



LIBOJE Keramičnik

GLASILO KERAMIČNE INDUSTRIJE LIBOJE - CELJE

1. maj - praznik delovnih ljudi

Po vsem svetu praznujejo delovne množice ta veliki praznik. V državah, v katerih družbeni red krati pravice delovnih ljudi, delavci praznujejo ta praznik z mogočnimi manifestacijami, s katerimi zahtevajo priznanje pravic delovnim množicam. Žalostno je, da v tej napredni atomski dobi še obstojajo države, ki z vsemi sredstvi zabranjujejo praznovanje tega veličastnega praznika delovnih množic.

Njihov družbeni sistem ne priznava delavcem niti najmanjših pravic, posluhuje se vseh mogočih oblik zatiranja svobodne miselnosti, če treba tudi z zapiranjem in mučenjem napredno mislečih voditeljev delovnih množic.

Veličastno pa je praznovanje v državah s socialistično družbeno ureditvijo. V teh državah vlada in ustvarja delovni človek. Praznovanje 1. maja je povezano z mogočnimi paradami, s katerimi proslavljajo delovni ljudje svoje uspehe na znanstvenem in kulturnem področju. Te mogočne manifestacije so dokaz, da so delovni ljudje sposobni ustvarjati novo napredno družbo, v kateri ni brezpravnosti.

Z veliko revolucijo narodov Jugoslavije so tudi naši delovni ljudje vzeli oblast v svoje roke. Ogrom-

ni so uspehi dela v ustvarjanju socialistične družbe. Zgrajeno je nešteto novih industrijskih objektov, novih elektrarn, socialistični sektor kmetijstva se nenehno izpopolnjuje, gradijo se ceste in modernizira ostali promet, gradijo se nova stanovanja. Vsi ti dosežki so porok izboljšanja našega življenja. V političnem življenju se z novimi ustavnimi določbami daje vedno več pravic delovnim množicam v neposrednem upravljanju z družbenimi sredstvi.

Naše praznovanje 1. maja je v znamenju jasne perspektive v bodočnost. Naši oblastveni organi, naše družbene organizacije si nenehno prizadevajo izboljšati ekonomske pogoje, ki naj dajo našemu človeku višji življenjski standard.

Jasno pa je, da moramo tudi mi v tem procesu ekonomskega dogajanja prispevati svoj delež dela in ustvarjanja.

Celotnemu kolektivu želimo, da zadovoljno proslavijo naš praznik dela.

*K prazniku dela
1. maju
čestita*

Centralni DS in uprava
Tovarniški komite
Sindikalna podružnica
Mladinska organizacija



Začeli smo obratovati

V primerjavi s prejšnjimi leti smo letos še kar zgodaj začeli obratovati in sicer 19. 3. 1964. Tako lahko trdimo, da so stroji stali le približno 3 mesece, medtem je peč delala še do polovice januarja.

V neobratovalnem času, to je v zimskih mesecih, smo med remontom temeljito popravili celoten pogon naše tovarne in obnovili tudi del peči. Tako ob ponovnem pogonu nismo imeli kdo ve kakšnih težav. Pričeli smo izdelovati zidak n. f., votlak 1/1, nekaj votlaka BH 4/1 in nekaj Rp. polnil 18. Ostalih artiklov še za enkrat ne moremo izdelovati, ker za njih še ni primerna glina v glinokopu, kjer pa naletimo tudi na prve težave zaradi slabega vremena. Glina je tako razmočena, da delavci v glinokopu delajo zares pod težkimi pogoji, ker morajo večino materiala naložiti in tudi nakopati ročno, kajti bager še ni prišel toliko v steno, da bi lahko nakopal in natovarjal vagončke s polno zmogljivostjo.

Nadalje naletimo v glinokopu na težave že zaradi premikanja tirov na katerem stoji bager, kar je na tako razmočenem terenu zelo oteženo delo. Med tem premikanjem moramo seveda ustaviti tudi stroje, ker ne moremo dovažati materiala in s tem izgubimo takoj nekaj tisoč enot proizvodnje.

Razveseljivo je pa, da smo začeli obnavljati našo kuhinjo in jedilnico, ki bo preurejena res higienska in lepa.

S kurjenjem peči smo letos začeli 28. 3. 1964 in že prihajajo iz nje prvi komadi naše proizvodnje. Moramo pa pripomniti, da je med prvo proizvodnjo že gotovih izdelkov precej loma, kar pa je popolnoma upravičljivo, že zaradi same surove proizvodnje (surovina) in začetnega žganja (dokler se peč ne segreje).

Ceravno plan proizvodnje predvideva začetek šele 1. 4. 1964 smo imeli v I. tromesečju že 238.373 enot in 4.671.160 din realizacije, kar pa se v glavnem nanaša na prodajo založbe iz leta 1963.

Povprečna cena na enoto je v tem času 19,5 din na realizacijo s prevozi in 19,3 din na realizacijo brez prevozov.

Indeks realizacije prikazuje, da smo v letu 1963 imeli 6.363.712 din realizacije, dočim smo v I. tromesečju letos zabeležili 4.671.160 din realizacije ali le 73,5 %, kar pa ne smemo jemati za negativno, kajti iz leta 1962 je ostalo na zalogi precej več opečnih enot za prodajo v letu 1963, kot pa iz leta 1963 za prodajo v letošnjem letu.

Povpraševanje po opečnih izdelkih za letošnje leto, je zelo veliko in upamo, da bomo postavljeni plan lahko dosegli, oziroma presegle, v kolikor nam bo pač naklonjeno vreme, od katerega je naša proizvodnja precej odvisna.

Če seštejemo vse potrebe gradbenih podjetij, ki smo jih do danes sprejeli, znašajo te preko 16 milijonov enot, naš plan pa le 5,5 milijonov enot.



Oba posnetka sta iz naše tovarne

nov enot. Povpraševanje je torej veliko.

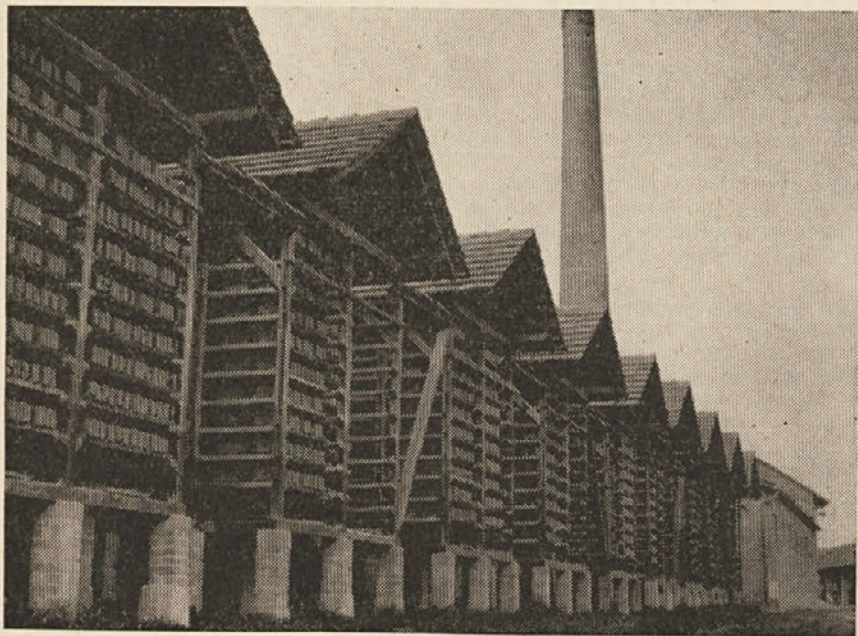
Tako upamo, da bomo letos lahko zopet dokazali, da znamo in hočemo dobro gospodariti s sredstvi, ki so nam zaupana in to v dobro nas vseh in skupnosti.

Kje za

(Nadaljevanje)

Za dvig proizvodnje je nujno potrebno spremljati vsak izdelek od njegovega osnutka skozi vse faze dela do opreme in ugotoviti, če je vsklajen s pogoji in možnostmi dela.

Predno so končani, delajo marsikateri izdelki precejšnje težave v procesu dela, posebno zaradi oblike. Pri izdelkih kot so sklede, vaze, solnice in podobno, imamo najrazličnejše variante oblikovanja in dekoriranja. Pri pripravi novih oblik je treba upoštevati posamezne standarde, ki že obstojajo. Ti standardi so v velikosti modelov, možnost transportiranja (transporter, planke, zaboji, prevoz ali prenos), velikost kapič, možnost nakladanja na vozičke, v peči volumen kapiče na m³ zasedenosti peči (proces žganja je najdražji v lastni ceni izdelka) in podglazurno oziroma nadglazurno slikanje. Upoštevati je treba prostornino nadglazurne peči. Pri vsem tem so najbolj neprimerne oblike z velikimi vogali, trebušaste oblike z dolgimi vratovi ali volumnostni kosi z velikimi odprtini.



IZVOLILI SMO NOVE SVETE EKONOMSKIH ENOT

Na podlagi sprejetega statuta podjetja, se je število ekonomskih enot zmanjšalo od 11 na 5.

Centralni delavski svet je razpisal volitve v svete EE na dan 15. 2. 1964.

V novo osnovane ekonomske enote so bili izvoljeni:

I. Svet EE keramika

Svet EE keramika šteje 25 članov in so bili izvoljeni naslednji:

1. Godler Marija
2. Pajk Albina
3. Dosedla Anica
4. Holcer Marija
5. Vaš Stane
6. Polanc Ernest
7. Golčar Franc
8. Krk Jerica
9. Hišrpenger Emil
10. Golavšek Rudi
11. Gominšek Jože
12. Brglez Julijana
13. Maček Martina
14. Cilenšek Berta
15. Valoh Marija
16. Avguštič Ljubica
17. Lednik Jože
18. Novak Terezija
19. Rom Maks
20. Jurički Drago
21. Lukež Maks
22. Jagrič Rajko

23. Krošl Anica
24. Pinter Marija
25. Planinšek Lizika.

Na prvi seji je bil izvoljen za predsednika tov. Polanc Ernest, od delkovodja strugame.

II. Svet EE uprava

1. Gorenjak Milan
2. Pražnikar Angela
3. Bizjak Rudi
4. Stanter Lojzka
5. Drnovšek Elizabeta
6. Kos Marija
7. Šuler Jožica.

Na prvi seji je bila izvoljena za predsednico tov. Kos Marija, obratovna knjigovodkinja.

III. Svet EE Opekarna Ložnica

1. Kuret Srečko
2. Tomšič Matija
3. Jurgec Fendo
4. Nedeljko Rozina
5. Gačnik Jože
6. Mirnik Cilka
7. Hudovernik Jože.

Na prvi seji je bil izvoljen za predsednika tov. Kuret Srečko.

IV. Svet EE usluge

1. Rotar Alojz
2. Drakšič Vlado
3. Hirsperger Dušan

4. Novak Drago
5. Žagar Miro.

Na prvi seji je bil izvoljen za predsednika tov. Žagar Miro.

V. Svet EE grafitni lonci

V tej enoti se niso vršile volitve, ker še oddelek ne obstoja. Ta oddelek bo formiran predvidoma v drugi polovici letošnjega leta in se bodo volitve izvršile naknadno.



ostajajo osebni dohodki

Poglejmo samo solnice: kakšna je velikost modela napram končni obliki, koliko se mora gmote po nepotrebnem odvreči zaradi vogalov, kakšen je izmeček pri sušenju in žganju in končno še dodatno delo s pokrovom, vse to za zelo nizko ceno v prodaji. Takšne in podobne izdelke moramo zamenjati z novimi, sodobnejšimi oblikami. Ravno tako so težave z reliefnimi oblikami, posebno z drobnim reliefom, ki zaradi slabe kakovosti mavca, zelo hitro izgine iz modela. Če je pa že nujna taka oblika, je v kalkulaciji treba upoštevati vse te elemente, ki ovirajo normalni proces dela.

Pri izdelavi modelov ni vseeno ali so za isti artikel ti modeli večji ali manjši, koliko prostora zavzemajo, kako jih je mogoče zložiti na delovno mizo ali v sušilnico. Zakaj je večina naših modelov prevelika?

Odgovor na to je zelo kratek. Norma je določena za kg izdelanega mavčnega modela. Pri izdelavi modelov pa ne računajo s težavami, ki se porajajo na delovnem mestu kjer se mavčni modeli uporabljajo, ne pomislijo kakšne operacije se

vršijo z njimi, kakšne težave ima delavec z prestavljanjem, sestavljanjem, obračanjem in razstavljanjem teh modelov, koliko odvišne gmote mora odstranjevati. Livar mora odliti odvišno gmoto in še dvigati zelo težke modele. Značilni primer je model za okrasno skledo št. 1414. Sedaj, ko je modelarna koncentrirana na enem mestu, moramo upoštevati te momente, da bo storilnost večja. Kvalitetno izdelan model bo tudi dal kvaliteten izdelek.

Velik problem imajo čistilke izdelkov v livarni in strugarni zaradi nekalitvetne izdelave modelov, posebno spojnih površin (primer: modeli za ročke, zaradi debelih robov, luknjičavosti modela, neravnega dna posode in podobno. Ali ni moč doseči takšno storilnost, kot je v inozemstvu, to je 2,5-krat večjo od naših postavljenih norm za čiščenje izdelkov? Goba bi morala biti skrajno sredstvo samo za zglaševanje robov, ne pa kot pri nas za pranje izdelkov. Treba je več pozornosti pri izbiri mavca, skladiščenju, pri določanju težinskih odnosov in mavca, pri vakuumiranju mavčne

gmote ter pri sušenju modelov.

Priprava samotnih kapic, ki je že določena s standardnimi merami, ne poteka vedno po potrebi in planu. Količinsko jih je dovolj, asortiment pa je pomanjkljiv. Ali ni tudi tukaj vzrok norma, da se izogiblje mo posameznih vrst kapic? Sedaj ko je že nekoliko ustaljen program dela in določen asortiment osnovnih izdelkov kot so: krožniki, rebraste skledje in skodelice, pa še vedno primanjkuje vrsto kapic ravno za te izdelke.

Pri nakladanju krožnikov za biskvitno žganje v kapice, ki so neprimerne zaradi premera, se mnogo krožnikov okruši. Za krožnike št. 5 in 4 sploh nimamo kapice, temveč jih nakladamo v kapice za krožnike št. 3, posebno pri drugem žganju.

Se en primer: priprava kapic za drugo žganje suvenirjev. To so manjši izdelki in čeravno jih delamo od januarja meseca tega leta, še sedaj ni kapic za te izdelke. Vlagajo se celo v štiriovalne kapice za krožnike št. 3.

(Se nadaljuje)
Bauer ing. V.

Osnutek sedemletnega plana

(Nadaljevanje)

Leto	Vrednost predvi- dene proiz- vodnje
1964	1.066.000
1965	1.206.000
1966	1.306.000
1967	1.536.000
1968	1.706.000
1969	1.987.000
1970	2.122.000

2. Predvidena investicijska vlaganja

Uspešno izpolnjevanje programa razvoja podjetja bo tudi v bodoče zahtevalo znatna investicijska vlaganja.

Tabela na naslednji strani prikazuje zamišljeni obseg in vire financiranja investicij.

Po posameznih letih bodo predvidoma izvršene naslednje investicije:

1964 — gradnja skladišč za gotove keramične izdelke in skladišč za grafitne lonce ter tehnični material, dopolnilne gradnje sanitarij, nabava peči za taljenje lošča, ureditev vodovoda in nabava stroja za vacuumiranje mavca.

1965 — gradnja skladišč za surovine, ureditev garderobnih prostorov, začetek gradbenih del na rekonstrukciji tovarne opeke, nabava sušilnice gradbenih del na rekonstrukciji tovarne opeke, nabava sušilnice za glino, povečanje trafo postaje, nabava oblikovalnih strojev za ploščice, glaziranega stroja za ploščice, nabava peči za žganje ploščic z ureditvijo energetskega vira ter nabava razne manjše opreme, nabava tovornih avtomobilov s prikolicami.

1966 — povečanje transformatorske postaje (Ložnica), nadaljevanje del pri gradbeni preureditvi tovarne opeke, nabava membranske črpalke in zamenjava predorne peči št. II. in III. (delno v tem letu).

1967 — povečanje oddelka livarne, rušenje okroglih peči št. I. in II. in adaptacija teh prostorov, obnova bobnov za mletje, nabava dveh sušilnic, gradnja silosov za surovine, nabava kotla za ogrevanje, nabava filter stiskalnice, avtomatov za skodelice, avtomatov za sklede, avtomatov za krožnike, stroja za stiskanje ročk, dekorne peči in nadaljevanje del pri zamenjavi predornih peči II. in III.

1968 — nabava dveh sušilnic, nadaljevanje z obnovo bobnov za mletje, nabava glaziranega stroja, nabava novega parnega kotla in razne manjše opreme.

1969 — povečanje pisarniških prostorov z vzorčnim prostorom, grad-

nja voda za daljinski plin in nabava razne manjše opreme.

1970 — gradnja jedilnice, nabava tovornih avtomobilov, gradnja nove

peči za grafitne lonce, nabava treh sušilnic in razne druge opreme za livarno ter zamenjava dotrajane opreme.

Podjetje: Keramična industrija Liboje — Celje

INVESTICIJSKA VLAGANJA V LETIH 1964—1970

(v milijonih din)

Leto	Predračunska vrednost investicij			Viri financiranja						
	skupna	gradb. objekti	Oprema	domača	uvožena	ostalo	lastna sredstva	zvezna	repub.	lokalna
1964	89	54		12	3	20	50	—	25	14
1965	253	47		18	185	3	143	50	50	10
1966	135,5	30		—	102,5	3	55,5	40	40	—
1967	274,5	30		57,7	177	10	184,5	40	40	10
1968	180,5	—		80,5	100	—	180,5	—	—	—
1969	97,5	25		60	2,5	10	97,5	—	—	—
1970	73	10		53	10	—	73	—	—	—

Sku-paj	1.103	196	281	580	46	784	150	155	34
---------	-------	-----	-----	-----	----	-----	-----	-----	----

Porcelan in keramika

Leto	Proizvod. v SFRJ v tonah	% porast.	Proizv. v KIL	% porast.	% KIL v jugosl. proizvod.
1964	8.935	100	2.000	100	22,3
1965	11.015	123,2	2.000	100	18,1
1966	11.630	130,3	2.000	100	17,1
1967	11.750	131,5	2.200	110	18,8
1968	14.150	158,3	2.200	110	15,5
1969	15.250	170,6	2.500	125	16,3
1970	15.250	170,6	2.500	125	16,3

3. REALIZACIJA PROIZVODNJE NA TRGU

A. Gospodinjska keramika

Vse države z razvito keramično industrijo imajo poleg porcelanske proizvodnje tudi močno razvito proizvodnjo iz bele lončevine — fajanse, to je proizvodnjo izdelkov v približno takšni kakovosti, kot jo ima KIL. Normalni izdelki iz fajanse so precej cenejši od porcelanskih in so zato množičen artikel za široko potrošnjo. Izvedba rekonstrukcije, ki je v teku, bo omogočila serijsko proizvodnjo masovnih artiklov kot so to krožniki, skodelice in še nekateri drugi izdelki ter določeno znižanje cen tem izdelkom. Prodajna cena je bila doslej ravno pri teh izdelkih v mesorazmerju s cenami porcelanskih izdelkov. Po korigiranju teh cen in z izboljšanjem kvalitete izdelkov bodo izdelki iz fajanse dobili na tržišču tisto mesto, ki ga imajo v drugih državah.

Realnost planiranega obsega proizvodnje nam potrjuje tudi primer-

java s predvidenim povečanjem v okviru panoge. Podajamo primerjavo med predvidenim obsegom proizvodnje v SFRJ in KIL.

Dejstvo, da je podjetju uspelo plasirati dosedanje proizvodnjo in da podjetje uspešno prilagaja asortiman svoje proizvodnje potrebam trga, (kar je potrebno tudi v bodoče), je jamstvo, da bo tudi povečana proizvodnja uspešno realizirana.

Ta ugotovitev je tembolj zanesljiva, če upoštevamo, da se je podjetje v letih 1962-1963 že uspešno afirmiralo na zunanem trgu. Dajemo prikaz realiziranega izvoza v zadnjih treh letih:

Leto	Izvoz ton	Izvoz
1961	2,9	2.445 \$
1962	43,8	13.500 \$
1963	117	37.000 \$

Računamo, da bo podjetje v naslednjem obdobju doseglo v izvozu gospodinjske keramike vsaj take rezultate:

Leto	Izvoz v tonah	Izvoz v %
1964	125	40.000 \$
1965	134	43.000 \$
1966	140	45.000 \$
1967	150	48.000 \$
1968	159	51.000 \$
1969	165	53.000 \$
1970	181	58.000 \$

B. Fasadne ploščice

Po predvidevanjih strokovnjakov bodo v letu 1970 znašale skupne potrebe v podnih in fasadnih ploščicah 54.500 ton. Od te količine naj bi odpadli vsaj ena tretjina na fasadne ploščice. Ta predvidevanja bodo v letu 1970 znašale skupne potrebe verjetno realna, saj se ti izdelki v vedno večjem obsegu uporabljajo in to ne samo za fasade, temveč tudi za oblaganje notranjih zidov, predvsem v javnih, kulturnih, industrijskih in trgovskih objektih. Predvideno količino te proizvodnje bo torej mogoče uspešno plasirati na trgu.

Z ozirom na to, da se po programu obseg proizvodnje opekarskih izdelkov iz leta v leto manjša, z realizacijo predvidene proizvodnje na trgu ne bo težav.

C. Grafitni lonci in livarski pribor

Grafitni lonci in livarski pribor je bil doslej izključno predmet uvoza.

V preteklih petih letih je bilo v našo državo uvoženih samo grafitnih loncev naslednje količine:

1961	544 ton
1960	391 ton
1959	308 ton
1958	223 ton
1957	235 ton
1956	124 ton

Predvideni obseg proizvodnje v KIL ne bo v celoti pokrnil vseh potreb domačega trga in je zato plasman te proizvodnje zasiguran.

4. PRESKRBA S SUROVINAMI IN POMOŽNIM MATERIALOM

V prejšnjih poglavjih predvidene spremembe v kvaliteti izdelkov, bodo imele za posledico določeno spremembo v potrošnji surovin in pomožnih materialov. Te spremembe trenutno ni mogoče oceniti. Zato navajamo materialno bilanco samo za osnovne surovine in najvažnejše pomožne materiale in to na osnovi obstoječe recepture.

Surovine v tonah	Potrebe v tonah
Glina Govce	500
Glina Dubrava	200
Glina Blatuša	140
Glina mazalica	120
Glina uvozna	100
Kaolin uvozni	640
Kremenčev pesek	1.200
Živec natrijev	300
Boraks	40
Cirkon silikat	40

Pomožni material

Ognjestalne gline	200
Gips	160
Premog lignit	8.600
Premog ružavi	800
Električna energija kWh	1.260.000

Večji del osnovnih surovin je na razpolago v zadostnih količinah pri domačih dobaviteljih. Med uvoženimi materiali je večja postavka kaolin, specialne vrste gline, boraks, cirkon, kobald oksid in sulfat. Posebno poglavje predstavljajo dekorativni materiali, kot so to barve, odlepki itd., ki se danes v celoti uvažajo. Potrošnja teh materialov je v okviru celotne panoge tako nizka, da skoraj ni računati na njihovo domačo proizvodnjo. Izjema je le tekoča zlata barva, katero troši tudi steklarska industrija in industrija emajlirane posode. Zato se je za predelavo zlata v zlato tekočo barvo angažiral Zavod za izradu novčanica v Beogradu. Prvi rezultati so ohrabrujoči, tako da upravičeno računamo, da predelava zlata v inozemstvu ne bo več potrebna. Prav tako obstajajo realni izgledi, da bo rudnik kaolina v Bratuncu v kratkem povečal proizvodnjo kaolina, tako da se bo uvoz lahko znatno zmanjšal.

Potrošnja električne energije je relativno nizka, ker se velik del delovnih operacij opravlja še ročno. Zato v perspektivi računamo na povečanje električne energije po enoti proizvoda.

Potrošnja toplotne energije je sorazmerno visoka. To je rezultat starih zastarelih predornih peči in žganja v okroglih pečeh. Na večjo potrošnjo toplotne energije vpliva tudi sedanj način žganja izdelkov v samotnih kapicah. S prehodom žganja v predornih pečeh na plošče in s postopno zamenjavo starih tipov peči, se bo potrošnja toplotne energije po enoti proizvoda zmanjšala!

5. ZAPOSLENOST

Uvajanje nove mehanizacije v proizvodni proces ter zamenjavanje človeške sile z mehanično silo, bo omogočilo predvideni porast proizvodnje brez bistvenega povečanja števila zaposlenih. Ta proces pa bo zahteval bistveno spreminjanje notranje strukture zaposlenih in obsežno delo na področju izobraževanja kadrov za konkretne naloge na posameznih delovnih mestih.

Če upoštevamo vse te momente in prehod na 42-urni teden, bo v naslednjih letih število povprečno zaposlenih predvidoma naslednje:

Leto	Število zaposle- nih	Indeks povečanja
1965	575	100
1964	590	102,61
1965	590	102,61
1966	590	102,61
1967	600	104,35
1968	600	104,35
1969	600	104,35
1970	600	104,35

ZAKLJUČEK

Predvideni gospodarski razvoj bo poleg predvidenih, sorazmerno obsežnih investicijskih vlaganj, zahteval predvsem:

— da bodo investicijska vlaganja čimbolj vključena in učinkovita, je nujno, da takoj pristopimo k dopolnjevanju obstoječih načrtov in programov. Za tiste dejavnosti, za katere programi še ne obstajajo jih moramo takoj sestaviti;

— prvenstvena naloga celotnega kolektiva naj bo: nenehno dvigovanje produktivnosti dela;

— stalno naj se krepijo socialistični proizvodni odnosi in oblike gospodarjenja.



Strokovna ekskurzija po KIL

(Nadaljevanje)

Okrogle peči

Uporabljajo se lahko za žarenje, žganje in taljenje. So različnih izvedb oziraje se na njihovo osnovno funkcijo. Ogrevajo se lahko s kakršnim koli gorivom, trdim tekočim ali plinastim, kar je odvisno od višine temperature in materiala.

Toploto prenašamo na material:

Kondukcijsko — z molekule na molekulo, konvekcijsko — s prenosom toplote celega telesa (plini, tekočine ali pa z obsevanjem).

Komorne peči

Če material ne sme priti neposredno v stik z dimnimi plini, se uporabljajo okrogle komorne peči. Ogreti material zaščitimo pred vplivom dimnih plinov z ognjevarnimi posodami ali samotnimi kapicami. Pri tem razlikujemo polnjenje hladne peči, pregrevanje, segrevanje na določeno temperaturo in

držanje na določeni temperaturi, nato pa postopno hlajenje in izpraznjenje peči. Pri ponovnem polnjenju peči se ves proces ponovi.

Tloris komore je lahko okrogel ali štirioglat. Kurišča pri okroglih pečeh na trdo gorivo so razmeščena enakomerno po obodu peči, pri štirioglatih pečeh pa so kurišča samo na kratkih ali pa na obeh daljših straneh. Pri okroglih pečeh na trdo gorivo so kurišča vgrajena pred stenami peči (plinasta ali pa tekoča goriva pa vbrizgamo v peči). Število kurišč je odvisno od velikosti peči ter njenega namena. Kadar v obratu dela več peči naenkrat, lahko del toplote izgorelih plinov uporabimo za segrevanje materiala v drugi peči. Te peči so med seboj povezane s kanali. Navadno sestojijo iz dveh etaž ali komor, ki sta ena nad drugo. Tu se v zgornji etaži, ki jo ogrevajo dimni plini spod-

nje etaže, žge porcelan brez glazure t. j. biskvitno. V zgornji etaži je temperatura vedno znatno nižja kot v spodnji (okrog 960°C). V spodnji etaži pa dosežemo znatno višjo temperaturo: od 1300—1500°C.

Dno peči je grajeno rešetasto (majhne odprtine), spojeno s horizontalnim (vodoravnim) kanalom, ki preide v steni peči v vertikalni kanal, ki vodi dimne pline iz spodnje etaže v zgornjo. Iz kurišč potuje plamen v peč med prepreko in zidom, potuje do stropa peči, se vrača med samotnimi kapicami nazaj do dna peči in prehaja skozi kanal v vertikalni kanal. Od tu pa potuje v zgornjo etažo, nato pa skozi dimnik v zrak.

V spodnji komori ali etaži se izdelki glazurno žgejo. V zgornji etaži se opravlja prvo ali biskvitno žganje izdelkov, pri peči z več etažami pa se blago delno odžge ali samo posuši. Kurjenje peči, oz. žganje blaga, se odvija tako, da napolnjeno peč z izdelki zazidamo (vhodna vrata) z dvojnimi zidom in zažgemo kurišča. V začetku moramo počasi nalagati na kurišča, ker izdelki še vsebujejo določen odstotek vlage, ki se mora odstraniti le počasi, tako da izdelki ne popokajo. Pazljivo je treba kuriti do 900°C. Material je sedaj izgubil vse mehanično in kemijsko vezano vodo, končani so v glavnem kemijski procesi, ki se odvijajo v keramičnem materialu in ni več nevarnosti deformacij. Potek kurjenja oz. žganja blaga pa kontroliramo z Segerjevimi stožci ali pa s pirometri. To so instrumenti, s katerimi merimo temperaturo. Segerjeve stožce damo v peč na več mestih in jih med kurjenjem opazujemo skozi odprtine, ki so v ta namen vgrajene v peči. Uporabljamo vedno več stožcev, najmanj po 3 pri eni odprtini, po katerih se orientiramo, če pravilno kurimo. Prvi svarični stožec nas opozarja, da se bližamo zaželeni temperaturi. Temperaturo, ki je potrebna, da so izdelki dobro odžgani (uporabni), nam pokaže drugi, glavni stožec. Tretji, svarični stožec nas opozarja na stopnjo temperature, pri kateri se blago prežge.

Ko pade glavni stožec, to temperaturo še nekaj časa zadržimo, da se izenači po vsej peči. Nato prenehamo kuriti in pustimo, da se peč počasi ohlaja. Pred tem zapremo vse dovode hladnega zraka. Šele po dveh ali več dneh, kar je odvisno od žganega materiala, zopet počasi odpiramo dovode zraka. Ko se peč zadosti ohladi je odpremo in izpraznimo. Pri ponovnem polnjenju se postopek ponovi.

Centralni delavski svet je sklenil!

Na 22. rednem zasedanju delavskega sveta so bili sprejeti važni sklepi, ki jih posredujemo našim članom kolektiva:

1. Centralnemu delavskemu svetu je bil predložen statut podjetja. Osnutek statuta se je predhodno obravnaval po posameznih ekonomskih enotah, na sestankih osnovnih partijskih organizacij in na seji izvršnega odbora sindikalne podružnice, kjer so imeli člani kolektiva možnost izraziti svoje pripombe in mnenja pri posameznih določbah Statuta. Na delavskem svetu so bile podane važne določbe statuta. Po živahni razpravi je bil statut kot važen akt podjetja, soglasno sprejet.

2. Izvršnemu odboru sindikalne podružnice je bila odobrena dotacija iz sklada skupne porabe. Ta sredstva bo sindikalna podružnica črpala za oddih in kulturno dejavnost članov kolektiva.

3. Iz področja HTV službe je bil sprejet predlog HTV komisije glede nabave zaščitnih sredstev. Predlog je bil sestavljen v okviru finančnih možnosti podjetja. Sprejet je bil tudi predvideni plan dela HTV službe v podjetju za tekoče leto 1964.

4. Razprava o predlogu za odstopev dela sklada za kadre okrajnemu skladu za šolstvo je bila zelo živahna. DS je sklenil, da se odstopi okrajnemu skladu za šolstvo 1% sredstev za kadre, 1,5% sklada pa naj bi se uporabilo za usposabljanje kadrov v podjetju. Delavski

svet smatra, da naj bi se ta prispevek odvajal v drugi polovici leta, to je po zaključku poizkusne proizvodnje.

5. DS se strinja s preureditvijo občasnega kredita v višini 155.000.000 din v kredit za trajna obratna sredstva, z odplačilno dobo 10 let in odobri zadolžitev pri KB Celje. Skušajo naj doseči daljšo dobo odplačila.

6. Delavski svet odobri koriščenje rezervnega sklada, oziroma začasni prenos sredstev, zaradi izplačila OD s tem, da se izposojena sredstva vrnejo skladu, čim je na žiro računu dovolj skladov.

7. DS je pristal, da podjetje vloži največ 20% obveznega rezervnega sklada po ŽR za leto 1963 v vezane depozite pri Splošni gospodarski banki v Ljubljani za dobo 3 let.

9. Delavski svet je sklepal o dopolnitvah finansiranja osnovnih sredstev, o dopolnitvi ustanovne pogodbe poslovnega združenja — Tehno-Impeks, o raznih izplačilih ter o rešitvah nekaterih prošenj in pritožb.

10. Že na 21. rednem zasedanju DS je bila razprava glede ukinitve toplega obroka. Anketa je jasno pokazala, da člani kolektiva želijo, da se topli obrok malice ukine, in da se ponovno ustanovi tovarniški bife. Sprejeli smo sklep, da se s 1. V. 1964 ukine topli obrok. Komisija za družbeno prehrano naj uredi vse potrebno glede organizacije v poslovanju bifeja.

OGNJESTALNO GRADIVO

Za izdelavo metalurških peči, keramičnih peči in vseh tistih naprav, ki vzdrže visoke temperature in razne obtežitve pri teh temperaturah, uporabljamo ognjestalno ali ognjeodporno gradivo. Ognjeodporno gradivo je naravno ali umetno gradivo, ki pod določenimi pogoji kot: pri učinkovanju močnih temperaturnih sprememb, vročih plinov, razstopin kovin, žlinder, stekla itd., ohrani v glavnem svoje osnovne lastnosti. Tališče oziroma zmehčišče, to je tisti temperaturni interval, pri katerem se prične gradivo mehčati in postane neuporabno, ne sme biti pod 1580°C.

1. ne sme se taliiti ali mehčati;
2. ne sme se krušiti ali pokati;
3. raztezanje ali krčenje materiala mora biti minimalno;
4. ne sme prevajati toplote;
5. ne sme propuščati plinov in tekočin;
6. biti mora odporen proti mehaničnemu drgnjenju;
7. ne sme kemično učinkovati na snov, s katerimi prihaja v dotik.

Takega materiala, ki bi stoddsto- to ustrezal našim zahtevam, seveda še nimamo. Imamo pa precej surovin, ki nas zadovoljujejo v prvih šestih točkah. Sedma točka pa je v glavnem odvisna od kemične sestave in narave, s katerimi prihaja ognjestalno gradivo v dotik.

OCENITEV OGNJESTALNEGA GRADIVA IN GLAVNE NJEGOVE LASTNOSTI

1. Zmehčišče

Ognjestalno gradivo je zmes raznih snovi, ki se tale pri različnih temperaturah in pravzaprav nimajo ostrega zmehčišča, ampak tako talilno območje, v katerem se prične masa mehčati.

Zmehčišče pri nekaterih vzorcih je odvisno od hitrosti segrevanja, atmosfere v peči, velikosti in oblike telesa. Zato se zmehčišče snovi da najbolje meriti s primerjalnimi Segerjevimi stožci, ki so narejeni iz keramične mase kot material, ki ga preizkušamo.

Kako določimo zmehčišče s Segerjevimi stožci?

Iz materiala, ki ga hočemo preizkusiti, naredimo majhne stožce ali prizme, podobne Segerjevimi stožcem. Nato tak stožec obenem s primerjalnimi (Segerjevimi) stožci, segrevamo do različnih temperatur. Ognjestalnost materiala, ki ga preizkušamo, velja za tisto temperaturo, pri kateri je oblika preizkusnega stožca najbolj podobna primerjalnemu Segerjevemu stožcu. Stožec je raztaljen, ko se mu vrh povese tako daleč, da se ostri robovi stožca zabrišejo. Tedaj se stožec tudi vidno sesede. Segerjev stožec označujemo s SK ali PCE (Pyrometric Cone Equivalent).

Tališče SK

Št.	°C	Št.	°C	Št.	°C	Št.	°C
022	600	07a	960	9	1280	29	1650
021	650	06a	980	10	1300	30	1670
020	670	05a	1000	11	1320	31	1690
019	690	04a	1020	12	1350	32	1710
018	710	03a	1040	13	1380	33	1730
017	730	02a	1060	14	1420	34	1750
016	750	01a	1080	15	1455	35	1770
015a	790	1a	1100	16	1460	36	1790
014a	845	2a	1120	17	1480	37	1825
013a	835	3a	1140	18	1500	38	1850
012a	855	4a	1160	19	1520	39	1880
011a	880	5a	1180	20	1530	40	1920
010a	900	6a	1200	26	1580	41	1960
09a	920	7	1230	27	1610	42	2000
08a	940	8	1250	28	1630		

2. Zmehčišče pod pritiskom

Opeka v pečeh je vedno tudi mehansko obremenjena, ker morajo zidovi nositi težo. Zmehčišče pod pritiskom določimo na ta način, da v poskusni peči poskus obremenimo (navadno s težo 2 kg/cm²) in opazujemo, kdaj se bo vzorec deformiral za 20 % t. j. sesedel za eno petino svoje višine. Zmehčišče pod pritiskom je močno odvisno od velikosti zrn v opeki, od poroznosti in gostote ter od stopnje žganja opeke. Glina in šamotni material sta zelo občutljiva in se jima pod pritiskom tališče zniža za 100° in več. Pri silikat opeki pa pritisk nima vpliva na tališče.

3. Stalnost prostornine

Ognjestalni material se pri visokih temperaturah krči ali pa razteza. Ti dve lastnosti imata lahko za material, če nastopa v velikih količinah, razne neugodnosti. Tako nastajajo pri premočnem krčenju v zidovju špranje, močno raztezanje pa povzroča med kosi opeke pritisk, zaradi katerega se npr. obolki lahko zrušijo.

Stalnost prostornine določamo tako, da vzorec segrevamo do visoke temperature in z dilatometrom merimo, kako se spreminjajo razsežnosti vzorca. Večina ognjestalnega materiala se v vročini krči. Stopnja krčenja je v glavnem odvisna od priprave in stopnje žganja materiala. Poroznejše gradivo se močneje krči kot jedrat material. Od dobre šamotne opeke se zahteva, da se po dvournem segrevanju pri 1400°C ne skrči več kot za 1 %.

4. Odpornost proti naglim temperaturnim spremembam

Ognjestalni material je izpostavljen naglim temperaturnim spremembam (predvsem v fužinarstvu). Pri takih naglih menjavah temperature obstoja nevarnost, da ognjestalni material razpoka. Zato je odpornost proti naglim temperaturnim

spremembam zelo važna lastnost ognjestalnega materiala.

Odpornost preizkušamo na dva načina:

a) Opeko segrevamo npr.: na 850°C in jo za nekaj minut potopimo v vodo. Nato pogledamo, če so v njej nastale razpoke. Če jih ni, opeko ponovno segrevamo in zopet pomočimo v vodo. To delamo toliko časa, dokler se opeka sama ali pa med prsti ne zdrobi. Dobra vrsta opeke mora zdržati precej takih segrevanj.

b) Iz ognjestalnega materiala naredimo kocke in jih segrevamo na 1200°C. Nato jih vzamemo iz peči in jih postavimo na hladno podlago.

Odpornost je v glavnem odvisna od toplotnega razteznega koeficienta in od stalnosti prostornine.

M. M

NAŠ KALKULANT



Lovec na podatke

Strokovna ekskurzija po KIL

(Nadaljevanje)

Okrogle peči

Uporabljajo se lahko za žarenje, žganje in taljenje. So različnih izvedb oziraje se na njihovo osnovno funkcijo. Ogrevajo se lahko s kakršnim koli gorivom, trdim tekočim ali plinastim, kar je odvisno od višine temperature in materiala.

Toplotno prenašamo na material: Kondukcijsko — z molekule na molekulo, konvekcijsko — s prenosom toplote celega telesa (plini, tekočine ali pa z obsevanjem).

Komorne peči

Ce material ne sme priti neposredno v stik z dimnimi plini, se uporabljajo okrogle komorne peči. Ogreti material zaščitimo pred vplivom dimnih plinov z ognjevarnimi posodami ali samotnimi kapicami. Pri tem razlikujemo polnjenje hladne peči, pregrevanje, segrevanje na določeno temperaturo in

držanje na določeni temperaturi, nato pa postopno hlajenje in izpraznjenje peči. Pri ponovnem polnjenju peči se ves proces ponovi.

Tloris komore je lahko okrogel ali štirioglat. Kurišča pri okroglih pečeh na trdo gorivo so razmeščena enakomerno po obodu peči, pri štirioglatih pečeh pa so kurišča samo na kratkih ali pa na obeh daljših straneh. Pri okroglih pečeh na trdo gorivo so kurišča vgrajena pred stenami peči (plinasta ali pa tekoča goriva pa vbrizgamo v peči). Stevilo kurišč je odvisno od velikosti peči ter njenega namena. Kadar v obratu dela več peči naenkrat, lahko del toplote izgorelih plinov uporabimo za segrevanje materiala v drugi peči. Te peči so med seboj povezane s kanali. Navadno sestojijo iz dveh etaž ali komor, ki sta ena nad drugo. Tu se v zgornji etaži, ki jo ogrevajo dimni plini spod-

nje etaže, žge porcelan brez glazure t. j. biskvitno. V zgornji etaži je temperatura vedno znatno nižja kot v spodnji (okrog 960°C). V spodnji etaži pa dosežemo znatno višjo temperaturo: od 1500—1500°C.

Dno peči je grajeno rešetasto (majhne odprtine), spojeno s horizontalnim (vodoravnim) kanalom, ki preide v steni peči v vertikalni kanal, ki vodi dimne pline iz spodnje etaže v zgornjo. Iz kurišč potuje plamen v peč med prepreno in zidom, potuje do stropa peči, se vrača med samotnimi kapicami nazaj do dna peči in prehaja skozi kanal v vertikalni kanal. Od tu pa potuje v zgornjo etažo, nato pa skozi dimnik v zrak.

V spodnji komori ali etaži se izdelki glazurno žgejo. V zgornji etaži se opravlja prvo ali biskvitno žganje izdelkov, pri peči z več etažami pa se blago delno odžge ali samo posuši. Kurjenje peči, oz. žganje blaga, se odvija tako, da napolnjeno peč z izdelki zazidamo (vhodna vrata) z dvojnimi zidom in zažgemo kurišča. V začetku moramo počasi nalagati na kurišča, ker izdelki še vsebujejo določen odstotek vlage, ki se mora odstraniti le počasi, tako da izdelki ne popokaajo. Pazljivo je treba kuriti do 900°C. Material je sedaj izgubil vse mehanično in kemijsko vezano vodo, končani so v glavnem kemijski procesi, ki se odvijajo v keramičnem materialu in ni več nevarnosti deformacij. Potek kurjenja oz. žganja blaga pa kontroliramo z Segerjevimi stožci ali pa pirometri. To so instrumenti, s katerimi merimo temperaturo. Segerjeve stožce damo v peč na več mestih in jih med kurjenjem opazujemo skozi odprtine, ki so v ta namen vgrajene v peči. Uporabljamo vedno več stožcev, najmanj po 3 pri eni odprtini, po katerih se orientiramo, če pravilno kurimo. Prvi svarilni stožec nas opozarja, da se blizamo zaželeni temperaturi. Temperaturo, ki je potrebna, da so izdelki dobro odžgani (uporabni), nam pokaže drugi, glavni stožec. Tretji, svarilni stožec nas opozarja na stopnjo temperature, pri kateri se blago prežge.

Ko pade glavni stožec, to temperaturo še nekaj časa zadržimo, da se izenači po vsej peči. Nato prenehamo kuriti in pustimo, da se peč počasi ohlaja. Pred tem zapremo vse dovode hladnega zraka. Šele po dveh ali več dneh, kar je odvisno od žganega materiala, zopet počasi odpiramo dovode zraka. Ko se peč zadosti ohladi je odpremo in izpraznimo. Pri ponovnem polnjenju se postopek ponovi.

Centralni delavski svet je sklenil!

Na 22. rednem zasedanju delavskega sveta so bili sprejeti važni sklepi, ki jih posredujemo našim članom kolektiva:

1. Centralnemu delavskemu svetu je bil predložen statut podjetja. Osnutek statuta se je predhodno obravnaval po posameznih ekonomskih enotah, na sestankih osnovnih partijskih organizacij in na seji izvršnega odbora sindikalne podružnice, kjer so imeli člani kolektiva možnost izraziti svoje pripombe in mnenja pri posameznih določbah Statuta. Na delavskem svetu so bile podane važne določbe statuta. Po živahni razpravi je bil statut kot važen akt podjetja, soglasno sprejet.

2. Izvršnemu odboru sindikalne podružnice je bila odobrena dotacija iz sklada skupne porabe. Ta sredstva bo sindikalna podružnica črpala za oddih in kulturno dejavnost članov kolektiva.

3. Iz področja HTV službe je bil sprejet predlog HTV komisije glede nabave zaščitnih sredstev. Predlog je bil sestavljen v okviru finančnih možnosti podjetja. Sprejet je bil tudi predvideni plan dela HTV službe v podjetju za tekoče leto 1964.

4. Razprava o predlogu za odstopev dela sklada za kadre okrajnemu skladu za šolstvo je bila zelo živahna. DS je sklenil, da se odstopi okrajnemu skladu za šolstvo 1% sredstev za kadre, 1,5% sklada pa naj bi se uporabilo za usposabljanje kadrov v podjetju. Delavski

svet smatra, da naj bi se ta prispevek odvajal v drugi polovici leta, to je po zaključku poizkusne proizvodnje.

5. DS se strinja s preureditvijo občasnega kredita v višini 155.000.000 din v kredit za trajna obratna sredstva, z odplačilno dobo 10 let in odobri zadolžitev pri KB Celje. Skušajo naj doseči daljšo dobo odplačila.

6. Delavski svet odobri koriščenje rezervnega sklada, oziroma časni prenos sredstev, zaradi izplačila OD s tem, da se izposojena sredstva vrnejo skladu, čim je na žiro računu dovolj skladov.

7. DS je pristal, da podjetje vloži največ 20% obveznega rezervnega sklada po ZR za leto 1963 v vezane depozite pri Splošni gospodarski banki v Ljubljani za dobo 3 let.

9. Delavski svet je sklepal o dopolnitvah finansiranja osnovnih sredstev, o dopolnitvi ustanovne pogodbe poslovnega združenja — Tehno-Impeks, o raznih izplačilih ter o rešitvah nekaterih prošenj in pritožb.

10. Že na 21. rednem zasedanju DS je bila razprava glede ukinitve toplega obroka. Anketa je jasno pokazala, da člani kolektiva želijo, da se topli obrok malice ukine, in da se ponovno ustanovi tovarniški bife. Sprejeli smo sklep, da se s 1. V. 1964 ukine topli obrok. Komisija za družbeno prehrano naj uredi vse potrebno glede organizacije v poslovanju bifeja.

OGNJESTALNO GRADIVO

Za izdelavo metalurških peči, keramičnih peči in vseh tistih naprav, ki vzdrže visoke temperature in razne obtežitve pri teh temperaturah, uporabljamo ognjestalno ali ognjeodporno gradivo. Ognjeodporno gradivo je naravno ali umetno gradivo, ki pod določenimi pogoji kot: pri učinkovanju močnih temperaturnih sprememb, vročih plinov, razstopin kovin, žlinder, stekla itd., ohrani v glavnem svoje osnovne lastnosti. Tališče oziroma zmečkališče, to je tisti temperaturni interval, pri katerem se prične gradivo mehčati in postane neuporabno, ne sme biti pod 1580°C.

1. ne sme se taliiti ali mehčati;
2. ne sme se krusiti ali pokati;
3. raztezanje ali krčenje materiala mora biti minimalno;
4. ne sme prevajati toplote;
5. ne sme propuščati plinov in tekočin;

6. biti mora odporen proti mehničnemu drgnjenju;

7. ne sme kemično učinkovati na snov, s katerimi prihaja v dotik.

Takega materiala, ki bi stoddstotno ustrezal našim zahtevam, seveda še nimamo. Imamo pa precej surovin, ki nas zadovoljujejo v prvih šestih točkah. Sedma točka pa je v glavnem odvisna od kemične sestave in narave, s katerimi prihaja ognjestalno gradivo v dotik.

OCENITEV OGNJESTALNEGA GRADIVA IN GLAVNE NJEGOVE LASTNOSTI

1. Zmečkališče

Ognjestalno gradivo je zmes raznih snovi, ki se tale pri različnih temperaturah in pravzaprav nimajo ostrega zmečkališča, ampak tako tahilno območje, v katerem se prične masa mehčati.

Zmečkališče pri nekaterih vzorcih je odvisno od hitrosti segrevanja, atmosfere v peči, velikosti in oblike telesa. Zato se zmečkališče snovi da najbolje meriti s primerjalnimi Segerjevimi stožci, ki so narejeni iz keramične mase kot material, ki ga preizkušamo.

Kako določimo zmečkališče s Segerjevimi stožci?

Iz materiala, ki ga hočemo preizkusiti, naredimo majhne stožce ali prizme, podobne Segerjevimi stožcem. Nato tak stožec obenem s primerjalnimi (Segerjevimi) stožci, segrevamo do različnih temperatur. Ognjestalnost materiala, ki ga preizkušamo, velja za tisto temperaturo, pri kateri je oblika preizkusnega stožca najbolj podobna primerjalnemu Segerjevemu stožcu. Stožec je raztaljen, ko se mu vrh povese tako daleč, da se ostri robovi stožca zabrišejo. Tedaj se stožec tudi vidno sesede. Segerjev stožec označujemo s SK ali PCE (Pyrometric Cone Equivalent).

Tališče SK

Št.	°C	Št.	°C	Št.	°C	Št.	°C
022	600	07a	960	9	1280	29	1650
021	650	06a	980	10	1300	30	1670
020	670	05a	1000	11	1320	31	1690
019	690	04a	1020	12	1350	32	1710
018	710	03a	1040	13	1380	33	1730
017	730	02a	1060	14	1420	34	1750
016	750	01a	1080	15	1455	35	1770
015a	790	1a	1100	16	1460	36	1790
014a	845	2a	1120	17	1480	37	1825
013a	835	3a	1140	18	1500	38	1850
012a	855	4a	1160	19	1520	39	1880
011a	880	5a	1180	20	1530	40	1920
010a	900	6a	1200	26	1580	41	1960
09a	920	7	1230	27	1610	42	2000
08a	940	8	1250	28	1650		

2. Zmečkališče pod pritiskom

Opeka v pečeh je vedno tudi mehansko obremenjena, ker morajo zidovi nositi težo. Zmečkališče pod pritiskom določimo na ta način, da v poskusni peči poskus obremenimo (navadno s težo 2 kg/cm²) in opazujemo, kdaj se bo vzorec deformiral za 20 % t. j. sesedel za eno petino svoje višine. Zmečkališče pod pritiskom je močno odvisno od velikosti zrna v opeki, od poroznosti in gostote ter od stopnje žganja opeke. Glini in šamotni material sta zelo občutljiva in se jima pod pritiskom tališče zniža za 100° in več. Pri silikat opeki pa pritisk nima vpliva na tališče.

3. Stalnost prostornine

Ognjestalni material se pri visokih temperaturah krči ali pa razteza. Ti dve lastnosti imata lahko za material, če nastopa v velikih količinah, razne neugodnosti. Tako nastajajo pri premočnem krčenju v zidovju špranje, močno raztezanje pa povzroča med kosi opeke pritisk, zaradi katerega se npr. obolki lahko zrušijo.

Stalnost prostornine določamo tako, da vzorec segrevamo do visoke temperature in z dilatrom merimo, kako se spreminjajo razsežnosti vzorca. Večina ognjestalnega materiala se v vročini krči. Stopnja krčenja je v glavnem odvisna od priprave in stopnje žganja materiala. Poroznejše gradivo se močnejše krči kot jedrat material. Od dobre šamotne opeke se zahteva, da se po dvournem segrevanju pri 1400°C ne skrči več kot za 1 %.

4. Odpornost proti naglim temperaturnim spremembam

Ognjestalni material je izpostavljen naglim temperaturnim spremembam (predvsem v fužinarstvu). Pri takih naglih menjavah temperature obstoja nevarnost, da ognjestalni material razpoka. Zato je odpornost proti naglim temperaturnim

spremembam zelo važna lastnost ognjestalnega materiala.

Odpornost preizkušamo na dva načina:

a) Opeko segrevamo npr.: na 850°C in jo za nekaj minut potopimo v vodo. Nato pogledamo, če so v njej nastale razpoke. Če jih ni, opeko ponovno segrevamo in zopet pomočimo v vodo. To delamo toliko časa, dokler se opeka sama ali pa med prsti ne zdrobi. Dobra vrsta opeke mora zdržati precej takih segrevanj.

b) Iz ognjestalnega materiala naredimo kocke in jih segrevamo na 1200°C. Nato jih vzamemo iz peči in jih postavimo na hladno podlago.

Odpornost je v glavnem odvisna od toplotnega razteznega koeficienta in od stalnosti prostornine.

M. M

NAŠ KALKULANT



Lovec na podatke

Problemi izdelave pigmentov

Predno bomo po objavi »Strokovna ekskurzija« po KIL prešli na delo slikarje, je prav, da se seznamimo s problemi izdelave pigmentov (barv).

Za domačo proizvodnjo pigmentov, za potrebe proizvodnje FAP in problemi s to proizvodnjo.

1. SPLOŠNO O IZDELAVI PIGMENTOV

Barvni pigmenti so koncentrat več kovinskih oksidov, medsebojno mešani v različnih odnosih. Pigmenti so osnova za izdelovanje podglazurnih barv, barvnih glazur, barvnih mas in nadglazurnih barv. Postopek za proizvodnjo teh pigmentov je načelno v naslednjem: Splošna načela naj se pridržujejo.

a) Prvi pogoj je, da so surovine popolnoma čiste, oziroma kvaliteta osnovnih komponent (še posebej SnO_2 , ZnO , Fe_2O_3 , SoO) mora biti prvovrstna, ker od kvalitete osnovnih komponent zavisi kvaliteta pigmentov, seveda natančnost in čistota dela v procesu proizvodnje ne sme biti zanemarjena.

b) Vse surovine morajo biti suhe in fino mlete.

c) Suho mešanje fino mletih komponent mora biti najboljše (v bobnih za suho mešanje).

d) Kalcinacija mešanice komponent na točno določeni temperaturi.

e) Drobljenje, potem pa mletje kalcinirane mešanice do najfinejših granulacij.

f) Pranje pigmenta do popolnoma čiste vode, nato pa sušenje in pulvariziranje.

2. PROBLEMI ZA OSTVARITEV DOMAČE PROIZVODNJE PIGMENTOV

Kot je razvidno iz toč. 1 pod b) e) in f) je največ problemov, k ibi se pojavili v mletju in sušenju bodisi surovin za pripravo pigmentov ali pa surovin pigmentov.

Kljub temu, da podjetje razpolaga z večjim številom bobnov za mletje, se ti bobni velikokrat koristijo kot rezervoarji. Zaenkrat je še vedno nerešen problem mletja, ki pa je rešljiv vsaj za prvo fazo v tej proizvodnji, t. j., mletja surovin z boljšim koriščenjem bobnov, da ne rečemo maksimalnim.

Drugi del v tej fazi je filtriranje in sušenje mletih surovin. Kje izvajati to delo (brez vlaganja finančnih sredstev) je za zdaj problem.

Tretja faza je mešanje suhih surovin. To delo bi se lahko opravljalo (za začetek) ročno z večkratnim sejanjem mešanice. Žganje (kalcinacija) pigmentov bi se vršilo v obstoječih pečeh. Problem je edino

pri pigmentih, ki se morajo žgati na višji temperaturi, kakor je naša žgalna temperatura. Mletje kalciniranega pigmenta na kolodrobu, kot predpriprava za mletje v bobnih, ki so se s kalcinacijo toliko strdili, da jih ni mogoče mleti v bobnih brez predhodnega drobljenja. Drobljenje kot problem navajam samo radi tega, ker bi drobilec moral biti iz kamna ne pa železa.

Problem mletja pripravljenega pigmenta v bobnih, je problem samo v toliko, ker ni mogoče v istih bobnih mleti surovino in gotov pigment.

Po mletju je treba pigment prati do popolnoma čiste vode (? pitna voda) in ponovno se srečamo s te-

žavo filtriranja in sušenja opranega pigmenta.

Manjše težave so: posoda za pranje pigmentov, skladišče pripravljenih surovin. Tudi prostor za tozadevno proizvodnjo je problem, ki ga bo treba rešiti, če mislimo osvojiti to proizvodnjo.

3. Zadeva postaja toliko bolj resna, če pogledamo vsaj orientacijsko letno potrebo pigmentov samo za proizvodnjo planiranih 400 ton fasadnih ploščic za 1964 leto. Izhajamo iz normativa da 1 kg fasadnih ploščic rabi 0,5 % pigmenta.

Celo zadevo je treba tudi pregledati z ekonomskega stališča.

Izračun potreb je potem naslednji:

$$\frac{400.000 \text{ kg} \times 0,5}{100} = 2.000 \text{ kg}$$

Cena za 1 kg iz uvoza znaša:

a) Rumen	od 9,50 do 20,25	DM/kg	povprečje	14,8 DM/kg
b) Zelen	od 5,30 do 17,00	DM/kg	povprečje	11,1 DM/kg
c) Siv	od 5,45 do 12,20	DM/kg	povprečje	8,8 DM/kg
d) Rjav	od 6,00 do 7,75	DM/kg	povprečje	6,9 DM/kg
e) Črn	od 10,25 do 11,50	DM/kg	povprečje	10,8 DM/kg
f) Drap	od 8,50 do 11,50	DM/kg	povprečje	10,0 DM/kg

Povprečna cena za 1 kg pigmenta znaša 10,5 DM.

Omenjeni pigmenti so predvideni za uporabo pri proizvodnji fasadnih ploščic po informacijah dne 1963.

Če izhajamo s potrebo za ca. 2.000 kilogramov pigmentov s povprečno ceno od 10,5 DM/kg je skupni znesek

21.000 DM ali 5.250 \$
ali 3.937.500 obrač. dinarjev

kar znaša za 1 kg 1.968 obrač. dinarjev.

Tej vsoti je treba še dodati spremeljajoče stroške, carino, prometni davek ter ostale manipulativne stroške ca. 36 % (najvišji 45 %, najnižji 36 %, kar je odvisno od količine).

Potem je račun naslednji:

Vrednost 2.000 kg pigmentov	3.937.500 dev. din
Carina, prometni davek ter ostali stroški 36 %	1.417.500 dinarjev
	5.355.000 dinarjev

ali za 1 kg 2.677,5 dinarjev
od česar je za 1 kg pigmenta 1968,75 obrač. din ali 73,6 %.

4. Če upoštevamo, da je potrošnja podglazurnih barv ali pigmentov letno iz uvoza (podatek za l. 1963)

ca. 1425 kg

in dosedanja domača proizvodnja za podglazurno slikanje kamenine in izdelava kovinske glazure za kamenino

ca. 400 kg

so skupne potrebe za leto 1964 naslednje:

a) Za fasadne ploščice ca. 2.000 kg	
b) Dosedanja potrošnja iz uvoza	1.425 kg
c) Dosedanja lastna proizvodnja ca.	400 kg
Skupaj	3.825 kg

iz česar zaključujemo, da je za leto 1964 potrebno iz uvoza ca. 4.000 kg pigmentov ali podglazurnih barv. Po že prikazanih podatkih, bi za uvoz 4.000 kg pigmenta bila potrebna približno naslednja finančna sredstva:

$$4.000 \text{ kg} \times 2.677,5 \text{ din} = 10.710.000 \text{ din}$$

od česar je obrač. din 7.875.000 din

ali za 1 kg 2.677,5 dinarjev
od česar za 1 kg 1.968,7 obrač. dinarjev ali 73,6 %.

5. Interesantno je videti računico, če bi pigmente izdelovali sami, seveda pod pogojem, da se rešijo problemi, navedeni v toč. 2 tega

pregleda, kakor tudi kadrovski problem iz zaključka tega poročila.

Za domačo izdelavo 4.000 kg pigmentov potrebujemo iz uvoza suro-

vine, ki so po barvi pigmenta razdeljene po naslednjih vrednostih in odstotku uvoženega materiala:

a) Za rumen	9,2	DM/kg	uvoženi material	87%
b) Za zelen	5,6	DM/kg	uvoženi material	60%
c) Za siv	4,6	DM/kg	uvoženi material	20%
d) Za rjav	2,6	DM/kg	uvoženi material	15%
e) Za črn	5,4	DM/kg	uvoženi material	30%
f) Za drap	3,6	DM/kg	uvoženi material	32%

Povprečna cena uvožene materiala za izdelavo 1 kg pigmenta znaša 45%
Povprečna cena uvoženega surovine za izdelavo 1 kg pigmenta znaša 5,8 DM

Pripominjam, da so cene in odstotek uvožene surovine vzeti za najboljšo sestavo pigmentov. Obstajajo pa tudi realne možnosti za cenejšo sestavo pigmentov, seveda s tem pa tudi pigment ali slabše intenzitete ali pa za nižjo temperaturo. Vsi predvideni pigmenti so uporabni za temperaturo do 1.250° C.

SnO ₂	735 kg	à	10,99 DM	8.077,75 DM
*CrO ₃	832 kg	à	5,00 DM	416,00 DM
CoO	81 kg	à	12,50 DM	1.012,50 DM
*NiO	54 kg	à	10,00 DM	540,00 DM
*Sb ₂ O ₃	14 kg	à	5,00 DM	70,00 DM
MnO ₂	80 kg	à	1,60 DM	128,00 DM
TiO ₂	20 kg	à	1,70 DM	34,00 DM
V ₂ O ₅	14 kg	à	27,00 DM	378,00 DM
	1.830 kg	à		10.656,00 DM

* Cene so samo približne.

Predvidene količine uvoznih surovin se nanašajo na predvideni asortiment pigmentov pod pogojem, da se vsak pigment izdeluje v enaki količini, t. j. ca. 670 kg.

Povprečna cena 1 kg uvoženih surovin 5,8 DM.

Ce uvažamo pokazano potrebo od 1.830 kg surovin, potrebnih za izdelavo 4.000 kg pigmentov ali podglazurnih barv, je finančni izračun orientacijsko naslednji:

Uvozna surovina
1830 kg ikovinskih oksidov
à 5,8 DM = 10.614 DM
ali 2.653,5 \$ obrač. din 1.990.125
Carina, prom.
devalk ter ostali
stroški 36 % din 716.449
2.706.574

Domače surovine
2.170 kg + 10 % (GŽ)
= 2.400 kg à din 220 528.000 din

Osební dohodki
1 strokovni delavec 635.628 din
OD letno
1 pomožni delavec 300.744 din
OD letno
Skupaj 936.372 din

Z cenejšimi surovinami pada tudi povprečna cena uvoženega materiala, ravno tako je možno znižanje odstotka uvoženih surovin, zaradi trenutnega nepoznavanja situacije na domačem trgu, s tozadevnim materialom, oziroma potrebnimi surovinami.

Za količino od ca. 4.000 kg pigmentov in podglazurnih barv so potrebne iz uvoza naslednje količine materialov, ki niso (vsaj mi niso znani proizvajalci) na razpolago na domačem trgu.

Prispevki 655.460 din
Skupaj 1.591.832 din

Pogonska energija
5 kw/h po 1 kg à 22 din 440.000 din
Skupaj 5.266.506 din
ali za 1 kg 1.316,6 dinarjev
od česar je za 1 kg 497,53 obrač. dinarjev ali 37,8 %.

Rekapitulacija
1 kg pigmenta iz uvoza 2.677,5 din oz. 1.968,7 obrač. din
1 kg pigmenta domače proizv. 1.316,6 din oz. 497,5 obrač. din
Razlika 1.360,9 din oz. 1.471,2 obrač. din

Pripominjam, da v obračunu za primer domače proizvodnje niso upoštevani drugi manjši stroški, ki vsi skupaj ne morejo imeti večji vpliv na dinarsko vrednost oz. ceno za 1 kg. Neglede na višino nepredvidenih manjših stroškov, isti sploh ne vplivajo na vrednost v obračunskih dinarjih po 1 kg.

Tudi ti postani

NAŠ DOPISNIK

BOJ PROTI ALKOHOLIZMU

Vedno govorimo o disciplini, ki jo v naši tovarni zelo pogrešamo. To omenjam radi tega, ker se še vedno pogosto najdejo tovariši, ki pozabljajo, da v vinjenem stanju ne smejo prihajati na delo. Še manj pa, da se med delovnim časom napijejo in tudi med delom hodijo po alkoholne pijače. Žalostno je, da očetje, včasih tudi matere ne vedo, da je mesec dolg in da družina rabi hrano, obleko in drugo. Že tako so zelo skromni mesečni dohodki in še ta potrošijo za alkohol. Vsak človek se mora zavedati, da prekomerno uživanje alkohola škoduje zdravju. Največkrat se opaža pri mladini, ki uživa preveč alkohola, da je slabo razvita in živčna. Če mlad človek začne piti, se kasneje njegovo pijančevanje stopnjuje. S tem škoduje sebi, kakor celotni družbi.

Socialno zdravstvena ustanova je ustanovila komisijo, katera ima nalogo, da obiskuje na domovih tiste družine, od katerih pijeta oba roditelja ali le oče. Imamo tudi ljudi, ki si želijo, da bi se odvadili vdanju pijačam. Tem svetujemo, da se prijavijo zdravniku, saj jim bo rad pomagal in poskrbel za zdravljenje. Družba želi, da bi se odpravilo pijančevanje.

Želim, da bi ta članek vplival na vse tiste, ki prekomerno popivajo. Naj si poizkusijo urediti lepo in zadovoljno življenje doma in pri delu.

Golavšek Rudi

Zaključek

6. V primeru, da prikazani podatki orientirajo na zaključek, da se potrebe v pigmentih krijejo iz lastne proizvodnje, predlagam, da se pri reševanju tega problema upoštevajo faktorji, in sicer:

- problemi, navedeni v točki 2 tega osnutka;
- kadrovski problem;
- finančni problemi za ustvarjanje te proizvodnje.

Verlič Konrad

Program dela HTV komisije za leto 1964

V podjetju je mnogo problemov glede varnosti pri delu. Komisija je nanizala samo tiste probleme, za katere so predvidena finančna sredstva in bodo v letošnjem letu odpravljani:

Rekonstrukcija strugarne je v končni fazi. Tehnološki proces dela se bo bistveno spremenil. Največja možnost poklicnega obolenja pri čiščenju krožnikov, bo z montažo ventilatorjev in usposobitvijo krožne mize, znižana na minimum. K temu bo prispevala svoj delež tudi poostrena skrb za red in čistočo na delovnih mestih.

Izdelava profilov za nove stroje je v teku in bo v doglednem času končana. Pereč je problem tehnične dokumentacije, ki jo je treba prevajati. Počasno prevajanje doku-

mentacije predstavlja največje zapreke za pravočasno izdelavo profilov.

Že dotrajana osebna zaščitna sredstva delavcev v strugarni se bodo postopoma nadomeščala. To so zaščitne obleke, gumi rokavice in predpasniki. Na predlog HTV komisije je v letošnjem letu DS odobril delavkam, ki opravljajo delo pri sušilnicah, mineralno vodo. Pripomniti je treba, da je vprašanje pitne vode v podjetju zelo pereče in da v letošnjem letu še ne bo rešeno.

V strugarni bo montiran transporter. Za žensko prenaporno delo je nošenje letev z izdelki in bo tako odpadlo.

Vsi delavci iz strugarne bodo zdravniško pregledani v ZD Celje. V proizvodnji gmote se bodo zašči-

tili vrteči bobni in uredil se bo oddelek.

Pri predornih pečeh se bo ob sodelovanju z Zavodom za proučevanje organizacije dela in varnosti, rešil problem sedečega dela. Z njihovo pomočjo se bo sedanja konstrukcija stola nadomestila z prikladnejšo. To velja za razvrščevalke izdelkov. Z montažno ograditvijo prostorov za razvrščanje in glaziranje bo tudi zadovoljivo rešen problem ogrevanja. Popravile se bodo vse transportne poti. Njihovo slabo stanje je imelo svoj delež pri raznih manjših poškodbah.

Program dela, ki je skupen za vse oddelke:

- doseči z vzgojnimi prijemi, da bodo zaposleni uporabljali zaščitna sredstva, ki jih imajo na razpolago;
- ustanavljanju in odpravljanju nepravilnosti pri delu;

- organizirati tečaj prve pomoči. Obiskovala naj bi ga vsaj dva člana iz vsakega oddelka;

- obnavljati in menjavati svarilne plakate na delovnih mestih;

- zaščita strojev naj bo v dobrem stanju in naj se izpopolnjuje;

- pregledj garderobnih omaric naj spodbujajo delavce na boljšo osebno higieno;

- z rednimi pregledi sanitarnih prostorov doseči, da bo njihovo stanje zadovoljivo;

- izdelki za montirane strojne profile in pripraviiti dokumentacijo, ki je nepopolna ali je pa sploh ni;

- zavarovati vse sklopke montiranih strojev, ki lahko ogrožajo varnost zaposlenih;

- vzdrževati prehode in poti za notranji transport;

- vse provizorične električne napeljave so lahko pod napetostjo samo v prisotnosti strokovnjaka — električarja, kasneje pa se morajo odklopiti;

- vsi delovni prostori, ki se pravi in mažejo, bodo v letošnjem letu prebeljeni;

- izmeriti in izboljšati osvetlitev na delovnih mestih;

- stalno kontrolirati stanje oken-skih šip in preprečevati prepih;

- poučevati delavce na delovnih mestih in opozarjati na nevarnost, ki jim preti;

- s pomočjo zdravnika dokazati delavkam, da je njihova neprimer-na obutev vzrok nezgodam in da kvarno vpliva na stopalo;

- delo HTV komisije je razširjeno tudi na področje požarne varnosti.

Predvideni program HTV bo možno popolnoma realizirati samo pod pogojem, da bodo pri izvedbi programa sodelovali vsi člani kolektiva.

Varujmo človeka v prometu

Razvoj prometnih sredstev in prometa kot važna panoga našega gospodarstva hitro napreduje. Tudi modernizaciji cestnega omrežja se v zadnjih letih posveča večjo pozornost. Stalno naraščanje prometa cestnih motornih in drugih vozil, predstavlja kompleksni družbeni problem, ki zahteva sistematično reševanje.

Kako narašča uporaba motornih vozil v SR Sloveniji, nam kažejo naslednji podatki:

Leto: 1954 1959 1962 1963
Štev. vozil: 8.000 38.857 67.494 76.942

Poleg navedenega števila motornih vozil je v SRS po približni oceni okrog 55.000 mopedov (voznikov mopedov je 61.118), ki niso registrirani in nad pol milijona koles.

V tranzitnem, turističnem in ma-loobmejnem prometu so v 11 mesecih lanskega leta našli na mejnih prehodih v Sloveniji 979.826 vstopov voznikov tujih motornih vozil.

Nenehno naraščanje števila motornih in drugih vozil pa ne bi smelo biti že tudi vzrok stalnemu naraščanju števila prometnih nesreč, ki imajo, kot vemo, zelo hude posledice. Razumljivo je, da si vsi želimo hitrega prometa po naših cestah. Vendar pri tem ne smemo pozabiti najvažnejših činiteljev, ki so tudi porok varni vožnji, ti pa so: poznavanje in spoštovanje prometnih predpisov, previdnost, obzirnost in treznost. Vsega tega pa na žalost pri nas še ni toliko, kot bi človek pričakoval.

Iz statističnih podatkov o prometnih nesrečah za leto 1963 v SR Sloveniji je razvidno, da je bilo lani 5.591 prometnih nesreč. Pri teh je 245 oseb izgubilo življenje, 4.018 je bilo težje in lažje telesno poškodovanih, 1.530 nesreč pa je bilo samo z materialno škodo. V celjskem okraju je bilo 662 prometnih nesreč, pri katerih je bilo 27 mrtvih, 502 telesno poškodovanih in 113 nesreč samo z materialno škodo.

Po mesecih so se nesreče v okraju Celje dogajale po naslednjem razporedu:

Mesec	Nesreče	Mrtvi	Poškodov.
januar	31	—	17
februar	14	—	8
marec	25	1	22
april	47	2	50
maj	68	1	79
junij	52	4	58
julij	76	7	58
avgust	92	2	88
september	71	1	80
oktober	82	5	125
november	63	2	68
december	41	2	32

Pri prometnih nesrečah so bili najbolj prizadeti pešci, kolesarji, mopedisti in motoristi, kar izkazuje naslednja razpredelnica:



Nesreča je zahtevala ogromno škodo

Udelež. osebe	Mrtvi	Tež. poškodbe	Lahke poškod.
Pešci	5	85	51
Kolesarji	8	60	61
Mopedisti	1	52	55
Motonisti	6	52	67

Pri prometnih nesrečah je bilo v lanskem letu udeleženih 51 otrok od 1 do 14 let starosti. Dva otroka sta izgubila življenje in sicer v enem primeru kot pešec brez nadzorstva na cesti, v drugem pa kot kolesar, ki ni upošteval prednosti.

Največ prometnih nesreč je bilo lani v celjski in žalski občini, za ostale občine pa statistični pregled izkazuje naslednje podatke:

Občina	Število nesreč	Mrtvi	Poškod.	Z mat. škodo
Brežice	72	3	46	23
Celje	168	9	159	20
Laško	46	2	26	18
Mozirje	30	1	23	6
Sevnica	24	—	20	4
Slov. Konjice	57	3	28	6
Šentjur	28	—	26	2
Šmarje pri Jel.	27	1	19	7
Velenje	55	—	52	3
Videm-Krško	54	1	34	19
Zalec	121	7	89	25

Med najbolj pogoste vzroke nesreč je v statistiki zabeleženo, da se je zaradi nepazljivosti, raztrese-

nosti in izgube oblasti nad vozilom pripetilo 185 nesreč, na drugem mestu je vpliv alkoholnih pijač, zaradi katere je prišlo do 89 prometnih nesreč. Drugi vzroki so neprimerna hitrost na pogoje ceste, neupoštevanje prednosti v križiščih, pri zavijanju v levo, nepravilno prehitjevanje itd. V ilustracijo naj navedemo, da je bilo v letu 1963 odvzetih 365 voznških dovoljenj in potrdil o znanju prometnih predpisov voznikom, ki so bili na vožnji zaloteni v vinjenem stanju. Ta ugotovitev kaže, da je še vedno veliko število voznikov motornih vozil, ki se ne zavedajo, da je vožnja v vinjenem stanju skrajno nevarna in kazniva.

Poklicni vozniki so v lanskem letu povzročili 128 prometnih nesreč, vozniki amaterji pa 202 nesreči.

Materialna škoda na vozilih, objektih in na tovoru je v letu 1963 znašala preko 95 milijonov za celjski okraj in nad 740 milijonov v republiškem merilu.

Stanje v letošnjem letu v prvih 75 dneh mi razveseljivo, če ugotovljamo, da je v tem času bilo v okraju Celje že 6 smrtnih primerov in šestdeset oseb telesno poškodovanih. V primerjavi z lanskim letom znaša porast smrtnih primerov za omejen čas 600 %, poškodovanih pa za okoli 85 %.

Naloga vseh služb, ki skrbijo za varstvo in preventivo je, da kar največje število uporabnikov cest seznanijo z osnovnimi predpisi o prometu na javnih cestah, sicer ne bo mogoče v doglednem času zavezati tega problema, ki nam iz dneva v dan povzroča veliko gospodarsko škodo.

V Libojah analiza zborov občanov

Zbor občanov, ki je bil 31. I. 1964, je bil še dokaj dobro obiskan. Tudi razprava je bila živahna.

Ce natančneje proučimo predloge in želje, ki so jih predlagali posamezniki, lahko sklepamo, da se občani zanimajo predvsem za komunalno ureditev kraja. Ker so Liboje izven zazidalnega okoliša, spada zanimanje tudi za to vprašanje.

Mnogo je bilo zadnje čase govora o ustanavljanju krajevnih skupnosti v vseh večjih krajih. Tudi v Libojah se vršijo priprave za ustanovitev takšne skupnosti. Sklep o ustanovitvi krajevne skupnosti je bil sprejet na zadnjem zboru občanov. Krajevni odbor SZDL Liboje bo pripravil seznam članov novega odbora, oz. sveta krajevne skupnosti. Krajevna skupnost bi lahko odigrala pomembno vlogo pri komunalni ureditvi, kakor tudi na področju drugih dejavnosti, npr.: socialno skrbstvo, otroško varstvo, obrtni servisi, razne usluge, skrb za dobro in hitro nabavo življenjskih potrebščin na svojem območju. Zelo važno je, da bomo zbrali res dobre in razgledane državljane v svet krajevne skupnosti, ki bodo voljni delati. Ni vse, če človek pride na sejo, posluša razne probleme, jih vzame na znanje; ko pa pride do konkretnih zahtev, se marsikdo izmika. Ni so važne samo seje, ampak delo, ki ga morajo odborniki opraviti v času med eno in drugo sejo. Toliko mimogrede! Dober odbor lahko marsikaj napravi. Vsak odbornik bi se moral resno zavedati dolžnosti, ki jo je prevzel z izvolitvijo. Ko človek malo globlje razmisli o problemih, ki se iz dneva v dan pojavljajo v našem življenju spriču nenehnega in hitrega razvoja, si moramo biti na jasnem, da izboljšanje, ki si ga želimo, ne bo prišlo samo od sebe. Vse to delo bo odvisno od nas samih, od lastne iniciative. Nekateri nergajo to in ono bi se moralo urediti, zakaj še tega ni itd. Drugi zopet: češ bodo že sami naredili, kaj nas to briga! Pri tem pa pozabljajo, da smo to mi vsi skupaj, da je to od nas odvisno, kako bo izgledal naš kraj.

Krajevna skupnost bo morala skrbeti, da bo vedno imela dobre stike s podjetji, ki so na našem območju. Za čimboljše povezavo bo vsaka delovna organizacija izvolila po enega člana iz svojega kolektiva v svet krajevne skupnosti. Ta član bo vedno vabljen na seje sveta krajevne skupnosti. Tako bodo podjetje in člani kolektiva seznanjeni z delom na terenu. Nam vsem je dobro znano, da podjetja nimajo razpoložljivih finančnih sredstev, vendar se da včasih z malimi uslugami veliko pomagati.

Nesreče v podjetju

S številom nesreč v našem podjetju nikakor ne moremo biti zadovoljni. Preveč jih je. Vzroki so večinoma takšni, da bi se dali ob upoštevanju osnovnih pravil za varno delo, odpraviti. Res je, da vzroki nesreč lahko tiče tudi v družinskem domačem okolju. V takem trenutku se delavec slabo počuti. Misli mu samo za hip uidejo drugam in že je poškodba tu. Želimo, da bi vsak pri izpolnitvi prijave o nesreči navedel tudi vzroke, morebitne težkoče doma, ki so lahko prispevale svoj delež k nesreči.

Nesreča na poti v službo se je zgodila Krajnc Angeli. Vzrok je bila slaba in zaledenela cesta. V službo se je peljala s kolesom. Na zaledeneli cesti je padla. Poškodovana si je levo roko in desno nogo. Nesreča se je zgodila 28. 1. 1963. Krajnc Angela se še nahaja v bolnišnem staležu.

V oddelku predorne peči se je poškodovala Kroflič Valentina. Datum nesreče je 30. 1. 1964. Poglejmo, kako je prišlo do nesreče, ki je trajala 12 dni bolniškega staleža. S sodelavko sta vlekli voziček s šamotnimi kapicami. Medtem ko je Krofličeva klicala še tretjo sodelavko na pomoč, ji je voziček pritisnil na nogo. Padla je in si jo poškodovala.

Že majhna nepazljivost pri vlečenju vozička je lahko usodna. Voziček je treba potiskati. Sama ponesrečenka prizna, da bi v primeru potiskanja vozička do nesreče ne prišlo. Samo priznanje ni dovolj, lahko pa je opomin ostalim, da pri nepravilnem in nedovoljenem načinu dela nesreča ni daleč.

Slaba in zaledenela cesta je bila vzrok za poškodbo tudi Grešak Jožica. Na poti v službo je v zgodnjih jutranjih urah padla. Poškodovana si je gleženj desne noge. Nesreča se je pripetila 24. 2. 1964. Ponesre-

čenka se še nahaja v bolnišnem staležu.

Precej nesreč se pripeti v strugarni. Presodimo, če bi se katere med njimi dala odpraviti. Pri avtomatu za oblikovanje krožnikov je Pilihi Marija. Bilo je 26. 2. 1964. Na oblikovalni glavi avtomata je krožnike ostajajo ostanki mas. Maso je treba odstraniti, ker ti ostanki lahko vplivajo na kvaliteto. Čiščenje glave, odnosno odstranjevanje mase je treba izvršiti, ko stroj miruje. Pilihova je to delala med pogonom. Kaj lahko sledi iz tega? Vprašanje nam že daje jasen odgovor — poškodba. Pilihova je vedela, da se med obratovanjem stroja ne sme vršiti čiščenje.

Pravi, da tako dela sodelavka. Upamo, da bo primer Pilihove opomin vsem ostalim pri avtomatu.

V bolniškem staležu je bila 10 dni.

V prostoru stare livarne pri modelarni se je 9. 3. 1964 ponesrečil Golčar Franc. Oblikoval je pladnje za servise. Ko je hotel iz mase narezati plasti za oblikovanje na stari odrezni mizi, mu je pri vrtenju krožnega dela mize stisnilo prst med mizo in osjo regalnega mehanizma. Poškodoval si je prst na desni roki. Do poškodbe je prišlo radi slabega stanja odrezalne mize, ki se uporablja samo občasno. V bolniškem staležu je bil 12 dni. Vse stroje, ki ne omogočajo varnega dela, bi bilo treba odstraniti iz delovnih prostorov ali pa jih primeroma popraviti. Povsod je treba paziti. Nesreča se lahko dogodi tudi tam, kjer se sploh ne nadejamo. Med te lahko štejemo tudi nesrečo Grm Marije 13. 3. 1964. S sodelavko sta našli prazen zaboj. Hoteli sta v prostor za skladišča. Pred vrati v skladišče je ca. 0,7 m visok betonski podstavek za lažje nalaganje na avtomobile. Ko je Grmova stopila na beton je izgubila ravnotežje, omahnila nazaj in z levo roko udarila po zaboji ter si jo poškodovala. Povsod in na vsakem mestu je treba paziti!

Žagar Jožefa se je poškodovala 13. 3. 1964. Oblikovala je sklode na stružnici. Masa se mora prilagati dnu in jo je treba z udarci roke pričvrstiti na dno modela. Ko je Žagarjeva udarjala po masi je malenkostno zgrešila, udarila po dnu mavčnega modela in si poškodovala roko. Se vedno se nahaja v bolniškem staležu.

Kadrovske vesti

PPrišli v mesecu februarju:

Cede Ivanka, Štrkonjić Ibrahim, Štrhonjić Salih, Trbojević Mane, Guček Nada, Zupanc Veronika, Felđin Ivica, Zore Milica, Jegrišnik Marija, Pražnikar Zdenka, Grešak Jožica, Urnkar Franc, Čretnik Leopold, Oblak Jože, Golobič Stefan.

Odšli v mesecu februarju:

Jagarinec Stefan, samovoljno; Habrun Josip, na lastno željo; Čilenšek Cvetka, na lastno željo; Breznik Stanko, sporazumno; Berlizg Karla, samovoljno; Kolar Tomo, sporazumno; Levec Karolina, starostno upokojena; Gril Božidara, sporazumno; Ločnikar Ana, samovoljno; Golčar Pavla, sporazumno; Rehar Marta, na lastno željo; Breznik Teodora, samovoljno; Ograjšek Danica, samovoljno.

Prišli v mesecu marcu:

Babič Matevž, Končnik Jože, Dobrajc Anton, Štefančič Milena, Rajtmajer Ivanka, Derkeš Marija, Čilenšek Kristina, Vidic Terezija, Čokan Konrad, Turin Milan, Germ Marija, Deršek Hilda, Gselman Antonija, Perger Kristina, Zupančič Cilka, Senčar Amalija, Uranjek Silva, Zupanc Albin, Mihajlović Suzana, Vrabec Marija, Jegrišnik Jožefa, Paradiz Karel, Čušević Jefko, Tkavec Hilda, Sturm Alojz, Veber Štefka.

Odšli v mesecu marcu:

Pohole Angela, sporazumno; Najdenik Ivan, sporazumno; Rojnik Zinka, sporazumno; Potočnik Martin, na lastno željo; Štrkonjić Ibrahim, v JLA; Grobelnik Elza, na lastno željo; Derkeš Marija, po pogodbi; Kelner Edo, v JLA; Hudonovec Cvetko, v JLA; Privošnik Boris, v JLA; Petauer Stanko, na lastno željo; Polak Slavica, sporazumno; Zupanc Terezija, na lastno željo; Jelen Stanko, sporazumno; Golčar Franc, na lastno željo; Zbela Martin, na lastno željo; Pere Adelbert, na lastno željo; Pečnik Martin, samovoljno; Golavšek Ivan, sporazumno; Germ Marija, samovoljno.

REŠITEV KRIŽANKE

Vodoravno: 1. U; 2. ALT; 3. ALTAN; 6. AT; 8. IG; 10. OD; 11. KAO-LIN; 14. MERIMA; 16. RH; 17. TA; 19. BL; 20. TOR-EK; 23. SH; 24. N.

Navpično: 1. ULTRAMARIN; 2. AL; 3. TA; 4. AT; 5. NIL; 6. ADET; 9. GIRL; 10. OM; 13. NA; 15. RAT; 19. BK; 21. OS; 22. EN.

DVE ZA SMEH

Srečata se plešec in rdečelasec. Rdečelasec hoče biti zbadljiv, zato reče plešču:

»Bog ja ni bil ravno darežljiv pri vas, ko je delil lase«.

Plešec noče ostati dolžan, zato mu odgovori:

»Kaj morem, imel je samo rdeče, pa jih nisem hotel vzeti«.

★

V šoli je učiteljica razlagala o Matiji Gubcu. Povedala je, da so ga v Zagrebu kronali in razčetrili.

Naslednji dan je vprašala Mojco, naj ji pove kaj so napravili z Matijo Gubcem v Zagrebu.

Mojca hitro odgovori: »Matijo Gubca so v Zagrebu scvrli«.

Dapisujte

v naš list