplavž:

GOLOB Karl, je zaposlen v našem podjetju en mesec. Pri odlivanju žlindre iz ponovce mu je drobec brizgnil v levo oko. Poškodovani ni nosil zaščitnih očal.

MLAKAR Mirko je zaposlen v našem podjetju že tri mesece. Pri čiščenju razlivnega žleba mu je pri tem nekaj kapljic tekočega železa brizgnilo za rokavice leve roke. Pri tem je dobil manjše opekline.

Jeklarna:

ČATER Franc je pomagal ročno zapreti vratca z drogom, na katerih je nastala okvara. Pri tem mu je drog padel po levi roki in mu jo poškodoval. Nezgoda je nastala zaradi premajhne previdnosti pri delu.

PLAHUTA Anton. Ponesrečenec se je nameraval umakniti žerjavu, ki je prenašal kokile. V tem trenutku je žerjav zadel s kleščami obstoječo kokilo, katera je padla poškodovanemu levo nogo. Poškodovani je bil zaposlen štiri mesece.

TERŽAN Miha je s sodelavcem zlagal ingote v vlivališče. Zaradi nesporazuma pri izlaganju je sodelavec prevrnil ingot, kateri je padel poškodovanemu na palec desne noge in mu ga poškodoval. Imenovani je zaposlen tri mesece in pol na tem delovnem mestu.

KRAJNC Ludvik je v času remonta premetaval s tovarišem opeko. Pri tem mu je ena opeka padla na palec desne noge ter mu ga poškodovala. Imenovani je nosil lesene cokle, katere nimajo zaščitne kapice.

Valjarna:

PŠENIČNIK Alojz. Pri razkladanju vzmetnega jekla z voza na stolice za prebiranje, mu je vzmet padla na desno nogo in mu jo poškodovala.

Ker je takšnih primerov nezgod več bi morali preddelavci opozoriti delavce na pravilnost razkladanja.

ROMIH Ivan. Pri krčilnem vtiku se je palica zataknila v rob plošče na tleh naredila pri tem zanko, katera mu je padla po stegnih obeh nog in ga opekla.

Livarna sive litine:

PEVEC Franc je zaposlen v livarni 3 mesece. Pri prekucniku je odpel zaklopko, kateri je bil enostransko naložen. Ker bremena ni mogel zadržati ga je rob košare prekucnika udaril nad kolenom leve noge.

Mehanična delavnica:

TOVORNIK Mihael je pri zarisovanju jeklenih profilov za izdelavo močne konstrukcije pomagal ključavničarju pri obračanju profila. Pri tem se je premalo odmaknil, tako da mu je nosilec padel po prstih desne noge in mu jo poškodoval kljub temu, da je nosil zaščitne čevlje.

Promet:

BUKOVŠEK Franc. Pri snemanju pogonske osi z žerjava je poškodovanemu zdrsnila os, ki je bila mastna iz rok. Pri tem se je vrezal na zagozdnem utoru na palec desne roke.

ZELIČ Alojz. Pri razpenjanju vozička se je voziček premaknil. V tem trenutku je ponesrečenca vpenjača pritisnila za prstanec. Zaposlen je bil tri mesece.

Ekspedit:

LEMUT Alojz. Pri izpraznjevanju odpadnega materiala iz vagončka je ostal na progi večji komad, katerega je bilo treba odstraniti. Pri tem se je poslužil železnega droga, kateri mu je zdrsnil in ga udaril pod kolenom leve noge. Zaposlen je bil sedem mesecev.

VIDIC Martin je pri razkladanju premoga z grabilcem z vagona zaradi neprevidnosti prišel preveč med grabilec in steno vagona. Pri tem ga je grabilec pritisnil ob steno in mu poškodoval desno roko v podlahtu.

Komunalni oddelek:

PETEK Jože, se je poškodoval, ko je jemal porcije s police. Pri tem se je poslužil za podstavek mizo s katere je zdrsnil in padel na tla. Udaril je s hrbtom ob rob mize in si ga poškodoval.

SIVKA Amalija. Pri prenosu lopčilca za parket in smetiščnice po stopnišču se je zapletla z vrvico lopčilca in padla po stopnicah. Poškodovala si je levo roko v zapestju.

Na poti z dela se je poškodoval PRAH ALOJZ. Pri odhodu z dela ga je na cesti Celje—Store pri Osnovni šoli (provizorij) podrl tovorni avto PTT Celje. Pri nezgodi je dobil poškodbe na hrbtu, glavi in desni roki.

Kvalitetna razširitev proizvodnega programa, osvajanje novih tehnoloških postopkov, rekonstrukcija obstoječe in izgradnja nove livarne sive litine, narekujejo potrebo po izučitvi novih livarjev — kaluparjev. Zato objavljamo

RAZPIS

za sprejem v poklicno šolo za odrasle za poklic livar — kalupar

POGOJI ZA SPREJEM:

— da je član kolektiva Železarne Štore,

— da ima kandidat dovršenih najmanj 6 razredov osemletke (zaželena dokončana osemletka),

— da ni starejši od 30 let,

— da je odslužil kadrovski rok v JLA (ali potrdilo o stalni nesposobnosti za službo v JLA),

— prednost imajo kandidati, ki so dalj časa zaposleni v Železarni Štore, posebno še delavci livarne.

Prijave je vložiti pri tov. Vrečku Borku v kadrovskem sektorju najpozneje do 31. oktobra 1963. S poukom prične poklicna šola predvidoma v začetku decembra in bo trajala 3 leta. Po uspešno dokončani šoli prejmejo absolventi spričevala za poklic livarja — kaluparja.

Med šolanjem ostanejo kandidati v delovnem razmerju z Železarno Štore. Kandidati za poklicno šolo za livarje — kaluperje bodo predhodno podvrženi psihofizični preizkušnji.

KADROVSKI SEKTOR
Oddelek za izobraževanje

Na stadionu samo mladina

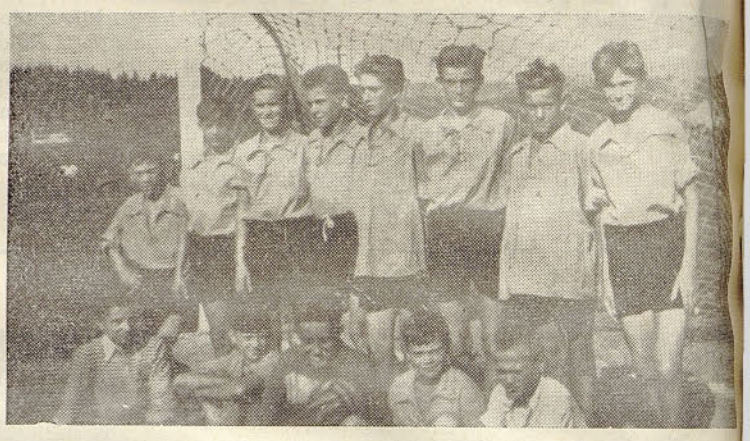
Po vseh nogometnih igriščih širom domovine potekajo borbe za točke in čimboljšo uvrstitev na tabeli. Tudi v naši ožji okolici se uspešno uveljavljajo v slovenski nogometni ligi: Kladivar, Celje in Olimp. Prvenstvo okrajne nogometne lige je že pričelo toda po 17. letih brez uspešne udeležbe predstavnikov Štor. V 17. letih so nogometaši Kovinarja nastopali več ali manj uspešno v vseh ligah v Sloveniji.

Od skromnih začetkov (brez dobrega stadiona na Pečovju in rekvizitov), do modernega športnega parka »Železarjev«. Z rastjo športnih objektov pa je kvaliteta nogometa padala. Ni bilo več resnosti in discipline na tekmah, še manj na treningih. Odbor nogometne sekcije je bil po končanem spomladanskem tekmovanju pred težko nalogo. Ali s takšno ekipo še nastopati jeseni ali povzeti kakšne druge ukrepe. Da je bilo stanje še kritičnejše, so nekateri igralci v času prestopnega roka zapustili društvo. Ker ni bilo mogoče sedaj sestaviti enajstorice za tekmovanja, je odbor sekcije odpovedal sodelovanje v okrajni ligi.

In vzrok? Vzrokov bi bilo lahko več. Vendar bi se lahko vzel eden kot glavni. Ta pa je: vse premalo — v nekaterih sezonah sploh ne — niso skrbeli za mladino, ki bi izpopolnila vrste prvega moštva!

Tako je odboru preostala samo ena naloga. Organizirati moštvo mladine in pionirjev. Iz teh pa pod strokovnim vodstvom vzgojiti moštvo, ki bo z uspehom zamenjalo starejše. Prvi začetki so že vidni. Pod vodstvom starih asov nogometa Ambroža in Trnovška, se na stadionu »Železarjev« vzgaja nov rod nogometašev. Veliko jih je. Ne manjka jim volje, pozorno poslušajo nasvete in disciplinirano obiskujejo treninge.

Svoje dvomesečno znanje so preizkusili tudi že v srečanjih s svojimi vrstniki iz Celja. V Celju so zmagali proti pionirjem Kladivarja I z 1:0, doma pa igrali neodločeno s pionirji Kladivarja II 1:1. Tem zmagam se pridružujejo tudi zmage v prvenstvu, ki se sedaj odvija v celjskem okraju. To je vsekakor zavidljiv uspeh proti renomiranima ekipama. Uspeh pa jih ne sme uspavati, temveč jim vliti še večjo voljo do nogometne igre.



Moštvo pionirjev Kovinarja v času, ko so bili prvaki okraja.

Vodstvo sekcije pa mora sedaj skrbeti za pravilno vzgojo mladine in pionirjev, da bodo za vse ostalim športnikom ne samo na zelenem polju, ampak tudi v [illegible] in doma. Samo tako lahko [illegible] čakujemo čez nekaj let iz teh [illegible] dine, moštvo, ki bo na svojem [illegible] na tujem terenu privabljalo gledalce.

Upajmo, da bomo iz tega kadra mladine dobili moštvo, kakršno je bilo nekdaj, ki je v nekaterih srečanjih pokazalo vse vrline lepega nogometa. Ta ukrep, ki [illegible] je sprejel odbor nogometne sekcije naj pomeni prelomnico nogometa v Štorah in uspehi ne smejo izostati.

K.

19. in 20. 10. 1963: »MAŠČEVALEC DRAKUT« — italijanski CS film

26. in 27. 10. 1963: »ZVEZDE OPOLDNE« — fran. barvni film

2. in 3. 11. 1963: »ANASTAZIJA« — ameriški CS barvni film

9. in 10. 11. 1963: »KRALJICA JANSIJA« — italijanski barvni film

16. in 17. 11. 1963: »GUSAR« — ameriški VV barvni falm

Predstave: ob sobotah ob 20. uri, ob nedeljah ob 17. in 19. uri

Vsem članom kolektiva Železarne Štore sporočamo žalostno vest, da nas je dne 23. 9. t. l. za vedno zapustila naša dolgoletna delavka

KUMPERGER ANGELA

Pokojnica je bila zaposlena v našem podjetju od leta 1947 in je vestno in nesebično opravljala svoje delovne dolžnosti, razen tega pa požrtvovalno po vseh svojih močeh sodelovala pri družbeno političnem delu.

Drago pokojnico bomo ohranili v trajnem spominu.

Organi delavskega samoupravljanja
Uprava podjetja
Sindikalna podružnica Železarne Štore
Sindikalna podružnica livarne