



Emajlirlec

Glasilo delavskega kolektiva Tovarne emajlirane posode

Izdaja Tovarna emajlirane posode
vsako drugo soboto. Urejanje ured-
niški odbor: dr. Zupančič Franc,
Emil Jejčič, Metka Rozman, ing.
Danilo Fajš in Vlado Smeš. Glavni
in odgovorni urednik Vlado Smeš.
Uredništvo Celje, telefon 39-21,
interna št. 207. Rokopisov in slik
ne vračamo. Časnik izhaja v na-
kladi 3500 izvodov in ga dobijo
vsi člani kolektiva brezplačno. Tisk
in klišiji CP »Celjski tisk« v Celju

LETO VIII. ŠTEV. 9
Celje, 27. junija 1964

Naša odločitve

Vsi smo upravljalci in odloča-
mo o upravljanju in gospodarje-
nju v podjetju. Poznavanje prav-
ic in dolžnosti upravljalcev je
predpogoj za spoznavanje druž-
bene pomembnosti delavskega
samoupravljanja. To spoznava-
nje prodira postopoma v zavest
članov kolektiva ter se napredek
v tej smeri kaže pri vsaki važ-
nejši odločitvi kolektiva. Takšna
odločitve so tudi vsakokratne vo-
litve samoupravnih organov. Po
pripravi in izvedbi volitev, iz-
idu glasovanja lahko ocenjuje-
mo, koliko smo že v našem raz-
voju delavskega samoupravlja-
nja napredovali ter dosegli viš-
jo stopnjo zrelosti in zavesti
upravljalcev.

Volitve v centralni delavski
svet in delavske svete ekonom-
skih enot so bile dosti skrbno
pripravljene. Na zborih delovnih
ljudi je bila dana prilika vsem
članom kolektiva, da izmed svoje
sredine izberejo tiste za kandi-
date, ki so jih smatrali za najpri-
mernejše in najboljše. Hkrati se
je pri tem oziralo na to, da pri-
hajajo in prično delati v organih
delavskega samoupravljanja tudi
mlajši člani. Članom kolektiva
je bila dana prilika, da se pri-
pravijo na samo glasovanje, kan-
didatne liste so bile pravočasno
objavljene, v »Emajlircu« so bi-
la dana točna navodila glede
glasovanja. Pravtako so bile iz-
vedene v redu z malimi izjema-
mi vse ostale priprave. V isti me-
ri so opravili svojo dolžnost vo-
litni odbori pod vodstvom volilne
komisije ter dajali potrebna po-
jasnila članom kolektiva. Tako
se je vsak član kolektiva lahko
prosto odločil za kandidate, za
katere je glasoval.

Ko ocenjujemo na podlagi iz-
ida glasovanja odločitve članov
kolektiva, moramo ugotoviti, da
so te volitve pokazale zopet višjo
stopnjo zavednosti naših članov.
To sodimo po tem, da so volilci
skrbno izbirali izmed kandidatov
tiste, za katere so po svojem pre-
pričanju smatrali, da so najpri-

mernejši za delo v organih samo-
upravljanja. Šablonsko izpolnje-
vanje glasovnic praktično ni bilo
ter so se volilci več ali manj do-
sledno ravnali po svojem prepri-
čanju ter izbirali in glasovali za
tiste, za katere so se sami odlo-
čili. To se zlasti vidi nazorno v
tistih ekonomskih enotah, kjer
je bilo na listi večje število odda-
nih glasovnic, dokazuje, da so
člani kolektiva pri glasovanju
pokazali že visoko raven zavesti
upravljalcev in izpolnjevanja
svojih pravic in dolžnosti. Tudi
te neveljavne glasovnice razen
par primerov neizpolnjenih ali
prečrtanih, so bile v glavnem
glasovnice, kjer so posamezni vo-
litelci nerodno izpolnjevali glasov-
nice, obkroževali in črtali, tako,
da ni bilo mogoče ugotoviti prave
njihove odločitve. Prepričani
smo, da so tudi ti imeli dobro
voljo, da po svoji vesti in prosti
odločitvi glasujejo za kandidate,
za katere so se odločili.

Kljub temu, da so bile volitve
že v času dobe pričetka kori-
ščenja letnih dopustov, se ta od-
sotnost ni izrazila v tako veli-
kem številu ter so nekateri kljub
dopustu prišli na glasovanje.
Skupna odsotnost 497 članov ko-
lektiva ali 15% gre v glavnem
na one, ki so bili na rednem let-
nem dopustu ali odsotni zaradi
belezni ter na nekaj primerov
službene odsotnosti, prenehanje
delovnega razmerja in podobno.
Le malenkostni so primeri, kjer
se lahko reče, da so se odtegnili
posamezniki glasovanju brez ute-
meljenega razloga.

Vse to, kar smo navedli velja
tako za volitve centralnega de-
lavskega sveta kot tudi delavskih
svetov ekonomskih enot. Prvič
smo v tej obliki izvajali volitve
naenkrat za vse te organe ter
smo lahko zadovoljni, da smo to



Jože Štajnpihler, najstarejši član CDS vodi 1. zasedanje

Foto: Fotoklub LT Emajl

nalogo tako zadovoljivo opravili.

Izvolili smo tudi že predsedni-
ka in namestnika centralnega de-
lavskega sveta ter predsednike
samoupravnih organov ekonom-
skih enot kot tudi člane uprave
odborna in njegovega pred-
sednika in namestnika. Tudi iz-
biranje in izvolitev teh organov
je bila skrbno izvedena ter mo-
ramo ugotoviti, da so se zlasti
člani centralnega delavskega sve-
ta pri volitvi članov upravnega

odborna kljub veliki izbiri kandi-
datov skrbno in po svojem pre-
pričanju odločili za tiste, katere
so smatrali kot najprimernejše
za člane upravnega odbora. Ne-
veljavnih glasovnic ali kakih ne-
pravilnosti pri volitvah upravnega
odborna ni bilo.

Prepričani smo, da smo po svo-
ji najboljši vesti izvolili samo-
upravne organe ter da smo vod-

stvo podjetja, upravljanje in go-
sposarjenje za prihodno mandata-
no dobo izročili v roke dobrim
našim sodelavcem, od katerih
pričakujemo, da se bodo z vsemi
močmi posvetili napredku pod-
jetja in napredku delavskega sa-
moupravljanja. Čestitamo vsem
izvoljenim predstavnikom v naših
samoupravnih organih z naj-
boljšimi željami za čim uspeš-
nejše izvrševanje odgovornih na-
log v upravljanju podjetja.

Poročilo dosedanjega predsednika CDS na I. zasedanju CDS

Dovolite mi, da vam podam
kratko poročilo o delu centralne-
ga delavskega sveta. Ne bom po-
navljal tega kar vam je že vsem
znano iz sestankov družbeno-
političnih organizacij, zborov
proizvajalcev, konferenc in or-
ganov delavskega samoupravlja-
nja, dovolite mi pa, da povem to,
da smo se takoj v začetku man-
datne dobe vsi izvoljeni člani
centralnega delavskega sveta in
upravnega odbora, kakor tudi
člani delavskih svetov ekonom-
skih enot in predsedniki zborov
proizvajalcev znašli pred težko
in odgovorno nalogo in to vzpo-
redno z našimi političnimi delavci.
V čem je bistvo te odgovorne
naloge? V tem, da se je prvi del
prve etape rekonstrukcije tovar-
ne približeval koncu, začeli so se
uvajati tekoči trakovi in druge
novosti v proizvodnji s katerimi
je bil naš proizvajalec premalo
seznanjen, sicer pa smo se mi
v novem razvoju učili, kajti pre-
hod iz starega na novo res ni bil
lahek.

V letu 1962 se je celoten kolek-
tiv znašel pred zelo velikimi te-
žavami. Imeli smo zelo nizke
osebne dohodke ali boljše poveda-
no najnižje v naši stroki v re-
publiškem in okrajnem merilu.

Plana nismo dosegali, vsled česar
smo morali izvršiti rebalans iste-
ga. Planiranje torej ni bilo re-
alno. Vse to je bila posledica, da
je delovna disciplina močno po-
pustila. Sledil je odpust številnih
nediscipliniranih članov kolek-
tiva.

Velike težave so nam delali tu-
di nestvarni zvezni instrumenti.
Morali smo prikazati naše stvar-
no gospodarsko stanje zveznim in
republiškimi organi oblasti. Ne-
zadovoljstvo v kolektivu se je
stopnjevalo.

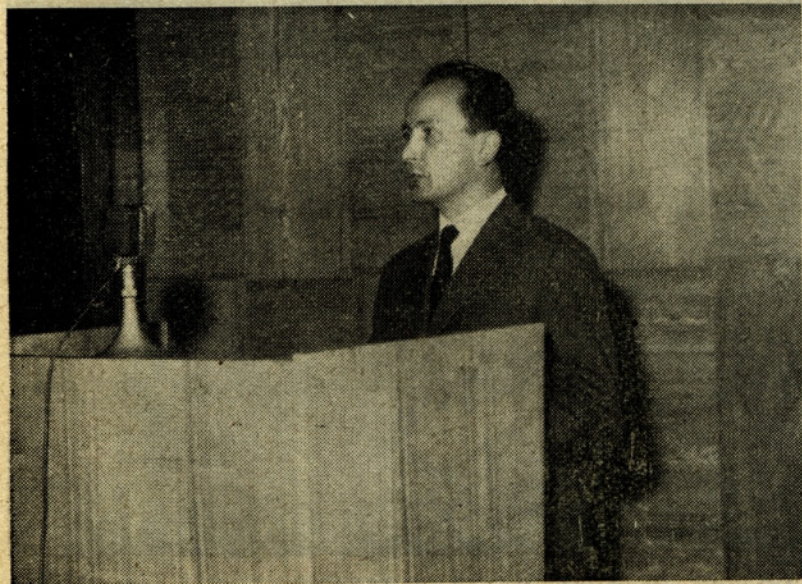
Centralni delavski svet je spre-
jel številne ukrepe, da bi ubla-
žil nastalo situacijo. Upravni od-
bor je opravil veliko delo, ki mu
ga je zaupal centralni delavski
svet. Delavski sveti ekonomskih
enot in zbori proizvajalcev so do-
kazali, da je smer decentraliza-
cije delavskega samoupravljanja
pravilna, ker je dobila svoje
ekonomsko in politično obeležje
v konkretnih gospodarskih uspe-
hi našega kolektiva.

Z veliko prizadevnostjo cen-
tralnega delavskega sveta, uprave
odborna in družbeno-politič-
nih organizacij, nam je postopo-
ma uspelo izboljšati neznosno
gospodarsko stanje. S pravilnej-
šo gospodarsko politiko organov

delavskega samoupravljanja,
nam je uspelo, da se je naša sto-
rilstvo pri delu močno povečala.
Osebnih dohodkov so rastle iz me-
seca v mesec. Člani kolektiva so
opravljali svoje delo z vedno
večjim zadovoljstvom in zavestjo
neposrednih upravljalcev. Storili
smo vse, kar je bilo mogoče sto-
riti in uspehi niso bili majhni.
Razumljivo je, da smo včasih
storili kako napako, toda kdor
pridno dela, ta tudi pri delu po-
greši. Vsekakor smo pokazali ve-
liko dobre volje in nedvomno bi
se decentralizirano delavsko sa-
moupravljanje pri nas še bolj
razvilo, če ne bi bilo napak, ki
jih je zelo objektivno in jasno
prikazala predkongresna konfe-
renca članov Zveze komunistov.

Vsa pobuda za gospodarski na-
predek podjetja je izhajala iz
trezne in jasne presoje organov
delavskega samoupravljanja in
družbeno političnih organizacij,
zlasti pa centralnega delavskega
sveta, upravnega odbora, tovar-
niškega komiteja ZK, odbora sin-
dikalnih podružnic in mladinske-
ga vodstva. Nastala gospodarska
situacija je narekovala poslovit-
ev glavnega direktorja, vodstvo
podjetja pa je prevzel na željo

(Nadaljevanje na 2. strani)



Vili Končan, novi predsednik CDS.

Foto: Fotoklub LT Emajl

Poročilo o delu dosedanjega upravnega odbora

Ko je Upravni odbor začel opravljati svoje posle, stanje v kolektivu ni bilo rožnato. Vlada je negotovost in nervoza spričo zaostrovanja odnosov med samoupravnimi organi na eni strani in bišim glavnim direktorjem na drugi strani.

Ta nervoza se je stopnjevala že prej, zlasti pa v poslovnem letu 1962, ker nekateri vodilni delavci niso smatrali za potrebno, da bi sodelovali neposredni pro-

izvajalci pri uvajanju linijske proizvodnje. Rezultat takih enostranskih gledanj in takih odnosov do samoupravljanja v kolektivu, predvsem do neposrednih proizvajalcev, je nujno privedel do slabega gospodarskega stanja podjetja. Osebnj prejemki v tistem času so bili med najnižjimi v okraju in republiki. V tej situaciji podjetje ni razpolagalo z detajlnim razvojnim programom, ki bi nakazoval izboljšanje te si-

tuacije in se je zaradi tega Upravni odbor znašel pred kopico nerešenih poglavitnih perspektivnih vprašanj.

Ta vprašanja so bila naslednja:

1. nerentabilnost naše osnovne dejavnosti — vse posode;
2. slab nivo politične in ekonomske izobrazbe članov kolektiva;
3. v kolektivu je bilo pomanjkanje srednjega in visokošolskega kvalitetnega kadra;
4. zaostajanje v funkcionalni organizaciji in tehnologiji dela;
5. delitev dela v proizvodnji in specializacija;
6. razvojni program podjetja in nadaljnja investicijska politika;

7. dvig življenjskega standarda članov kolektiva;

8. izboljšanje sistema ustvarjanja in delitve osebnih dohodkov in v zvezi s tem mehanizacija in racionalizacija obračunov;

9. nadaljnja decentralizacija in razvoj delavskega samoupravljanja v kolektivu.

Po vprašanju nerentabilnosti naše osnovne dejavnosti so samoupravni organi morali podvzeti določene akcije v kolektivu in izven kolektiva. Ukrepi, ki so bili izvedeni znotraj podjetja, so bili predvsem v tej smeri, da so se začele izkoristiti analize, na podlagi teh pa forsiranje daljših serij najrentabilnejših artiklov v celotnih nerentabilnih skupinah. Hkrati se je težilo k zavestnemu preusmerjanju proizvodnje na druge skupine (orodjarina, odpreski, frite, sanitarije in drugo). Ukrepi, ki so bili izvede-



Ivan Čendok, dosedanji predsednik UO

Foto: Fotoklub LT Emajl

ni navzven so se v glavnem nanašali na pojasnjevanje prevelikih instrumentalnih obremenitev naše osnovne dejavnosti, kjer je družba participirala v čisti akumulaciji v obliki prometnega davka do 35 % od prodajne cene. Iz tega je razvidno, da je bila ta proizvodnja za družbo visoko akumulativna, za podjetje pa neinteresantna zaradi nerentabilnosti. Poleg tega so cene plafonirane in niso bile zvišane od leta 1954 dalje, hkrati podjetje ni bilo v stanju, da bi obstoječi asortiman zamenjalo z novimi izdelki, s katerimi naj bi doseglo boljšo rentabilnost. Zadnji rezultat teh zunanjih akcij samoupravnih organov je bilo znižanje promet-

nega davka pri vsej posodi za ca. 10 poenov.

Ta proizvodnja naše osnovne dejavnosti je še vedno pod mejo rentabilnosti zaradi veliko vloženega dela in ostalih družbenih obremenitev predvsem prometnega davka in je treba to akcijo v bodoče še nadaljevati, da se proizvodnja emajlirane posode regenerira in usposablja za nadaljnji razvoj.

S sistematičnim izobraževanjem obstoječih kadrov, tako na družbeno-političnem in tehnično-ekonomskem področju, se je splošna raven članov kolektiva občutno dvignila, kar se očitno vidi pri razvoju samoupravljanja in vodenja podjetja, da so se vse sile mobilizirale za pospešitev tega procesa. Istočasno so samoupravni organi forsirali zaposlovanje novih tehnično-ekonomsko izobraženih kvalitetnih kadrov ter smo pri tem uspeli vskladiti interese in elan teh kadrov z obstoječimi v podjetju. Rezultat tega je hiter vzpon podjetja na vseh področjih gospodarjenja in družbeno-politične dejavnosti v kolektivu.

Samoupravni organi so se zavedali, da obstoječa organizacija na tej stopnji razvoja podjetja več ne odgovarja in da je treba prav na področju organizacije izvesti odločne in korenite spremembe ter vključiti organizacijo v dinamičen razvoj podjetja. Pri izvršitvi te naloge so imeli samoupravni organi velike težave z elementi starih pojmovanj, vendar se je kljub temu pristopilo k studiju izdelave kompleksne funkcionalne organizacije v podjetju in tehnologije dela.

Osnovne in načelne smernice v tem smislu so samoupravni organi že potrdili, kljub temu je treba v bodoče gledati in podpirati ter razvijati ta proces do najsodobnejših organizacijskih in tehnoloških oblik, ki morajo zagotavljati čim boljše ekonomično poslovanje podjetja.

(Nadaljevanje na 3. strani)



Drago Mravljak, novi predsednik UO

Foto: Fotoklub LT Emajl

POROČILO DOSEDANJEGA PREDSEDNIKA CDS NA PRVEM ZASEDANJU CDS

(Nadaljevanje s 1. strani)

kolektiva inž. Lojze Ilgo. S tem se je začelo novo obdobje organiziranja gospodarske dejavnosti v kolektivu, ki temelji na objektivni presoji gospodarske dejavnosti kolektiva in kot nam kažejo zadnje izkušnje gremo v pravo smer, ki je skladna z našim htenjem za gospodarskim napredkom.

Kot sem že uvodoma omenil, ne bom ponavljal tega kar nam je že vsem dobro znano. Vsi vemo, da smo marsikaj dosegli, vemo pa tudi, da se da doseči še več. Toda s fizičnim izčrpanjem naših proizvajalcev ne moremo doseči več kot smo dosedaj.

Kot nam je že znano je naša proizvodnja v dobi delavskega samoupravljanja nenehno naraščala. Čeprav so bile navedene težave, je v prvem letu naše mandatne dobe v primerjavi z letom 1961 narasla proizvodnja za 11,7 %, v drugem letu pa v primerjavi z letom 1962 za 16,1 %. Po našem družbenem planu za leto 1964 pa se bo proizvodnja v primerjavi z letom 1963 povečala za 8,7 %.

Čeprav smo uspešno gospodarili, pa nam ni mogoča niti prosta, niti razširjena reprodukcija glede na globalno delitev dohodka med družbo in podjetjem. Dejanska vrednost naših osnovnih sredstev je višja kot knjigovodska, kar je treba upoštevati, sicer pa lahko trdimo, da bi stala taka tovarna kot jo imamo mi danes, če bi jo hoteli zgraditi, okrog 30 milijard dinarjev in bi torej moralo imeti podjetje na razpolago za prosto reprodukcijo vsaj 3 milijarde sredstev v svojih skladih in amortizaciji, če bi hoteli normalno obnavljati naš osnovni proizvodni potencial in pri tem biti na tekočem s sodobnimi dosežki v tehnologiji.

Dohodek podjetja je bil v konstantnem porastu sorazmerno z naraščanjem količinske proizvodnje, ne pa porastu proizvodnje po vrednosti.

Vzrokov, da ta porast dohodka zaostaja za porastom proizvodnje

je več. Zvišanje cen surovinam, pomožnega in ostalega materiala, zvišanje cen raznim storitvam, prevozu, električni energiji, zavarovalnim premijam, zvišanje stroškov investicijskega vzdrževanja itd. To so vzroki za nesorazmeren odnos pri porastu dohodka. Vse rezerve, ki so bile v tem obdobju izkoriščene, so bile več ali manj paralizirane zaradi sprememb v cenah in instrumentih, nasprotno pa so naše prodajne cene že od leta 1954 za večino, odnosno za glavne grupe naših proizvodov ostale neizpremenjene.

V zadnjem času se je odnos datavev družbi malenkostno spremenil v korist podjetja, toda kljub temu je delitev dohodka za podjetje še vedno nezadostna in naš kolektiv z optimizmom pričakuje že napovedane spremembe o delitvi dohodka v korist podjetja.

Omeniti moram, da so se tudi medsebojni odnosi v kolektivu močno izboljšali. Želim in mislim, da je želja nas vseh, da se ti odnosi še nadalje krepijo in razvijajo v duhu tovarištva ter medsebojnega razumevanja in medsebojne pomoči pri delu in upravljanju. To nam je zelo potrebno, če hočemo biti kos vsem nalogam, ki so pred nami. Te naloge pa niso majhne. Postopoma bomo prešli na 42 urni delovni teden ter v tem skrajšanem delovnem času napraviti prav toliko ali več kot dosedaj, kajti od tega so odvisni naši osebni dohodki in nadaljnji razvoj podjetja, ki ga predvidevamo v sedemletnem planu. Kot sem že omenil, pa to ne bo mogoče storiti na račun večjega izčrpanja fizične delovne sile, temveč z boljšo notranjo organizacijo in utrjeno delovno disciplino. Pri teh nalogah pa je tudi odločilnega pomena nadaljnja stvarna decentralizacija delavskega samoupravljanja, to je krepitev ekonomskih enot in zborov proizvajalcev, kjer pride do izraza neposredna zainteresiranost in volja naših proizvajalcev do napredka. Ti morajo

stvarno občutiti, da neposredno odločajo o določenih gospodarskih zadevah in da so kot upravljalci tudi odgovorni za to odločanje.

Sedaj se že povsod govori, da ima naše podjetje najboljše osebne dohodke in višino teh osebnih dohodkov moramo tudi obdržati. V bodoče moramo težiti, da se ti še povečajo skladno s porastom naše produktivnosti. Da bomo to lahko storili, pa moramo proizvajati najbolj rentabilne izdelke, kot določa naš sedemletni perspektivni plan. Naš asortiman moramo prilagoditi sodobnim potrebam. Moramo ga zožiti.

Tovariši, ki odhajajo v inozemstvo, morajo še bolj proučevati zunanje tržišče. Razvijati moramo nove sodobne izdelke, ki bodo po kakovosti in obliki konkurenčni na zunanjih tržiščih. To moramo storiti če hočemo obdržati zunanje tržišče, kar je za nas zelo velikega pomena. Mi moramo biti glede tehničnih dosežkov daleč pred ostalimi sorodnimi podjetji, saj imamo zato tudi vsestranske možnosti glede na našo tradicijo in glede na naš perspektivni razvoj.

V bodoče bomo morali še bolj skrbeti za rekreacijo naših članov kolektiva. Ta rekreacija pa naj se ne nanaša samo na poletno sezono, temveč tudi na čas izven sezone. Čeprav je bila dana od organov delavskega samoupravljanja pobuda zato, nam v preteklem letu ni uspelo, da bi organizirali izvensezonsko rekreacijo. Prepričan sem, da nam bo v bodoče uspelo, če se bomo resno zavzeli za rešitev tega vprašanja. Na koncu mi dovolite, da se vam prav iskreno zahvalim za sodelovanje vsem, ki ste s svojim trudom doprinesli svoj delež za napredek podjetja. Novoizvoljenim tovarišem želim mnogo uspehov pri njihovem bodočem prizadevanju in prepričan sem, da bodo opravičili zaupanje naših volilcev.

Še posebej se čutim dolžnega, da se v imenu organov delavskega samoupravljanja, kolektiva in tudi v svojem imenu zahvalim

inž. Lojzu Ilgu, da je po sprejemu odgovornega dela glavnega direktorja vložil in vlaga vse napore za vsestranski napredek podjetja in lahko rečem, da je bilo sodelovanje z njim res prijetno.

Predsednik upravnega odbora in vsi člani so se žilavo trudili za reševanje vseh perečih gospodarskih in drugih problemov. Uspeh njihove prizadevnosti se lahko vidi in občuti na vseh področjih naše gospodarske dejavnosti. Tudi njim in vsem članom kolektiva prav iskrena hvala.

V vsej mandatni dobi so naše družbeno politične organizacije budno spremljale razvoj delavskega samoupravljanja in dale velik prispevek za gospodarski, politični in kulturni napredek kolektiva.

Za njihovo prizadevnost in trud ter vsestransko pomoč prav iskrena zahvala. Prepričan sem, da bomo tudi v bodoče dosegli še mnogo večje uspehe, če bomo delali složno, potrpežljivo in razumno v korist in napredek naše socialistične skupnosti.



Milan Kavčič, dosedanji predsednik CDS, čestita novemu predsedniku.

Foto: Fotoklub LT Emajl

IZVOLILI SMO CENTRALNI DELAVSKI SVET

I. Vpisanih volilcev v volilne sezname:

na volišču I.	686
na volišču II.	645
na volišču III.	187
na volišču IV.	71
na volišču V.	145
na volišču VI.	34
na volišču VII.	301
na volišču VIII.	809

Skupaj: 3.178



Dr. Franc Zupančič, poroča o volitvah

II. Oddanih glasovnic:

		%
na volišču I.	548	97,8
na volišču II.	785	83
na volišču III.	161	86
na volišču IV.	66	92,9
na volišču V.	130	89,6
na volišču VI.	31	91,1
na volišču VII.	261	86,7
na volišču VIII.	699	86,4

Skupaj: 2.681 84,3
Odsotnih: 497 15,7

III. Veljavnih glasovnic:

		%
na volišču I.	524	95,6
na volišču II.	763	97,7
na volišču III.	152	94,4
na volišču IV.	63	95,4
na volišču V.	130	100
na volišču VI.	30	100
na volišču VII.	247	94,6
na volišču VIII.	689	98,6

Skupaj: 2.598 96,9

IV. Neveljavnih glasovnic:

		%
na volišču I.	24	4,4
na volišču II.	22	2,3
na volišču III.	9	5,6
na volišču IV.	3	4,6
na volišču V.	—	—
na volišču VI.	1	—
na volišču VII.	14	5,4
na volišču VIII.	10	1,4

Skupaj: 83 3,1

V. Za posamezne kandidate oddanih glasov:

Na volišču I.

Brežnik Ivan	431
Cerenjak Avgust	401
Košec Marija	414
Pavšar Viktor	396
Pokelšek Karel	444
Pustek Ludvik	439
Vajdič Rudi	436
Vodeb Jakob	409
Zupanc Franciška	408
Dolžan Drago	453
Gorišek Stane	412
Jeftič Miloš	394
Kavčič Milan	429
Kolenc Franc	417
Korošec Vili	436
Orehovec Albina	381
Stojmanovič Vojo	336
Vovk Maks	358

Na volišču II.

Ahtik Ivanka	547
Drame Hinko	587
Juteršek Pavla	525
Klokočovnik Franc	475
Koražija Franciška	513
Krumpak Ivan	466
Kunst Damjana	528
Lah Viktor	511
Lipičnik Cvetka	476
Matko Anton	511
Vajdetič inž. Jože	617
Vrečar Silva	474
Zupanc Marija	442
Bolarič Ivan	430
Gologranc Stanko	536
Grmovšek Milka	535
Hrovat Vlado	448
Jurjovič Pavel	442
Juteršek Silva	498
Mansuti Alojz	486
Medved Franc	528
Podpečan Slava	449
Štante Elizabeta	420
Umek Edvard	481
Vengust Stanislav	497
Zalokar Milan	445

Na volišču III.

Jevšinek Franc	120
Krajnc Edvard	132
Štor Franc	135
Kavčič Zdenko	120
Orel Franc	121

Na volišču IV.

Horvat Franjo	55
Zagmajster Stanko	51

Na volišču V.

Krebl Jože	128
Reberšek Ferdo	129
Mežnarič Franc	126
Rozman Martin	130

Na volišču VI.

Štucl Vlado	25
Prevoršek Martin	24

Na volišču VII.

Ajdnič inž. Rafko	193
Dobršek Mirko	116
Košir Ernest	139

Krajšek Alojz	129
Mežnarič Alfred	171
Oštir Emil	165
Herman Zmago	143
Končan Vili	174
Štorman Ivan	193
Zupanc Drago	159

Na volišču VIII.

Čater Ivan	455
Čater Jožica	312
Čelik Rafael	333
Kolman Marko	280
Mihelin Angelca	340
Mravljak Drago	422
Panza Franjo	448
Pavlovič Ljubomir	325
Petelinšek Marjan	387
Peternel Franc	306
Pillko Edi	243
Pušnik inž. Ciril	334
Seničar Anton	305
Škoberne Avgust	243
Sorn Milan	228
Štrajhar Jože	214
Udrih Slavko	333
Trebar Marko	198
Veber Ivan	368
Zolnir Ivanka	191
Brenčič Albin	478
Cokan Olga	477
Federnsberg Anton	482
Krajnc Ivan	357
Metličar Jurij	351
Pantner Anton	365
Pegamoš Berta	252
Podgajski Zlatko	549
Pratnekar Stevo	324
Ravbar Pavla	365
Štante Ivan	346
Štajnpihler Jože	365
Sulgaj inž. Viljem	432
Vedlin Fanika	493

Glede na izid glasovanja so izvoljeni za člane centralnega delavskega sveta:

Volilna enota I.

Za dve leti:
Brežnik Ivan
Cerenjak Avgust

Volilna enota II.

Za dve leti:
Ahtik Ivanka
Drame Hinko

Za eno leto:

Kavčič Zdenko
Orel Franc

Volilna enota IV.

Za dve leti:
Hrovat Franjo

Za eno leto:

Zagmajster Stanko

Volilna enota V.

Za dve leti:
Krebl Jože
Reberšek Ferdo

Za eno leto:

Mežnarič Franc
Rozman Martin

Volilna enota VI.

Za dve leti:

Štucl Vlado

Za eno leto:

Prevoršek Martin

Volilna enota VII.

Za dve leti:
Ajdnič inž. Rafko
Mežnarič Alfred
Pantner Anton
Oštir Emil
Košir Ernest

Za eno leto:

Štorman Ivan
Končan Vili
Zupanc Drago

Volilna enota VII.

Za dve leti:

Čater Ivan
Panza Franjo
Mravljak Drago
Petelinšek Marjan
Veber Ivan
Mihelin Angelca
Čelik Rafael
Pušnik inž. Ciril
Udrih Slavko
Pavlovič Ljubomir

Za eno leto:

Federnsberg Anton
Brenčič Albin
Cokan Olga
Sulgaj inž. Viljem
Vedlin Fanika
Štajnpihler Jože
Ravbar Pavla
Krajnc Ivan
Metličar Jurij



Odločil se je za najboljšo

Foto: Fotoklub LT Emajl



Volišče v EE-1

Foto: Fotoklub LT Emajl

Poročilo o delu dosedanjega upravnega odbora

(Nadaljevanje z 2. strani)

Načelne smernice te organizacije točno precizirajo delitev in specializacijo dela med posameznimi službami v podjetju glede na proizvodni program, s čemer je zagotovljen hitrejši in kvalitetnejši razvoj podjetja.

Poleg navedenih ukrepov so samoupravni organi dali izdelati študijo o razvojnem programu podjetja z vsemi pripadajočimi elementi. Značilno in karakteristično za nov razvojni program je predvsem pri naši osnovni dejavnosti prehod iz količinske mase na kvalitetnejšo in vrednejšo proizvodnjo, hkrati pa naj se forsira razvoj kompliciranejših proizvodnih za domače in zunanje tržišče, pri čemer smo dali prednost orodjarni, odpreskom, fritam itd.

Ko so samoupravni organi izvajali gornje ukrepe, so imeli predvsem pred očmi dvig življenjskega standarda članov kolektiva, hkrati pa osigurati in povečati gospodarsko moč podjetja za nadaljnji dvig standarda članov kolektiva in krepitev gospodarske moči podjetja. Zaradi tega se moramo pridržavati smernic razvojnega programa in ostalih akcij, ki so že v procesu, ker vse to skupaj pogojuje boljše in hitrejšo perspektivo v korist članov kolektiva in družbe.

Upravni odbor smatra, da je razvijanje in krepitev nadalnje decentralizacije delavskega samoupravljanja nujna, o tem je bilo že govora v poročilu dosedanjega predsednika CDS tov. Milana Kavčiča.

Iz vseh gornjih ukrepov, kakor tudi finančnega stanja je razvidno, da smo močno izboljšali gospodarsko stanje podjetja, če ga primerjamo z gospodarskim stanjem ob prevzemu, s čemer mislimo, da smo ustvarili realne pogoje za hitrejši in kvalitetnejši gospodarski razvoj v perspektivi in s tem opravičili zaupano nalogo, tako s strani članov našega kolektiva, kakor tudi družbe.

Na koncu koristim priložnost, da se zahvalim vsem sodelavcem in vsem tistim, ki so kakorkoli pripomogli k izboljšanju gospodarske in družbeno-politične situacije v kolektivu.

Tako je zaključil svoje poročilo na 1. rednem zasedanju novega CDS tov. Ivan Čendar.

Juteršek Pavla
Klokočovnik Franc
Koražija Franciška
Krumpak Ivan
Kunst Damjana
Lah Viktor
Lipičnik Cvetka
Matko Anton
Vajdetič inž. Jože
Vrečar Silva
Za eno leto:
Bolarič Ivan
Gologranc Stanko
Hrovat Vlado
Jurjovič Pavel
Juteršek Silva
Mansuti Alojz
Medved Franc
Podpečan Slava
Umek Edvard
Vengust Stanislav
Zalokar Milan

Volilna enota III.

Za dve leti:
Jevšinek Franc
Krajnc Edvard
Štor Franc

MESEČNI PLAN SO PRESEGLI

V ekonomski enoti 3 so presegli plan za mesec maj količinsko za 29 %, vrednostno pa za 28 %. Če hočejo doseči iste osebne dohodke v juniju kot v mesecu maju pravijo, da bodo morali napraviti 70 ton izdelkov več. To bodo seveda kot običajno tudi storili, čeprav imajo nekaj težav z materialom, ki ga primanjkuje. Pri delitvi osebnih dohodkov niso pozabili tistih tovarišev, ki so šli zadnji čas v pokoj in na odsluženje kadrovskega roka.

Izid volitev v delavske svete ekonomskih enot

EKONOMSKA ENOTA I.

Vpisanih volivcev v volilni seznam: 686.
Glasovalo: 548 — 97 %.
Odsotnih: 138 — 21 %.
Oddanih glasovnic: 548.
Veljavnih glasovnic: 525 — 95 %.

Mavrič Cvetko
Pavšner Viktor
Valenčak Neža
Vajdič Mirko
Vodeb Vera
Zavšek Miha
Zorko Bernard
Zotl Vinko



Dosedanji predsednik CDS izroča najstarejšemu članu CDS šopek cvetja Foto: Fotoklub LT Emajl

Neveljavnih glasovnic: 23 — 5 %.
Za posamezne kandidate je bilo oddanih glasov:

Ahtik Leopold	416
Coklič Edi	428
Dvoršak Franc	432
Goričan Pavel	431
Geršak Vladimir	411
Košec Franc	409
Koštomaj Jože	414
Kramar Amalija	406
Marinič Mirko	402
Pokelšek Karel	390
Pritekel Ivan	413
Rečnik Marija	412
Rebernik Ferdo	430
Semečnik Ferdo	409
Strašek Mihael	413
Tratnik Alojz	421
Urlep Metod	383
Pustek Ludvik	379
Breznik Mirko	388
Dvoršak Stane	394
Gorišek Stane	379
Hribernik Gabrijela	378
Kegu Anton	396
Kačičnik Franc	371
Klopčan Slavko	361
Lipar Jože	372
Lipičnik Marija	361
Mavrič Cvetko	372
Pavšner Viktor	351
Valenčak Neža	363
Vajdič Mirko	394
Vodeb Vera	370
Zavšek Mihael	379
Zorko Bernard	362
Zotl Vinko	396

Izvoljeni za člane delavskega sveta ekonomske enote I.

Za dve leti:

Ahtik Leopold
Coklič Edi
Dvoršak Franc
Goričan Pavel
Geršak Vladimir
Košec Franc
Koštomaj Jože
Kramar Amalija
Marinič Mirko
Pokelšek Karel
Pritekel Ivan
Rečnik Marija
Rebernik Ferdo
Semečnik Ferdinand
Strašek Mihael
Tratnik Alojz
Urlep Metod

Za eno leto:

Breznik Mirko
Dvoršak Stane
Gorišek Stane
Hribernik Gabrijela
Kegu Anton
Kačičnik Franc
Klopčan Slavko
Lipar Jože
Lipičnik Marija

EKONOMSKA ENOTA II.

Vpisanih volivcev v volilni seznam: 945.
Glasovalo: 785 — 83 %.
Odsotnih: 160 — 17 %.
Oddanih glasovnic: 785.
Veljavnih glasovnic: 732 — 93,2 %.
Neveljavnih glasovnic: 53 — 6,8 %.

Za posamezne kandidate je bilo oddanih glasov:

Belak Franc	514
Bolarič Ivan	580
Borlak Anton	517
Brence Silva	594
Brglez Franc	419
Čovž Frančiška	358
Djoković Stana	544
Habjan Silva	593
Jeler Roman	450
Juteršek Pavla	376
Kožuh Ana	580
Krivec Jože	403
Mansuti Alojz	391
Matko Anton	415
Medved Franc	415
Prašnikar Ana	374
Romih Srečko	580
Slokar Rudi	359
Štrukelj Janez	366
Škrubej Antonija	364
Stante Elizabeta	356
Vajdetič inž. Jože	478
Vrečar Silva	379
Zupanc Marija	392
Ahtik Silva	476
Bremec Emil	442
Carevič Ivan	430
Češnovar Rozalija	453
Fijavž Jožefa	451
Jeseničnik Angela	416
Klokočovnik Franc	444
Kos Frančiška	439
Krajnc Frančišek	404
Kvartič Marjan	444
Pilko Berta	423
Podpečan Slava	434
Pustek Truda	452
Svet Drago	462
Šekoranja Ana	443
Šešerko Avgust	428
Tratnik Angela	425
Umek Edvard	491
Vengust Stanko	486
Brečko Julijana	424
Zdolšek Marija	463
Žeppek Anton	453
Zuran Marija	433

Izvoljeni za člane delavskega sveta ekonomske enote II.

Za dve leti:

Belak Franc
Bolarič Ivan
Borlak Anton
Brence Silva
Brglez Franc
Čovž Frančiška
Djoković Stana

Habjan Silva
Jeler Roman
Juteršek Pavla
Kožuh Ana
Krivec Jože
Mansuti Alojz
Matko Anton
Medved Franc
Prašnikar Ana
Romih Srečko
Slokar Rudi
Štrukelj Janez
Škrubej Antonija
Stante Elizabeta
Vajdetič inž. Jože
Vrečar Silva
Zupanc Marija

Za eno leto:

Ahtik Silva
Bremec Emil
Carevič Ivan
Češnovar Rozalija
Fijavž Jožefa
Jeseničnik Angela
Klokočovnik Franc
Kos Frančiška
Krajnc Frančišek
Kvartič Marjan
Pilko Berta
Podpečan Slava
Pustek Truda
Svet Drago
Šekoranja Ana
Šešerko Avgust
Tratnik Angela
Umek Edvard
Vengust Stanko

Jandrič Boro
Košenina Ivan
Krajnc Jože
Krivec Franc
Remus Anton

EKONOMSKA ENOTA IV.

Vpisanih volivcev v volilni seznam: 71.
Glasovalo: 66 — 92 %.
Odsotnih: 5 — 8 %.
Oddanih glasovnic: 66.
Veljavnih glasovnic: 65 — 98 %.
Neveljavnih glasovnic: 1 — 2 %.

Za kandidate je bilo oddanih glasov:

Kotnik Franc	49
Stante Rudolf	55

Izvoljena sta za predsednika odnosno namestnika zbora proizvajalcev IV. ekonomske enote: Kotnik Franc za predsednika, Stante Rudolf za namestnika predsednika.

EKONOMSKA ENOTA V.

Vpisanih volivcev v volilni seznam: 145.
Glasovalo: 130 — 89,6 %.
Odsotnih: 15 — 10,4 %.
Oddanih glasovnic: 130.
Veljavnih glasovnic: 130 — 100 %.



Na volišču EE-2

Foto: Fotoklub LT Emajl

Za posamezne kandidate je bilo oddanih glasov:

Kolar Slavko	130
Kozovinc Milan	128
Vidovič Draga	129
Vodeb Franc	129
Žnidar Marjan	129
Brunšek Marija	129
Koželj Drago	129
Malin Srečko	129
Leban Franc	129
Šifer Gabrijel	129
Zorko Franc	130

EKONOMSKA ENOTA III.

Vpisanih volivcev v volilni seznam: 187.
Glasovalo: 161 — 86,10 %.
Odsotnih: 25 — 13,90 %.
Oddanih glasovnic: 161.
Veljavnih glasovnic: 158 — 98,13 %.
Neveljavnih glasovnic: 3 — 1,87 %.

Za posamezne kandidate je bilo oddanih glasov:

Muhovec Ludvik	133
Rovšek Drago	114
Aničič Mirko	111
Vrabič Srečko	110
Baša Franc	126
Golob Zvone	115
Jandrič Boro	111
Košena Ivan	118
Krajnc Jože	113
Krivec Franc	115
Kuder Ivan	91
Remus Anton	114

Izvoljeni za člane delavskega sveta ekonomske enote III.

Za dve leti:

Muhovec Ludvik
Rovšek Drago
Aničič Mirko
Vrabič Srečko
Baša Franc
Za eno leto:
Golob Zvone

Izvoljeni za člane delavskega sveta ekonomske enote V.

Za dve leti:

Kolar Slavko
Kozovinc Milan
Vidovič Dragica
Vodeb Franc
Žnidar Marjan

Za eno leto:

Brunšek Marija
Koželj Drago
Malin Srečko
Leban Franc
Šifer Gabrijel
Zorko Franc

EKONOMSKA ENOTA VI.

Vpisanih volivcev v volilni seznam: 34.
Glasovalo: 31 — 91 %.
Odsotnih: 3 — 9 %.
Oddanih glasovnic: 31.
Veljavnih glasovnic: 30 — 96,7 %.
Neveljavnih glasovnic: 1 — 3,3 %.

Za posamezne kandidate oddanih glasov:

Pustek Anton	25
Lukman Ivan	24

Izvoljena sta za predsednika odnosno namestnika zbora proizvajalcev VI. ekonomske enote: Pustek Anton za predsednika, Lukman Ivan za namestnika predsednika.

EKONOMSKA ENOTA VII.

Vpisanih volivcev v volilni seznam: 301.
Glasovalo: 261 — 86,7 %.
Odsotnih: 40 — 13,3 %.
Oddanih glasovnic: 261.
Veljavnih glasovnic: 250 — 95,8 %.
Neveljavnih glasovnic: 11 — 4,2 %.

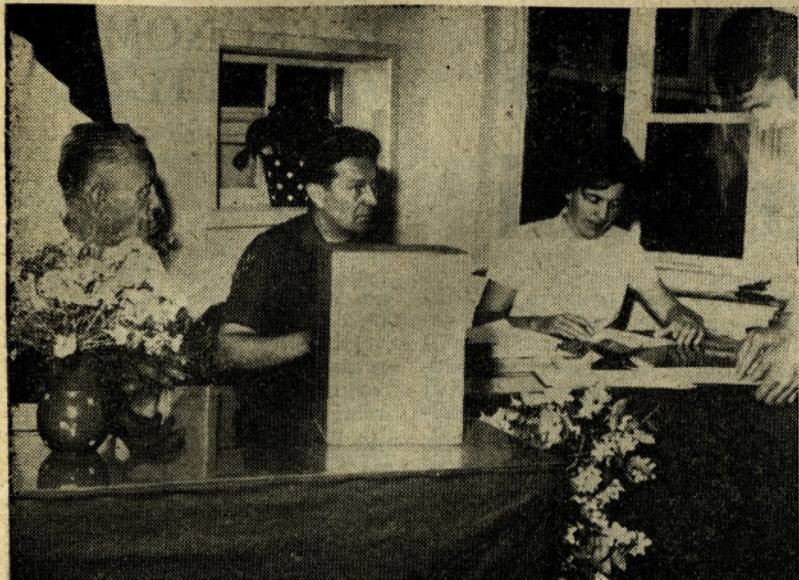
Za posamezne kandidate je bilo oddanih glasov:

Ahtik Martin	162
Beltram Marjan	162
Gostečnik Ivo	176
Frank Hinko	154
Ivenčnik Stane	152
Košec Slavko	143
Kastelic Vili	118
Kalem Štefan	99
Oštir Emil	157
Podmilšak Janko	105
Pavšer Franc	96
Šrot Ivan	159
Štancer Ivan	92
Flis Milan	155
Herman Zmago	137
Hribernik Rafael	138
Knafelc Alojz	112
Košir Ernest	121
Končan Vili	164
Macuh Alojzija	136
Močnik Ivan	74
Pangerl Stanko	141
Podjavoršek Andrej	150
Krese inž. Ludvik	176
Peterle Marjan	103



Volilni odbori so imeli mnogo dela

Foto: Fotoklub LT Emajl



Na volišču EE-7

Foto: Fotoklub LT Emajl

Za dve leti:

Gostečnik Ivo
Ahtik Martin
Beltram Marjan
Srot Ivan
Oštir Emil
Frank Hinko
Ivenčnik Stane
Korošec Slavko

Ze eno leto:

Krese inž. Ludvik
Končan Vili
Flis Milan
Podjavoršek Andrej
Pangerl Stanko
Hribernik Rafko
Herman Zmago

EKONOMSKA ENOTA VIII.

Vpisanih volivcev v volilni seznam: 809.

Glasovalo: 699 — 86 %.

Odsotnih: 110 — 14 %.

Oddanih glasovnic: 699.

Veljavnih glasovnic: 690 — 99 %.

Neveljavnih glasovnic: 9 — 1 %.

Za posamezne kandidate je bilo oddanih glasov:

Cocej Stanko	536
Doberšek Berta	347
Djokovič Rado	358
Gajšek Anton	423
Gogič Anica	349
Grobelnik Ivan	476
Kampuš Alojzija	313
Keber Jože	408
Kokalj Marjan	448
Kolman Mirko	380
Kos Marija	360
Košec Anton	414
Koželj Gabrijel	424
Kralj Mira	457
Krajnc Adolf	349
Kroflič Ivica	395
Lihteneger Herman	290
Macarol Miran	448
Majcen Rihard	404
Mastnak Franc	458
Pristovnik Silva	300
Stojs inž. Jože	411
Šarlah Anton	356
Tržan Jože	465
Veber Jožica	326
Vizjak Slavko	411
Zorin Jožica	283
Žekelj Alfred	281
Žilbret Olga	300
Zuraj inž. Marjan	437
Bornšek Anton	334
Čižmek Lea	345
Ekselenski Mirko	404
Goršek Branko	442
Gosnik Amalija	265
Hudales inž. Tatjana	394
Ivanič Anton	373
Jakopin Lizika	378
Januš Franc	442
Ježovnik Avgust	398
Karner inž. Branko	461
Kolenc Anton	387
Korošec Štefan	362
Košena Ljudmila	349
Koštomaj Adi	375
Krempuš Marjana	373
Lesnika Marija	262
Mlakar Ignac	401
Novak Slava	365
Pavšar Franc	434
Pirš Martin	484

Skale Amalija	307
Strajhar Marija	310
Todorovič Miroslav	423
Tomšič Julijana	224
Turnšek Jože	451
Umek Štefka	362
Videc Stane	373
Zidanšek Jožefa	338

Izvoljeni za člane delavskega sveta ekonomske enote VIII.

Za dve leti:

Cocej Stanko
Grobelnik Ivan
Tržan Jože
Kokalj Marjan
Macarol Miran
Mastnak Franc
Kralj Mira
Zungaj inž. Marjan
Koželj Gabrijel
Gajšek Anton
Košec Anton
Stojs inž. Jože
Vizjak Slavko
Keber Jože
Majcen Rihard
Kroflič Ivica
Kolman Marko
Kos Marija
Djokovič Rado
Šarlah Anton

Za eno leto:

Pirš Martin
Karner inž. Branko
Turnšek Jože
Goršek Branko
Januš Franc
Pavšar Franc
Todorovič Miroslav
Ekselenski Mirko
Mlakar Ignac
Ježovnik Avgust
Hudales inž. Tatjana
Kolenc Anton
Jakopin Lizika
Ivanič Anton
Koštomaj Adi
Krempuš Marjana
Videc Stane
Novak Slava
Korošec Štefan
Umek Štefka



Na volišču EE-8

Foto: Fotoklub LT Emajl

Sklepi predkongresne konference članov ZKS

1. Se nadalje dvigati ideološko-politično raven članov ZK. Pri tem dopuščati dobro namerno kritiko, preprečevati napake posameznikov takoj pri izvoru, kar bomo dosegli z vsestranskim obveščanjem članov ZK o gospodarskih in političnih dogodkih v podjetju. Pravilno — enakomerno obremenjevati člane ZK s funkcijami, pri tem pa upoštevati nakazano pasivnost naših članov na terenu. Se nadalje pošiljati naše člane v razne politične šole in tečaje, pri izbiri kandidatov pa paziti na njihovo perspektivnost. Našim družbeno-političnim delavcem, ki so skozi leta aktivno delali, pa omogočiti obiskovanje strokovnih šol, da dosežejo nivo znanja, ki je enakovredno znanju na delovnih mestih, ki jih zasedajo.

2. Na osnovi smernic VII. kongresa ZK in V. kongresa Zveze sindikatov morajo člani ZK posvetiti vso pozornost nadaljnjemu progresivnemu razvijanju in utrjevanju delavskega samoupravljanja. Predvsem posvetiti skrb zborom proizvajalcev tako, da bodo isti postali nosilci samoupravljanja v podjetju. Pri tem je potrebno, da se spoštujejo vsi poslovniški, pravilniški ter drugi predpisi, ki urejujejo pravice in dolžnosti članov organov samoupravljanja. Novo izvoljene člane organov seznaniti z njihovimi pravicami in dolžnostmi. Pred sprejemanjem sklepov po organih samoupravljanja, naj isti zahtevajo strokovna mišljenja in obrazložitve od služb, ki pa morajo za iste tudi odgovarjati. Iz vseh sklepov organov samoupravljanja mora prevladovati celovitost podjetja.

3. Posvetiti vso pozornost izobraževanju in uvesti kontinuirano izobraževanje prav za potrebe posameznih delovnih mest. Za to naj bodo predhodno izdelani profili delovnih mest. O raznih tečajih in seminarjih, ki jih prirejamo naj se v bodoče preudari njihovi nujnosti, ekonomičnosti, kakor tudi koristnosti za samo delovno mesto.

4. Člani ZK, ki so vključeni v raznih družbeno-političnih organizacijah na raznih forumih, se morajo odločneje zavzemati, da se čimprej spremeni in izpopolni sedanji sistem delitve dohodka med družbo in kolektivom v korist kolektiva.

5. Pri bodočem investicijskem vlaganju morajo predvsem člani ZK težiti za tem, da se podvzamejo taki koraki in sprejemajo taki sklepi, ki bodo zagotovili predvsem obnovo dotrajane, tako v fizičnem, tehničnem in ekonomskem pogledu zastarele strojne opreme. Pri tem je treba, da strokovne službe posvečajo več pozornosti analizam in ekonomičnosti nameravanih investicij in da bodo morala biti v tej zvezi izvršena dela na višji ravni kot dosedaj. Pri investicijskih vlaganjih upoštevati predvsem gradnjo sodobnih sanitarij in obednic oziroma garderob za naš kolektiv, ker stanje kakršno je danes ne moremo zagovarjati pri vsem investicijskem vlaganju od osvoboditve dalje. To pa še posebej iz razloga, ker zaposlujejo skoraj 40 % žena, za katere je nujno potrebno urediti sanitarno higienske prostore.

6. Preko Občinske skupščine doseči ustanavljanje raznih gospodinjstskih servisov, otroških zavetišč in drugih institucij, ki bodo razbremenile zaposlene matere oziroma žene. Za rekreacijo članov kolektiva naj se v bodoče bolj skrbi in zagotove za to potrebna finančna sredstva.

7. S prehodom na 42-urni teden je dolžnost vseh članov ZK in strokovnih služb, da se proizvodnja organizira tako, da bomo v 42-urnem tednu izdelali najmanj s planom predvidene mesečne količine in v zvezi s tem zagotovili članom kolektiva dosedanje oz. še višje osebne dohodke.

8. Prizadevati si moramo za neprekinjen porast realne vrednosti osebnih dohodkov in to na osnovi boljše organizacije samega dela, izboljšane tehnologije, boljše ekonomičnosti v proizvod-

nji, z optimalnimi in večjimi serijami, z zoženjem sortimenta, s proizvodnjo rentabilnih proizvodov in na kraju tudi z boljšo delovno disciplino.

Pri novem sistemu nagrajevanja upoštevati stimulativnejše oblike delitve osebnega dohodka. Upoštevati prihranke na vseh vrstah materialnih stroškov, pri stroških za energijo in režijskih stroških. Pri umskih delavcih uvesti tak sistem, ki bo dajal možnosti nagrajevanja po opravljenem delu.

9. Nova motranja organizacijske oblike razdelitve podjetja, kateri moramo kot člani ZK dati vso podporo, naj bo taka, da bo omogočila nadaljnji razvoj podjetja in v zvezi s tem nadaljnjo krepitev delavskega samoupravljanja. Ista mora tudi točno opredeliti kompetence in odgovornosti posameznih služb in posameznikov.

10. Polagati vsestransko pozornost našemu izvozu, ker bodo predvideni gospodarski ukrepi dajali možnost povečanja proizvodnje samo tistim kolektivom, ki bodo v odgovarjajoči višini svoje proizvodnje plasirali tudi na tuja tržišča. V tej zvezi moramo pokreniti vse, tako v organizacijskem kakor tudi v tehnološkem pogledu, da se bomo z našo proizvodnjo oz. z našimi proizvodi vključili v mednarodno delitev dela.

11. Pri vseh članih kolektiva vzgojiti vsestranski čut odgovornosti za izvršeno delo in to na vseh tako fizičnih kakor umskih delovnih mestih.

12. V bodočem obdobju moramo smeleje vključevati člane kolektiva, ki imajo pogoje v vrste ZK. Inicijatorji predlaganja kandidatov za sprejem pa morajo biti predvsem ostale družbeno-politične organizacije v podjetju — sindikat, ZMS.

13. Pri predvidenem praznovanju 70. obletnice podjetja, je isti dati poudarek oziroma obeležje borbe delavskega razreda do osvoboditve, borbe v času NOV in uspehom pri izgradnji nove socialistične ureditve.

UPRAVNI ODBOR

Na prvi seji novoizvoljenega centralnega delavskega sveta dne 18. 6. 1964 so bile izvedene volitve članov upravnega odbora. Izid glasovanja je bil naslednji:

Kandidati:

Dolžan Drago	24
Gogič Anica	36
Gostečnik Ivan	44
Habjan Silva	27
Medved Franc	45
Mravljak Drago	47

Panza Franjo	44
Podpečan Slava	31
Pokelšek Karel	40
Pustek Ludvik	42
Ramšak Alojz	33
Reberšak Ferdo	24
Senčar inž. Peter	48
Štor Franc	43
Štante Rudi	26
Udrih Slavko	40
Vajdetič inž. Jože	31
Vovk Maks	35

Namestniki:

Končan Konrad	61
Krivec Jože	47
Pangerl Dragica	47
Strahovnik Tamara	35
Videnšek Peter	54
Zajc Ivanka	29
Znidaršič inž. Lojze	54

Na podlagi gornjega izida glasovanja so bili izvoljeni:

Za člane UO:

Gogič Anica
Gostečnik Ivan
Medved Franc
Mravljak Drago
Panza Franjo
Pokelšek Karel
Pustek Ludvik
Senčar inž. Peter
Štor Franc
Udrih Slavko

Za namestnike:

Končan Konrad
Krivec Jože
Pangerl Dragica
Videnšek Peter
Znidaršič inž. Lojze

Vsem upokojencem iz leta 1963

Obveščamo vse naše upokojenec, ki so zapustili podjetje v letu 1963, da prirejamo v petek dne 3. julija 1964 izlet na Pohorje.

Zbirališče za izletnike bo 3. julija 1964 ob 6.15 zjutraj pred železniško postajo v Celju, nakar se bomo peljali z vlakom do Maribora, potem z avtobusom do Radvanje in končno z žičnico na Pohorje. Od končne postaje žičnice se bomo peš napotili do bližnjega Železničarskega doma na Pohorju, kjer bomo po kosilu razdelili fotografije.

Povratak v Celje predvidevamo ob 22. uri. Če bi posamezniki iz nujnih razlogov morali oditi že prej, bomo omogočili odhoden skupine z vlakom s prihodom v Celje ob 19.45.

Prevoz in pogostitev upokojenec vplača podjetje, zato nujno prosimo udeležence izleta, da nam najavijo svojo udeležbo na izletu vsaj do 30. junija 1964 zaradi rezervacije za vlak, in da prinesejo s seboj na izlet svoje osebne legitimacije.

Prisrčno vabljeni in na svidenje!

Socialna služba

Zvezno posvetovanje orodjarjev v naši tovarni

IZ EKONOMSKE ENOTE 5

Z letom 1964 smo stopili v novo obdobje izdelave radiatorjev. Od lanskega leta, ko je bil izdelan elaborat se proizvodnja dviga iz meseca v mesec. Svoj vrhunec je dosegla v mesecu januarju. Ta tempo nadaljujemo v vseh ostalih mesecih do sedaj. Čeprav so mesečni plani postavljeni zelo na »špicco« vendar jih dosegamo in delno tudi presežemo. Uspeh bi bil lahko še večji, če ne bi nas oviral star izrabljen strojni park in izdelave malih tipov radiatorjev. Ovira v tekoči proizvodnji je izdelava specialnih radiatorjev za »Rade Končar«. Ti radiatorji se ne dajo proizvajati na tekoči trak, temveč jih mi nekako vsiljujemo v proizvodnjo, kar nas tolče pri količinskem planu.

Z dobavo novih strojev bo to grlo odpravljeno in proizvodnja specialnih radiatorjev bo tekla po svoji neovirani poti. Ker je poraba radiatorjev vedno večja in povpraševanje iz dneva v dan večje, moramo uspeti, da se proizvodnja poveča in da vodimo pošteno borbo z našo konkurenco, ki se poraja na trgu.

Po daljšem času je bilo v Celju spet posvetovanje društva orodjarjev z osnovno temo »Tehnologija globokega vlečenja in orodja za globoko vlečenje«. Vendar pa je posvetovanje zavzelo širši značaj, tako da bi se njegova tema bolj upravičeno imenovala »Tehnologija plastičnega preoblikovanja pločevine in orodja za plastično preoblikovanje«.

Ni slučaj, da je to posvetovanje bilo ravno v Celju. Tradicija posebno pri tehnologiji globokega vlečenja in pri izdelavi orodij za globoko vlečenje sta še vedno velika, čeprav nimamo več tistega položaja kot nekoč. Posvetovanje, pa tudi prihodnja posvetovanja o tej temi, ki bi morala biti obvezno v Celju, bodo prav gotovo dosti pripomogla k ohranitvi slovesa, ki ga na tem področju uživamo, kar bo med ostalimi neprecenljive vrednosti za našo bodočo orodjarno. Že samo zaradi tega moramo izreči organizatorjem tega posvetovanja t. j. podružnici društva orodjarjev Jugoslavije v Celju z njenim predsednikom ing. Krese Ludvikom na čelu vso pohvalo.

Ce pa upoštevamo še izkušnje, ki so jih naši orodjarji pridobili in pa vrednost po predavanjih napisanih skript, se pomen posvetovanja še močno poveča. Tega se je zavedalo tudi vodstvo tovarne saj je pokroviteljstvo nad posvetovanjem prevzel naš glavni direktor ing. Ilgo Lojze. Tovarna sama pa je organizatorjem tako pri tiskanju skript, prostoru za predavanje itd. v vsakem pogledu nudila vso pomoč. Pomen, ki ga je dalo naše vodstvo posvetovanju se vidi tu-

di v tem, da je omogočilo udeležbo 25 našim članom.

Posvetovanje je bilo v dneh od 4. do 6. junija. V programu je bilo 6 spodaj navedenih predavanj in pa ogled tovarne, tovarne avtomobilov in motorjev Maribor in pa tovarne motornih koles Tomos Koper. Če upoštevamo še diskusije po predavanjih in pa čas za prevoz do Maribora in Kopra vidimo, da je bil program zelo naporen, skoraj lahko trdimo, da nekoliko prenaporen.

Za lažji vpogled v vsebino posvetovanja pregledajmo naslove samih predavanj:

1. Ludvik Krajec: »Emailj — Celje«.

Globoko vlečenje dekapirane jeklene pločevine in oblikovanje iste.

2. Ing. Godec Jurij, Impol — Slovenska Bistrica.

Orodje iz umetnih smol.

3. Ing. Fajš Danilo, »Emailj — Celje«.

Novejši razvoj oblikovalnih strojev in tehnologije rotacijskega oblikovanja pločevine.

4. Docent ing. Golobranc Franc Fakulteta za strojništvo v Ljubljani.

Sodobni postopki preoblikovanja pločevine z veliko energijo.

5. Ing. Rudelić Dragutin, Gorica, Zagreb.

Izrada prilbora (za jednostruke in šuplje ručke).

6. Vlahović Josip, Đuro Đaković — Slavonski Brod.

Duboko izvlečenje u izradi čeličnih i aluminijevskih boca za komprimirane stlačene i pod pritiskom rastvorene tehnične plinov.

Predavanja so bila na primer-

ni strokovni ravni. Zaželeno bi bilo, da bi podobna predavanja (posamična) društvo orodjarjev pogostejše priredilo. Ta predavanja bi lahko in morala imeti nalogo izobraževanja orodjarjev tako bolj poznanih postopkov, posebno pa še pri spoznavanju novjših dosežkov tehnologije in novejšega razvoja orodij.

Predavanja ne bi smela biti zgolj praktične vsebine, ampak bi morala biti tudi teoniji zagotovljeno tisto mesto, ki ji gre.

Posebno mesto gre že prej omenjenim skriptam. Dejstvo, da skripte obsegajo preko 100 strani ter okoli 100 skic in tabel že zgovorno priča, da delo okoli izdaje ni bilo majhno. Še važnejše kot obseg pa je seveda njihova vsebina. Po izjavi predstavnikov društva orodjarjev Jugoslavije je ta skripta izjemno delo, ki bi

mu težko našli primero s skriptami s kakšnega drugega posvetstva, da se zanje zanimajo številna podjetja, druga društva orodjarjev in posamezniki dovolj zgovorno govori o njenih vrednostih. Celjska podružnica orodjarjev bo zato morala v bližnji prihodnosti skripte ponovno ponatisniti. Hvale vredna sta tudi tisk in oprema skript, kar je v največji meri zasluga naše nove tiskarne in ljudi, ki so izdajo pripravili.

Med najvažnejše zaključke (dokončni zaključki bodo izdani po naknadnih pisemnih pripombah na predlog zaključkov) posvetovanje rodi vsekakor to, da bo društvo orodjarjev Jugoslavije s sedežem v Zagrebu ob sodelovanju vseh strokovnjakov izdalo priročnik za plastično preoblikovanje pločevine.

8. mednarodni sejem tehnike v Beogradu

Kakor že več let po vrsti, je bil tudi letos Sejem tehnike v Beogradu in sicer od 24. 5. do 2. 6. 1964. Smisel sejemskega prireditelstva, prikaz in pregled uspehov na področju gospodarstva, sklepanje novih poslovnih aranžmanov, kakšna je perspektiva v določenih granah, v našem primeru s stališča sejma tehnike predvsem kovinske, elektro in kemijske industrije itd.

Na sejmu je razstavljalo svoje eksponate 27 držav ali 746 tujih firm poleg skoraj vseh večjih domačih podjetij. Sejem sam je bil organiziran po skupah industrije, elektronske skupaj, avto-industrije zopet skupaj itd. Vedno bolj prihajajo do izraza razna poslovna združenja, ki so tudi tu odigrala svojo vlogo, kot morda ena izmed faz bodoče integracije. Ne bi hotel več govoriti o teh splošnih načelih, ampak kaj predstavlja pri takem pregledu naše podjetje, kje nam je mesto, perspektiva itd.

Zanimanje obiskovalcev za naše izdelke je brez dvoma veliko, kakor seveda tudi poslovnih partnerjev, kar je razumljivo, ker so potrebe tržišča zaenkrat še večje, kot pa proizvedene in plasirane količine. Velik interes so

vzbujali tudi novi artikli: picnik, garant posoda, novum itd. Ker so bili tu predvsem obiskovalci iz Srbije, so nas prav pošteno ošteli glede dževic, ker jih res praktično ni za domače tržišče, dalje sanitarni izdelki, predvsem kadli in pomivalne omarice itd.

Zaradi vseh teh momentov je povsem pravilna politika podjetja, da se v bodoče naj izdeluje zoženi asortiman in ta v večjih serijah, dalje, da se intenzivneje dela na razvoju našega proizvodnega programa, da sčasoma preidemo na proizvodnjo sodobne, moderne, kvalitetne posode, ki jo naj bo po količini dosti manj, pač pa vrednostno dosti več. Spremeniti bo predvsem treba obliko, ročaje in preiti na pastelne in barvne emailje.

Prav tako ne smemo stati ob strani pri razvoju odpreskov in koles, ampak sistematično in vztrajno delati na tem, da bomo v bodoče zadovoljevali potrebe vsaj slovenske avtomobilske in motorne industrije (TAM, IMV Novo mesto, TOMOS Koper), če že ne vse domače, vsaj pri kamionskih kolesih bi nam bila to dolžnost. Delati moramo na tem, da bomo pri nas izdelovali in montirali celotno šasijo za vse Tamove tipe avtomobilov, pri kamionskih kolesih pa prvi proizvajalec doma. Na sejmu je TAM že razstavljal svoj bodoči tip in sicer TAM — 6500, torej pri odpreskih in kolesih dela več kot dovolj.

Nikakor ne smemo zamuditi razvoja pri napravah za gretje. Da smo povečali proizvodnjo radiatorjev od lani na letos skoraj za enkrat, je samo za pozdraviti, ker še vedno ne moremo zadovoljevati vseh potreb. Čimpreje moramo pripraviti nova orodja za izdelavo radiatorjev po JUS normah, ker bo po uvedbi JUS, naš dosedanji tip radiatorjev izpadel, JUS standard je pa prilagojen DIN-u. Dosedanje kotle na trda goriva je treba izpopolniti, hkrati pa osvojiti čimpreje proizvodnjo kotlov na mazut ali nafto od dosedanje tipe 500.000 Kcal še 750.000 Kcal, 900.000 Kcal itd. po licenci C-12 Wanson, ker bodo drugače to proizvodnjo prevzeli drugi, ki jih ni malo (Zrenjanin, Grijanje Zagreb itd.).

Če človek obiskuje vsakoletne sejme lahko opazi, da nekateri grede res hitro naprej, sploh pri za nas me moremo trditi, vedno

razstavljamo ene in iste artikle, težji, zahtevnejši proizvodnji (elektronika — Iskra itd.). Kar ali pa še kakšen picnik poleg, ki ga ne moremo potem delati in niti ni naš ne vem kakšen kruh itd. Tu moramo napraviti korenite in smeje poteze in korake, drugače bomo tavalji nekje zadaj in ne bomo mogli nikoli računati na kakšno dodatna sredstva za svoje rekonstrukcije, ker nam bodo očitali, kaj smo pa sploh napravili v svojem razvoju, samo z našimi tonami menda ne bodo zadovoljni, ker se v njih lahko marsikaj skriva.

Če hočemo v bodoče imeti več sredstev, višje osebne dohodke, boljše moderno tovarno, skratka boljši standard kolektiva, bomo morali poleg ostalega napraviti tudi gornje poteze brez omahovanja in uspehi bodo tu, ne pa vedno samo čakati in vrteti 70 let stano proizvodnjo po istem kopitu.

S komercialne strani bi hotel povedati to, da je treba naše tržišče bolje spoznati zlasti po področjih in posameznih kupcih, ki bi morda bili v našem bodočem reduciranim krogu odjemalcev, da ne bi morda zaradi nepoznavanja forsirali kupce, ki nimajo skladišč primernih za naše izdelke, ali kadra naše specifičnosti itd., in nam tu naj ne bo žal kakšnega službenega potovanja v te namene; v širšem smislu pa seveda izvršiti kompletno analizo domačega in tujega tržišča glede kratkoročnega in dolgoročnega razvoja našega podjetja in programiranja.

ZAHVALI

Franc Pukmajster se zahvaljuje vsem sodelavcem in sodelavkam v ekonomski enoti 2 za darilo, ki so mu ga poklonili ob odhodu v pokoj in jim želi mnogo uspehov pri delu.

Eder Jožica pozdravlja kolektiv kot zvesta odjemalka naše posode in se zahvaljuje za poslano kozico.

Resnično lahko trdim, pravi tovarišica Jožica, da vaša tovarna ne izdeluje samo najboljših posode ampak ima tudi najboljši kolektiv.



Orodjarji na posvetovanju

Foto: Fotoklub LT Emailj

BODITE PREVIDNI

Antlej Franc, si je poškodoval zapetje leve roke, ko mu je pri zlaganju kopalnih kadi v tesnem prostoru spodrsnilo.

Henrik Dobnik, je na poti na delo zaradi neprevidnosti padel s kolesa in si poškodoval levo roko.

Viljem Kastelic, si je poškodoval prste na desni roki, ko je dvigal zavorni kolut pri stroju.

Adolf Srebočan, si je poškodoval koleno na levi nogi, ko je v tesnem prostoru udaril z nogo ob rob kotla.

Zvonko Stanič, si je poškodoval levo roko, ko je vstavljaj pregrade v lamelo pri stroju in mu je spodrsnilo.

Ivan Rošar, si je poškodoval nogo, ko je na gramozni cesti padel z mopeda.

Rihard Krajšek, se je urezal v mezinec desne roke, ko je prelagal pločevino in ni pazil pri delu.

Rudi Drame, se je urezal v prst, leve roke. Tudi on ni pazil pri delu.

Franc Jerovšek, si je poškodoval

desno roko. Vedrice so mu odrgnile kožo.

Alojzu Arliču je padel radiator na nogo in mu jo poškodoval.

Franc Šibanc, si je poškodoval desno roko, ko je snemal posodo, ker je z njo udaril trd predmet.

Terezija Rednak se je urezala v palec desne roke, ko je delala pri stroju.

Branko Karner, je zadel v glavo v okvir vrat v skladišču gotove posode. Od udarca je padel v nezavest in si pri padcu poškodoval nogo. Poškodoval si je torej glavo in nogo.

Dominik Žvegler, se je urezal v sredinec leve roke, ko je delal pri stroju.

Marjan Žnidar, se je urezal v sredinec desne roke, ko je izdeloval radiator in ni pazil.

Alojz Lipar, si je obrusil kazalec roke, ker ni upošteval varnostnih naprav.

Mihael Šibanc, si je pri ravnanju podolžnih nosilcev poškodoval nogo.

Jože Komplet, si je pri delu ob stroju zaradi neprevidnosti poškodoval prst na levi roki.

Ivan Ramšak, si je poškodoval prst na levi roki, ker ni bil previden pri delu.

Ivan Čuden, se je dokaj čudno vrezal v roko in nogo, ko je delal pri kotlu za pocinkanje.

Jože Krebl, se je vrezal v prst leve roke, ker mu je pri prenosu radiatorskih členov spodrsnilo.

Leopold Osebn, se je urezal v prst desne roke, ko je delal pri varilnem stroju.

Vesna Zohar, se je urezala nad gležnjem leve noge pri neprevidnem nakladanju plošč za pomivalne omarice na tekoči trak.

Stanko Gorinšek, se je zbodel v kazalec desne roke, ko je čistil orodja.

Jože Ramšak, se je urezal v palec leve roke, ko je delal pri oblikovalnem stroju.

Ladislavu Vodebu je stisnilo prst na roki, ker se ni držal varnostnih pravil.

-em

Tehnične izboljšave in proizvodnja

V naši tovarni smo pred važnimi dogodki v nadaljnjem razvoju. Eden najvažnejših je gotovo prehod na 42-urni delovni teden, ki naj bo odraz našega nadaljnjega napredka. Seveda pa bo za ta prehod treba še marsikaj ukreniti v organizaciji proizvodnje in njeni tehnološki izpopolnitvi tako, da se njen obseg in s tem dohodki podjetja kot vsakega posameznika ne bodo zmanjšali, temveč celo povečali. Doseči to s sedanjim načinom dela je razumljivo nemogoče, zato bo treba najti vse možnosti za ustvarjanje takih pogojev, ki bodo omogočili učinkovit prehod na skrajšan delovni teden in istočasno prispevali k nadaljnjemu napredku.

Poleg splošnih organizacijskih ukrepov je osnova napredka predvsem v tehnični plati proizvodnje, čemur je potrebno v našem podjetju posvetiti še posebno pozornost. Res je, da naša proizvodnja temelji klub dosednji rekonstrukciji na še precej zastarelih obratih in predvsem zastarelih že davno odsluženih strojih, res pa je tudi, da ima tehnologija proizvodnih postopkov še najširše možnosti razvoja, ki pa jih vse premalo izkoriščamo. Nešteto postopkov je neizpremenjenih že več desetletij ali celo od časa ustanovitve podjetja. Na tem področju smo vse skozi premalo storili in so nam prav tu dane največje možnosti za koriščenje lahko rečemo osnovnih, takozvanih notranjih rezerv. Naše podjetje spada brezdvomno med dobro industrializirane proizvajalce, vendar je treba priznati, da bolj na račun tradicionalno vpeljane proizvodnje in marljivosti kolektiva, ki je še vedno vse preveč odvisna od fizičnih sposobnosti proizvajalcev, pri čemer pa so njihove umske sposobnosti dosti premalo izkoriščene.

V podjetju so sicer službe, ki se bavijo s tehničnimi problemi proizvodnje, vendar ob tako raznovrstnem asortimentu iste in ogromnemu številu raznih operacij še zdaleč ne zmorejo vsega dela v zvezi z reševanjem teh problemov, posebno še ob upoštevanju dejstva, da je delo teh služb v veliki meri usmerjeno na proizvodnjo novih izdelkov, službe same pa so z ozirom na število zaposlenih zelo šibke.

Pri reševanju raznih proizvodnih problemov pa lahko, poleg za to delo določenih delavcev, največ prispevajo delavci, ki neposredno opravljajo določena dela v proizvodnji. Večletne in v mnogih primerih dolgoletne izkušnje na posameznih delovnih mestih so gotovo najboljša osnova za ugotavljanje dobrih in slabih strani določenih proizvodnih postopkov in istočasno izboljševanje istih. V našem podjetju je mnogo dobrih, sposobnih delavcev, ki so na svojih delovnih mestih dosegli visoko usposobljenost za svoje delo. Prav ti delavci lahko s svojimi izkušnjami zelo veliko pripomorejo pri izboljševanju proizvodnih postopkov in s tem prispevajo h kvalitetni izboljšanju proizvodnje same, s čimer lahko občutno prispevajo k spremembi razmerja med proizvodnimi stroški in dohodki — razumljivo — v korist slednjih. Ob vsaj neizpremenjenem obsegu proizvodnje pa je to najosnovnejši pogoj za prehod na skrajšan delovni čas, ki ga predvidevamo.

Takšne ugotovitve nas nujno navajajo na to, da je treba čim bolj koristiti sposobnosti vsakega člana kolektiva in še posebno onih v proizvodnji, ki neposredno delajo z orodji in napravami, upravljajo s stroji ali ročno opravljajo vrsto del, ki bi jih morda lahko opravljali s stroji. Na celotnem področju proizvodnje v naši tovarni je mogoče na ta način doseči praktično neome-

jeno število izboljšav. To je neizpodbitno dejstvo, kajti ob stalnem napredku tehnike v svetu niti najosnovnejše urejena podjetja ne zanikajo možnosti za še in še naprednejše proizvajanje, mi pa smo od najosnovnejše proizvodnje še kar precej oddaljeni, zaradi česar so razne izboljšave toliko bolj mogoče.

Naše podjetje je glede izboljšav v proizvodnji storilo že marsikaj, da bi pospešilo racionalizatorsko in novatorsko dejavnost in seveda istočasno doseglo kar lepe rezultate. S tem pa se zdaleč ni rečeno, da teh rezultatov ni mogoče izboljšati. Že dosedanje izboljšave, ki so jih predlagali člani našega kolektiva v času po osvoboditvi, so prispevale k zmanjšanju proizvodnih stroškov v višini nekaj sto milijonov dinarjev, kar je brezdvomno uspeh, ki ga ni omalovaževati.

Tako je naše podjetje prihranilo samo v letu 1963 s koriščenjem 38 izboljšav iz let 1961-63 preko 52 milijonov dinarjev. Pri tem seveda prejema predlagatelji primerne nagrade oziroma odškodnine za svoje predloge tako, da njihov trud tudi ni zaman. Za omenjene predloge so predlagatelji prejeli skupno preko 3,5 milijona dinarjev nagrade in eicer:

Agrež Alojz — za izboljšavo pocinkanih ovalnih škafov

92.010 din

Zotl Vinko, Pangerl Franc — za kombinirano rezanje in robljenje plitve posode

54.945 din

Cokan Franc — za izboljšavo ponev za malto

30.336 din

Kandolf Franc — za izboljšavo izdelave kopalnih kadi

16.152 din

Dolžan Drago — za prihranek materiala za lonce

86.094 din

Društvo LT — za izboljšavo montaže ročkov za kavo

8.081 din

Zavšek Miha, Rojc Franc — za poenostavljen prireza pralnikov za pomivalne omarice

156.473 din

Šibanc Ferdo — za poenostavljen izdelave stranišnih izplakovalnikov

82.010 din

Kavčič Milan — za poenostavljen izdelave ročajev za pocinkane pokrove

28.264 din

Društvo LT — za izboljšavo izdelave obrobov za pokrove transportnih kant

776 din

Lugarič Franc, Vinder Dušan — za zmanjšanje števila vlekov »Ideal« loncev

61.215 din

Dremel Franc — za prihranek materiala pri izdelavi jeklenih kotlov »Trika«

36.367 din

Golavšek Anton, Kolenc Franc, Zavšek Miha — za zmanjšanje števila vlekov pri razni posodi

74.083 din

Marolt Anton — za poenostavljen izdelave lamel za jeklene kotle

201.522 din

Zagožen Martin, Romih Jože — za izboljšano izdelavo cedil za zelenjavo

6.408 din

— za izboljšavo izdelave okroglih škafov

2.011 din

Podlinšek Jože — za izboljšavo avtomata za rezanje in robljenje

20.000 din

Zagožen Martin — za izboljšavo oblikovanja »Eterna« loncev

8.235 din

Nosan inž. Franc — za novo embalažo pomivalnih omaric

150.000 din

Štornam Ivan — za izdelavo kamina nad odplakom

10.000 din

Fojs Ivan — za izboljšavo izdelave ponev za malto

17.233 din

Golavšek Anton — za zmanjšanje števila vlekov »eterna« loncev

6.636 din

Majcen Adolf — za poenostavljen izdelave jeklenih kotlov

14.244 din

Breznik Mirko — za poenostavljen izdelave oglatih kopalnih kadi

8.448 din

Breznik Mirko — za luknjanje kopalnih kadi

3.354 din

Drofenik Alojz — za napravo

5.000 din

za podajanje pri stiskalnici za radiatorje

1.346.579 din

Koštomaj Jože — za poenostavljen izdelavo zalivač

20.000 din

Fajs inž. Danilo, Rejc Marjan — za prihranek materiala pri izdelavi objemk

209.552 din

Polutnik Mirko, Vajdetič inž. Jože, Kroflič Jernej, Medved Franc — za poenostavljen izdelavo pomivalnikov in tepsij

300.000 din

Kunst Jože — za sponke za obešanje pokrovov

20.000 din

Stabej Ivan, Marolt Anton — za izboljšano in poenostavljeno izdelavo jeklenih kotlov

231.456 din

Gaber Franc — za izboljšanje nanašanja temeljnega emajla na »Eterna« posodo

9.421 din

Trebar Marko — za odpravo protipenilec v »Ruthner« lužilnem stroju

148.214 din

Zupanc Franc — za prihranek materiala pri izdelavi odpreskov

10.000 din

Maček Drago — za izboljšavo pri popravilu lužilnega stroja

5.000 din

Krajnc Edi — za izboljšavo pri izdelavi prirobnic za TAM

10.716 din

Žohar Karl — za poenostavljen pakiranja pomivalnih omaric

38.363 din

Rojc Franc — za poenostavljen izdelave smetišnic

8.277 din

Poleg navedenih predlogov so razni predlagatelji predložili še več predlogov izboljšav, ki niso bili osvojeni zaradi objektivnih razlogov. Tu je treba omeniti tudi to, da posamezne ekonomske enote dokaj različno gledajo na razne izboljšave, pri čemer se večkrat pojavi problem odnosov med ekonomskimi enotami in podjetjem kot celoto. V tem pogledu bo v bodoče vsekakor potrebno še marsikaj urediti, kar pa ni več v področju dela racionalizatorjev in novatorjev, temveč spada v dejavnost samoupravnih organov, ki pa bodo z ozirom na navedene ugotovitve morali v bodoče posvetiti tudi problemu izboljšav v proizvodnji še več pozornosti kot dosedaj.

S. C.

BILA JE DOBRA IN MARLJIVA DELAVKA

Poznala sem Anico Jelovšek kot marljivo delavko. Žal je nieno mlado življenje na tako tragičen način prehitro ugasnilo in ni ji bilo dano da bi ostala še nadalje med nami prikupna, pridna in preprosta kot smo jo poznali.

Tragična usoda, ki je zadela Anico nas opominja, da moramo z vso resnostjo začeti urejati in urediti delovne pogoje v emajlirnici zlasti pa sanitarije, ki so tu izpod kritike.

Ko sem pregledovala sklepe delavskega sveta ekonomske enote 2 sem zasledila več sklepov, ki opozarjajo in zahtevajo ureditev sanitarij, vendar doslej ni bilo nič iz tega. Vse je ostalo le na papirju. Koliko časa šel?

Današnja proizvodnja terja celoga človeka in če hočemo, da bomo dane naloge lahko v redu in uspešno izvršili, bo treba imeti več skrbi in posluha za ureditev delovnih pogojev in sanitarij posebno v emajlirnici vendarle začeli urejati klimatske pogoje, se storilnost dela ne bo povečala.

In končno. Začnimo dejansko

skrbeti za delovnega človeka pri delu in preprečujemo nesreče. Nehati je treba pisati in pisati na papir razne sklepe, prošnje, proteste in podobno. Storimo rajši to, kar se storiti da.

J. Č.

Nedavno so spustili v pogon novo, veliko valjarno pločevine v mestu Dunkerque na obalnem področju Rokavskega preliva v Franciji. Valjarno in železarno je zgradil znani francoski metalurški kombinat Usinor, ki bo predeloval afriško in delno tudi špansko ter južno-ameriško železno rudo ter ameriški koks. Topla valjarna omogoča letno proizvodnjo 3 milijone ton pločevine debeline 2 do 8 mm v širini do 80 palcev (2032 mm), čigar znatni del bodo s postavitvijo hladne valjarne potem predelovali v fino in tenko dekapirano pločevino najvišjih kvalitiet. Tovarna šteje trenutno kot največja evropska kapaciteta tople proge.



Tov. Ali Šukrija v spremstvu naših vodilnih delavcev

Foto: Fotoklub LT Emajl

OBISK VIŠOKEGA GOSTA

V prvi polovici meseca junija je obiskal naše podjetje tovariš Ali Šukrija, predsednik izvršnega sveta Kosovsko-metohijske oblasti.

Ugledni gost si je v spremstvu naših funkcionarjev ogledal tovar-

no in se dalj časa razgovarjal s predstavniki organov delavskega samoupravljanja in glavnim direktorjem. Razgovori so se nanašali na ekonomsko sodelovanje med našim podjetjem in gospodarstveniki v kosovsko-metohijski oblasti.



GLOBUS

Nerjaveče krom-nikel legirano jeklo se v novejšem času uporablja za izdelavo fasadnih plošč reprezentativnih zgradb v svetu. Njega uporaba se seli iz ZDA preko luže tudi v evropske prestolnice, kjer s temi ploščami oblagajo predvsem luksuzna poslopja bank, sedeže velikih koncernov, združenj in stalnih razstavnih zgradb.

Skupna proizvodnja podjetij IKARUS, Zemun in »Veselin Nikolić« Kruševac na področju proizvodnje brezšivnih kopalnih kadi — izgleda — v doglednem času ne bo stekla na rentabilni in ekonomični bazi. Zaradi številnih neuspešnih poizkusov v preteklih mesecih tovarna »Veselin Nikolić« v Kruševcu še vedno ni potrdila nobenega naročila za brezšivne kopalne kadi po JUS-u. Tudi drugi proizvajalec kopalnih kadi »Metal-Emajl« v Bosanskem Brodu pripravlja v sodelovanju z nekim drugim kovinskim podjetjem skupno proizvodnjo kopalnih kadi, vendar po principu vlečenja čelnih strani in končnega varenja delov v finalno kad. Zato bo treba v našem podjetju kar zelo pohiteti z novo tehnologijo!

Inflacijski pojavi v državah EGS vedno bolj stopajo v ospredje in povzročajo številne gospodarske težave vsem članicam tega integracijskega področja. Te nevarnosti zadevajo najbolj Italijo, Francijo in Nizozemsko. Tako je na primer nivo maloprodajnih cen v Franciji samo v letu 1963 porastel za 10,4 %. V Zahodni Nemčiji je znašal porast maloprodajnih cen manj, konkretno 1,8 % leta 1961, 3 % leta 1962 in 3,5 % leta 1963.

Nedavno so pričeli razgovori v okviru CATT v cilju splošnega znižanja carin za 50 % med vsemi državami — članicami tega mednarodnega sporazuma o trgovini in carinah. Glavna diskusijska partnerja sta ZDA na eni strani in članice EGS na drugi strani. Obe gospodarski področji želita doseči pri tej — več mesecev trajajoči — konferenci maksimalne koristi in izjeme za njuna nacionalna gospodarstva odnosno gospodarska področja. Kljub vrhunski vlogi obeh v svetovni trgovini in njihovim ogromnim deviznim in zlatim rezervam, ubirata oba partnerja ton razgovorov, po katerih bi nepoučen človek sklepal, da sta v svetovnem merilu nerazvita. Svojevrstna farsa in dokaz, kam vodi več kot sebični interesi kapitala. Kakšen uspeh bo ta konferenca kot nadaljevanje hladne »vojne piščancev« prinesla, bo znano konec leta 1964.

Uporaba porcelanskih, silikatnih emajlov se prenaša na številna nova področja. Angleži že nekaj let emajlirajo silose v kmetijstvu za konzerviranje živinske krme. Ti silosi imajo 50 do 650 ton volumena in jih emajlirajo v temno zeleni barvi. Emajlirajo jih tako znotraj kot zunaj. Praktični poskusi so potrdili, da se emajl odlično obnaša v teh pogojih, kjer se tvorijo določene organske kisline pod vplivom silirane krme.

Našemu podjetju dobro znana zahodno-nemška firma IWK v Karlsruhe je 8. maja letos poslavljala 75-letnico svojega obstoja. Trenutno zaposluje 10.000 delavcev in pripada Quandt-ovemu finančnemu koncernu.



Tov. Alojz Arlič s svojimi sodelavci

Foto: Fotoklub LT Email

Vzoren delavec in tovariš

Pretekle dni se je poslovil od svojih sodelavcev pri nakladalni in razkladalni ekipi tovariš Alojz Arlič. Odšel je v pokoj. Bil je rojen leta 1909. V drugi svetovni vojni ga je okupator kot zavednega Slovenca izselil v Srbijo. Ko se je leta 1945 vrnil domov se je zaposlil

v naši tovarni kot delavec pri razkladalni in nakladalni ekipi, ki jo vodi tov. Franjo Peternel.

Tovariš Arlič je bil izredno marljiv in priden ter priljubljen pri svojih sotovariših. Kot zelo sposoben in preudaren delavec je znal marsikatero težko opravilo pri nakladanju in razkladanju materiala spremeniti v lažje in tako s svojo iznajdljivostjo olajšal delo sebi in svojim sodelavcem. Skratka ni bilo dela za katerega ni bil pripravljen prejeti ob vsakem času in ob vsakem vremenu.

Njegovi sodelavci, so se predno je odšel v pokoj, le s težka ločili od njega ter so mu pripravili lepo darilo. Kot vidite na sliki so mu darovali praktično darilo — kopalno kad in mu priredili poslovilni večer.

Ko se je poslavljajal jim je v zahvalo dejal: »Fantje, nisem pričakoval tega kar ste mi pripravili. Iskrena vam hvala. Moja velika želja je, da bi delal še z vami nekaj mesecev.«

Naše uredništvo misli, da so tudi njegovi tovariši istega mišljenja kot mi to je: Tovariš Lojze naj ostane še dolgo med nami.

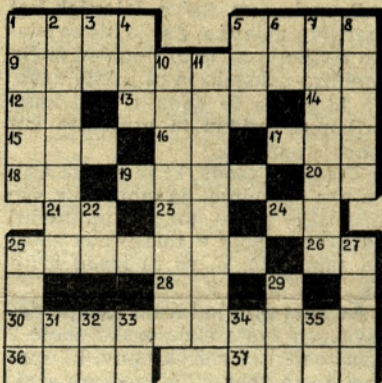
-ej

KRIŽANKA

Vodoravno: 1. urugvajski politik in državnik (1883—1933), leta 1919 do 1923 predsednik republike, znan po svojem predlogu za ustanovitev »Ameriške lige narodov«, Baltazar; 5. nalašč, srbohrv.; 9. nasilna sprememba državnega reda; 12. dva soglasnika; 13. dvoživka; 14. 5. in 15. črka abecede; 15. kratica za knjiga; 16. nikalnica; 17. oseba iz biblije; 18. dva samoglasnika; 19. reka, ki teče skozi Češkoslovaško in Poljsko, dolga 903 km; 20. 23. in 3. črka abecede; 21. kemični znak za cerij; 23. 19. in 1. črka abecede; 24. nikalnica; 25. polagoma, počasi; 26. kratica za Centralni komite; 28. učehe; 29. 21. črka abecede; 30. predplačilo, ara; 36. oseba iz pravljic, tudi lična hišica; 37. otok na Jadranu.

Navpično: 1. mesto v severovzhodni Bosni na desni obali Save, znano iz prve mladinske delovne akcije; 2. nasprotno od laži; 3. kemični znak za uran in vanadij; 4. soprog; 5. mlada kravica; 6. isto kot 16 vodoravno; 7. vas v Sloveniji, med Novim mestom in Žužemberkom; 8. folklorni ansambel iz Skopja; 10. mesto ob reki Isar na Bavarskem v Zahodni Nemčiji; 11. inkasantka; 22. ime črke; 25. značaj; 27. skupno ime za naše primorske pokrajine; 29. proga; 31. vprašalni zaimek; 32. pijača starih Slovanov; 33. predlog; 34. enaka soglasnika; 35. oblika pomožnega glagola.

SV-



RAZGLEDNICA MESTCA

Člani plenuma društva Ljudske tehnike EMAJL so si v tem mesecu privoščili krajšo ekskurzijo. Šli so v Lesce pri Bledu, kjer so si ogledali tovarno verig. Tamkaj so se živahno pogovarjali s člani društva LT o dejavnosti ljudske teh-

nike v tej tovarni in na Gorenjskem. Isti dan so si ogledali še spomenik talcem v Dragi pri Begunjah Domov so se vrnilo zelo zadovoljni in pravijo, da si želijo še več takih ekskurzij.



ŠAH-ŠAH-ŠAH-ŠAH

Sindikalna šahovska ekipa naše tovarne je sodelovala na 16. republiškem sindikalnem šahovskem prvenstvu, ki je bilo v Rogški Slatini, na tem tekmovanju je sodelovalo 16 sindikalnih ekip iz Slovenije. Igralo se je po švicarskem sistemu — italijanska varianta 5 kol, zmagovalac postane tista ekipa katera zbere največje število točk, ta sistem ne pokaže prave razvrstitve najmočnejših ekip, ker se lahko zgodi, da ene ekipe dobivajo lažje nasprotnike kot druge, tako je bil tudi končni zmagovalac Železarna Ravne, eden tistih ekip, ki so prišli na ta način do uspeha. Naša ekipa je več ali manj igrala z moč-

nimi nasprotniki, ki pa seveda niso imeli toliko uspeha, saj je tudi razumljivo, ker so prvič igrali v tako močni konkurenci republiškega prvenstva. Za ekipo so nastopali: Pertinač Stane, Ivanič Anton, Ahlik Jakob, Škoberne Peter, Smola Feliks in Bogdanovič Zvone.

Največ točk za ekipo je zbral Ivanič Anton, ki je dosegel 4 točke od 5 možnih, vsi ostali člani ekipe so igrali pod povprečjem svojega znanja in tako tudi nismo mogli zasedeti vidno mesto. Za razumevanje in podporo se igralci zahvaljujejo upravi podjetja in sindikalni podružnici.

Štirideset let v službi

V naše uredništvo smo povabili tov. Stanislava Hajsingerja, ki je zaposlen v tovarni že 40 let. Povedal nam je, da je nastopil službo leta 1924 v kleparskem oddelku, kjer je delal ves čas kot delavec, a od leta 1947 je skupinovodja v tem oddelku.

Njegov oče je delal dolga leta v Cinkarni in ni mnogo zaslužil. Življenje v stari Jugoslaviji je bilo težko. V tovarni je zadostovalo, da si samo nagovoril sodelavca in če je to slišal mojster, so te takoj odpustili. Tako nam je pripovedoval tov. Hajsinger, večkratni udarnik, racionalizator in novator.

Tov. Hajsinger je tudi najstarejši krvodajalec v naši tovarni. Doslje je dal kri že petinštiridesetkrat.

O delavskem samoupravljanju nam je povedal, da bi se to moralo boljše poznati pri disciplini. Nekateri tovariši kaj radi zapuščajo delo pred zaključkom delovnega časa pa tudi zamujajo. Pohajkovanja po tovarni ne bi smelo biti. Vsak naj točno opravlja svoje delo na delovnem mestu.

Nadalje pravi tov. Stanko, da je pri njih premajhna povezava med delavnicami in vodstvom ekonomske enote. Včasih se nakopiči mnogo dela, potem pa tudi po 14 dni ni pravega dela, tako da delavec, ki je zmožen opravljati kvalitetnejša dela opravlja povsem navadna, ki za proizvodnjo in rentabilnost podjetja niso interesantna. Če bi bila boljše organizacija in boljši stik z vodstvom ekonomske enote, bi se dalo marsikaj izboljšati.



Tov. Stanko Hajsinger

Iz popotnih zapisov

Emailirnica Saint-Maurice, v bližnji okolici Pariza, je bila zgrajena leta 1954 zaradi rastočih potreb po uslužnostnem emailiranju. Ta emailirnica je vsled tega lično in sodobno zgrajena in opremljena ter emailira samo razne usluge zunanjih naročnikov, pri čemer ima 80 % kapacitet zasedenih po enem stalnem naročniku, ostalih 20 % pa krpa z različnimi drugimi manjšimi naročniki.

Zaposluje ca. 280 ljudi, od tega jih je 150 zaposlenih v emailirnici. Delajo na 2 izmeni po 8 ur, pri čemer imajo 15 minut plačnega odmora.

Vsi kovinski deli v lužilnici so premazani s črnim premazom sličnih našemu IBITOL-u.

V sami emailirnici imajo eno električno Pemco konti peč. V emailirnici so zaposleni sami moški.

Plošče pred temeljnim emailiranjem dobro očistijo, nato še vsa ostra mesta, vogale in robove strojno obrusijo in spolirajo. Temeljni email delno brizgajo, večinoma pa namakajo in po namočenju takoj obesijo na trak sušilnice. Namakalna miza je podaljšana z nagnjenim žlebom pod transportni trak, tako, da se email iz obešenih plošč steka na ta žleb in preko žleba nazaj v kad. Na koncu žleba poseben delavec s prstom obriše kapljice emaila s spodnjega roba viseče plošče, nakar potuje plošča dalje v sušilnico. Pokvarjene ali poškodovane komade snamejo in takoj umijejo v koritu, ki je poleg traku.

Ravnatoko žgane slabe komade takoj opeskajo v peskarski napravi, ki se nahaja v sami emailirnici. Peskajo z močnim vodnim

curkom. Peskarska naprava je ameriškega porekla.

Po prihodu komadov iz sušilnice, plošče enostavno preložijo na trak peči. Vse komade obešajo za posebne kljukice in te na prečne nosilce stojal, tako da so obešene plošče pravokotno na smer traku (pri nas so vzporedne). Na ta način gre več komadov na eno stajalo, manjša je možnost, da v peči komadi padejo, stojala niso nagnjena (ni nevarnosti, da se stojalo zatakne na ovinku peči) in pravokotno obešene plošče potiskajo pred seboj zrak in tako stalno obnavljajo atmosfero peči.

Na peči žgejo istočasno temeljni in krovnji email. Beli email brizgajo v kabinah, skozi katere teče transportni trak sušilnice. Po sušenju plošče krtačijo (robovi, luknje) in nato obešajo na trak peči.

Belo emailirajo večinoma dvakrat.

Debelina pločevine, ki jo emailirajo znaša 1,1 do 1,2 mm.

Pločevine pod 1 mm debeline sploh ne emailirajo. Delno izdelujejo usluge tudi v surovcih, za kar imajo surovinski oddelek v kletnih prostorih pod emailirnico. Po surovi izdelavi, obrusijo nevarna mesta, robove, vogale in slično do belega sijaja, že v surovem pred luženjem.

OGLED TOVARNE ARTHUR MARTIN V REIMSU

Tovarna Arthur Martin izdeluje plinske štedilnike na tekočem traku. Ogled tovarne je omogočilo Združenje francoskih emailircev in je bil ogled tovarne tudi v programu kongresa.

Zanimivosti, ki smo jih opazili so naslednje:

OGLED EMAILIRNICE SAINT-MAURICE

Tovarna je zelo lepo organizirana. Pri ogledu surove izdelave smo opazili predvsem to, da imajo velike stiskalnice in na teh delajo po več operacij naenkrat z več vpetimi orodji. Vse stiskalnice so opremljene z dvoročnim vklopnim mehanizmom, tako da je enoročno vklopljenje stroja absolutno nemogoče. Na izsekovalkah imajo poleg dvoročnega vklopne mehanizma še med delavcem in strojem montiran železen drog, vezan ne excenter, kateri pri vsakem hodu stroja odriče vsako roko ali kakšen drugi predmet, ki bi predstavljal zvezo med delavcem in orodjem vpetim na stroju. Na koncu je drog obdan z valovito gumo, da v slučaju udarca ne bi preveč poškodoval roko.

Vse štedilniške dele izdelujejo iz zelo debele pločevine, tako da nismo opazili komada, ki bi bil tanjši od 1 mm.

Emailirajo vse na tekočem traku. Zanimivo je emailiranje notranjega dela štedilnika, ki je zelo komplicirane izdelave ter se emailira s potapljanjem in žge obešen na trak. V peči žgejo istočasno temeljni in krovnji email. Vse se žge obešeno na transportnem traku.

Ogledali smo si razne tipe obešal in njihovo izvedbo skicirali, odnosno s seboj prinesli nekaj vzorcev. Ves transport se odvija pod streho hale. Navzdol prihaja trak samo do delovnih mest, kjer brizgajo ali namakajo stene. Montažo štedilnikov vršijo na tekočem traku, kjer vsake tri minute dokončajo en štedilnik.

OGLED TOVARNE THERMOR V ORLEANSU

Kakor tovarna Arthur Martin tako tudi tovarna Thermor izdeluje plinske in električne štedilnike ter toplotne aparate. Razdeljena je v dva ločena objekta in sicer objekt za izdelavo plinskih in električnih štedilnikov ter objekt za izdelavo boilerjev za toplo vodo.

Na tem mestu bi omenili izvedbo tovarniških cest, ki smo jih videli v obeh tovarnah v Franciji, kakor tudi v Holandiji in v Nemčiji. Tovarniške ceste so napravljene iz montažnih elementov in sicer betonskih plošč velikosti 1.500 × 1.500 mm v jeklenih kotnih okvirjih, ki se polagajo po dve in dve skupaj z dvigalom. Takšna cesta je vsak čas prestavljiva, obenem pa so pod ploščami lahko vsakovrstni kanali in jarki.

Tudi tovarna Thermor izdeluje štedilnike iz zelo debele pločevine. Nobenega dela štedilnika ne izdelujejo iz tanjše pločevine kot 1 mm. Zato lahko vse komade obešajo na trak brez bojazni, da bi se zvili. V tej tovarni smo videli stroj za obrezovanje štirioglatih komadov. Stroj je zelo enostaven in hiter.

Zelo lepo imajo urejeno službo za orodja. Vsako orodje, ki se izpne iz stroja dobi stoječo različno obarvano okroglo tablico s številko, zraven pa je še priložen zadnji komad izdelan z orodjem. Kontrola orodij ugotovi po izdelanem komadu, če je še orodje sposobno za novo serijo, sicer ga opremijo z drugo opozorilno tablico za popravilo.