

35 LET PROIZVODNJE VALJEV V ŠTORAH

Železarna Štore od leta 1950, to je 35 let, proizvaja valje za potrebe metalurške in nemetalurške industrije. Ob tem jubileju smo povabili v Štore porabnike valjev ter jih seznanili z našimi dosedanjimi rezultati pri proizvodnji in razvoju kakovosti valjev, izmenjali smo izkušnje ter jim predstavili naše načrte za prihodnost.

V Štorah smo v letu 1950 izdelali 60 t valjev, naslednje leto 700 t. Proizvodnja valjev je iz leta v leto naraščala, saj so se naši valji hitro uveljavili.

V tem času so se izdelovali samo trdi nelegirani valji z belo plastjo iz kupolke in legirani poltrdi ter pločevinski valji iz plamenice za domačo metalurško in nemetalurško industrijo. Največja teža surovca je znašala 25 ton. Veliko težav je bilo z izbiro domačih surovin, zato je bilo treba uvažati skoraj ves grodelj in ferolegure, kar je znatno bremenilo proizvodne stroške. Za formanje se je uporabljal neustrezen naravni pesek, ki se je pripravljalo ročno. Tudi zaščitne premaze za kokile in peščene dele form smo izdelovali doma. Klasičen način kemičnih analiz vzorcev je zahteval veliko časa, zato se je s težavo dobivala zelena sestava litine. Temperatura taline se je merila z nezanesljivimi optičnimi instrumenti ali pa kar s prostim očesom.

Leta 1957 so bili izvedeni prvi preizkusi izdelovanja legirane sferolitine. To so bili prvi ulitki iz sferolitine oz. nodularne litine v Jugoslaviji. Novo tehnologijo smo hitro obvladali in pri delu ni bilo večjih težav, razen neustreznih talilnih agregatov (plamenica – kupolka). V tem času je bil ustanovljen metalografski laboratorij, ki je omogočil sodobnejšo kontrolo litine. Ker se je za sferolitne valje uporabljalo izključno surovo železo iz uvoza, so delavci elektroplavža v Štorah pričeli osvajati specialni grodelj iz indijske rude. V praksi se je kmalu pokazala prednost sferolitnih valjev na valjarniških progah Železarne Štore, Zenice, Nikšiča in Jesenic. V začetku so bili ti valji namenjeni profilnim program, kasneje pa se je sferolitina uporabljala tudi za pločevinske valje. Nove kvalitete so se uvedle tudi pri trdih valjih iz kupolke. Z uporabo legiranih elementov, kot so nikelj, krom in molibden, so bili osvojeni valji z visokimi trdotami (70–85 Sh C). Leta 1960 je bil ulit prvi valj s trdoto 95 Sh C. Taki valji so bili namenjeni za končna profilna ogrodja, za dresiranje in poliranje ter

(Nadaljevanje na 2. strani)

ZAMENJALI SMO RAČUNALNIK

Zaradi velikega zanimanja za vse, kar je v zvezi z računalnikom in računalništvom nasploh – tako je tudi pri nas v Železarni, DS za ekonomiko in organizacijo podaja vsem našim delavcem širšo informacijo o zamenjavi starega (Ravenskega) računalnika z novim. Ta informacija je napisana premišljeno v enostavnem jeziku brez tujih izrazov – znano je sicer, da IBM (International Business Machine) računalniki, in eden teh je tudi naš, predvsem »govorijo« oziroma poslušajo ukaze v angleškem jeziku.

V zadnjih 30 letih je postal računalnik močan in sposoben stroj, ki še kar naprej neustavljivo osvaja svet. Nepogrešljiv je na vseh področjih človekovega udejstvovanja zaradi svoje točnosti in hitrosti. Ves ta splet majhnih silicijevih ploščic (čipov), ki tvorijo osnovna logična vezja – spominske lokacije, pa ne more ničesar brez človeških možganov. Računalnik je v grobem poimenovan Hardware – železina in Software – možgani in skupno tvori visoko uporabno celoto.

Naš prejšnji računalnik IBM 370/135 je bil v lasti Železarne Ravne in smo zanj plačevali visoko mesečno spojevalnino. Na področju, kjer gre razvoj tako hitro naprej, da je letos zastarelo, kar je bilo lani novost, je prejšnji stroj, ki je svoje odslužil že na Ravnah pred štirimi leti, tudi za Štore pomenil manj zanimiv računalnik z zmanjšano uporabnostjo. Za boljše predstavo naj postrežejo naslednji podatki: stari računalnik IBM-370/135 je imel kapaciteto 512.000 znakov, diskovne enote 700 milijonov znakov, 2 tračni enoti z 800 in 1.600 znaki, obvezno luknjanje kartic ...

Novi računalnik IBM-4381 ima kapaciteto centralnega spomina z 800 milijoni znakov, tremi diskovnimi enotami s skupno kapaciteto 7,5 milijarde znakov, tremi modernimi tračnimi enotami, čitalcem disket, vrstičnega tiskalnika s hitrostjo 1.200 vrstic/min ter 50 enot s tastaturami – terminali za interaktivno delo.

KAKO JE POTEKALA ZAMENJAVA?

Na osnovi odločitve tozdev in DS, ki so se na zborih delavcev soglasno odločili za investicijo nakupa lastnega računalnika, je celoten postopek (pridobivanje dovoljenj oziroma soglasij), trajal preko dve leti. Dokončna soglasja smo pridobili letos – 15. marca, delavci AOP DS EO pa so 8. 9. 1985 že končali vse obdelave, potrebne za prenos iz starega na novi računalnik. Dela so opravljali na podobnem računalniku v Radov-

(Nadaljevanje na 2. strani)



Montaža novega računalnika

35 LET PROIZVODNJE VALJEV V ŠTORAH

(Nadaljevanje s 1. strani)

za valjanje neželeznih kovin in trdih jekel. V letu 1963 je bila uvedena lastna tehnologija dvoslojnega ulivanja in od takrat naročnikom trdih kaliber – žičnih valjev dobavljamo samo dvoslojne valje. Prednost teh valjev je ta, da se čista globina bele plasti poveča za 80–100 % in s tem tudi možnost, da lahko valj večkrat prebrusimo in vgradimo. Zaradi večje žilavosti jedra so tu zlomi izključeni.

Po letu 1964 so se začele rekonstrukcije in gradnje novih objektov v vseh jugoslovanskih valjarnah, ki so zahtevale nove kvalitete valjev. Npr.: stare pločevinske valjarne so se ukinjale in namesto teh so se gradile kontinuirne in polkontinuirne proge, na katerih se uporabljajo indefinitni valji. Železarna Štore je sledila tem zahtevam in vložila znatna sredstva za nakup tehnologije izdelovanja »indefinite chill« valjev. Kmalu smo ugotovili, da so naši talilni agregati zastareli in na njih ni mogoče izvajati tako zahtevne tehnologije. Odločili smo se za rekonstrukcijo celotnega sklopa proizvodnje valjev, tj. livarne in mehanske obdelave. Nabavili smo indukcijske peči, mehanizirali pripravo vložka, zgradili 2 avtomatizirani peči za toplotno obdelavo valjev. Zgradili smo novo pripravo peska, rekonstruirali žerjave in nabavili livne ponovce z mehaniziranim nagibom. Zgrajena je bila nova obdelovalnica valjev in nabavljeni moderni stroji, na katerih lahko opravljamo najzahtevnejšo mehansko obdelavo. Opreмили smo mehanski in metalografski laboratorij s sodobnimi aparaturami za ugotavljanje kakovosti valjev. Z nabavo kvantometra je dobil kemični laboratorij nepogrešljiv pripomoček za hitro in točno ugotavljanje kemične sestave taline v toku tehnološkega procesa. Opustili smo star način formanja in prešli na uporabo cementnega peska. Standardizirali smo surovine in izdelali tehnološke instrukcije za vse operacije, ki se najmanj enkrat letno ažurirajo.

Veliko pozornost posvečamo spremljanju svetovnih tehnično tehnoloških dosežkov v valjarnah in pri proizvodnji valjev, skrbimo za izboljšanje kakovosti že osvojenih vrst valjev in za razvoj nove tehnologije in novih kvalitet valjev. Strokovno delo poteka v glavnem po metodi projektnih teamov z interdisciplinarnim pristopom. Poleg širokega kroga domačih strokovnjakov v njih aktivno delujejo strokovnjaki in Ljubljanske univerze, Metalurškega inštituta, idr.

V veliko pomoč so nam strokovnjaki – uporabniki naših valjev, ki najbolj poznajo eksploatacijo valjev. Brez tvornega sodelovanja in zaupanja porabnikov ne bi mogli doseči tako hitrega razvoja kakovosti štorskih valjev.

V Železarni Štore je dosežena konkurenčna kakovost valjev pri vseh porabnikih, s katerimi smo intenzivno sodelovali.

Poleg uspešne proizvodnje valjev za domačo metalurško in nemetalurško industrijo smo vedno težili za tem, da bi plasirali naše valje na inozemski trg. V 35 letih proizvodnje valjev v Štorah smo izdelovali valje za inozemske naročnike v Avstriji, Zahodni Nemčiji, Italiji, Poljski, Romuniji, Madžarski, Sovjetski zvezi, Čehoslovaški, Maroku, Indiji, Pakistanu, Libiji in na Filipinih.

Leta 1970 je Železarna Štore zmagala na mednarodni licitaciji za prodajo tehnologije proizvodnje valjev v Pakistanu. Ker so se za ta posel pogovarjali skoraj vsi evropski proizvajalci valjev, je za Železarno Štore to sodelovanje doslej največji uspeh na mednarodnem tržišču. Prvič nam je uspelo prodati doma pridobljeno znanje.

Pri razvojno-raziskovalnem delu so dosegli naši strokovnjaki izredne rezultate na področju legiranja in mikrolegiranja talin ter pri postopkih termične obdelave, nadalje mehanske obdelave in kvalitete obdelanih površin, kar je ob sodelovanju porabnikov bistveno povečalo držljivost valjev ter razširilo področje uporabnosti štorskih valjev, s čimer so se v veliki meri zmanjšale potrebe za uvoz.

K hitrejšemu napredku kakovosti valjev je prispevala 15-letna uporaba računalnika pri spremljanju vpliva parametrov izbrane tehnologije na kakovost valjev. Dosedanje izkušnje so pokazale, da je računalnik pri tako zahtevni tehnologiji nepogrešljiv pripomoček, kar dokazujejo tudi tuje izkušnje, zato intenzivno delamo na uvedbi procesne tehnologije pri proizvodnji valjev.

Poleg konkurenčne kvalitete si prizadevamo povečati tudi proizvodnjo. Vgrajeni stroji in naprave zadoščajo za letno proizvodnjo 3.500 t valjev.

Iz predvidenih trendov rasti proizvodnje jekla in ostalih proizvodov smo ugotovili, da bi morali v letu 1990 v Štorah proizvesti 4.700 t valjev, v letu 2000 pa 5.800 t, da bi zadovoljili sedanje in nove porabnike valjev.

V letu 1986 planiramo začetek del na rekonstrukciji livarne valjev z naslednjimi cilji: izboljšati kakovost valjev, povečati proizvodne kapacitete in izboljšati delovne pogoje v livarni.

Kakovost valjev nameravamo izboljšati z novimi, modernimi proizvodnimi napravami ter nadaljevanjem razvojno-raziskovalnega dela.

Za proizvodnjo večjega dela asortimenta valjev načrtujemo vgradnjo centrifugalnih strojev, ki so v svetu zadnji dosežek v borbi za boljšo kakovost in večjo konkurenčno sposobnost. Največji napredek bo dosežen pri valjih za kontinuirno valjanje pločevine. Podatki iz valjarn kažejo, da so zdržljivosti centrifugalno ulitih valjev v indefinitni kvaliteti večje za 10–15 %. Velika prednost centrifugalnega ulivanja pa je proizvodnja valjev z visoko vsebnostjo kroma, pri katerih se zdržljivost poveča za 60–70 %.

Nova tehnologija ulivanja zagotavlja veliko večje možnosti glede debeline plasti, trdot delovne površine in trdote čepov tudi za vse druge tipe valjev.

Ker so valji tehnološko izredno zahtevni proizvodi, na kakovost katerih vpliva množica faktorjev v vseh fazah proizvodnje, bomo celotni tehnološki proces proizvodnje vodili s procesnim računalnikom. Za merjenje posameznih parametrov bo vgrajena vrsta sodobnih instrumentov, kot so naprava za določanje stanja taline na bazi diferencialne termične analize, naprava za kontrolo globine in kakovosti delovne plasti, različni merilniki temperature taline in opreme, elektronske tehtnice idr.

Povečali bomo kapacitete in izboljšali možnosti termične obdelave. Termična obdelava je že sedaj faza tehnološkega procesa proizvodnje večine valjev, saj imamo 2 peči za termično obdelavo s precizno regulacijo hitrosti ogrevanja in ohlajanja. Nove kapacitete so namenjene novim postopkom termične obdelave, ki v svetu že uspešno zamenjujejo staro tehnologijo, ki temelji na dragih legirnih elementih.

Vedno večjo težo dajemo kadrovskemu potencialu, saj se zavedamo, da so investicije v kadre najmanjše in najbolj učinkovite. Pogoj je seveda, da so strokovni kadri dobro vođeni in pravilno usmerjeni.

Eden od pogojev za izvajanje uspešne kadrovske politike je izboljšanje delovnih pogojev. Pri tem je mišljena odprava najtežjih, zdravju škodljivih del in opravil ter izboljšanje mikroklima v livarni in čistilnici. Oboje nameravamo doseči z vgradnjo modernejših proizvodnih naprav z vgrajenimi sistemi za odvod plinov in praha ter s smotrnejšo razporeditvijo naprav oz. tehnoloških postopkov.

ZAMENJALI SMO RAČUNALNIK

(Nadaljevanje s 1. strani)

ljici. Vso dejavnost o poteku konverzije – prenosa je sprotno spremljal Svet za informativni sistem DO Železarne Štore (Burnik, Senčič, Zakonjšek, Mackošek, Knez, Plevnik, Potočnik, Košec, Zelič).

Poleg prenosa obdelav (konverzija aplikacij), ki ga je opravil naš lasten AOP team v sodelovanju z delavci INTERTRADE na podlagi mrežnega plana aktivnosti, so bila opravljena precejšnja dela v zvezi s fizično zamenjavo konfiguracije, in sicer:

- prestavitev obstoječe luknjalnice,
- napeljava novih elektroinstalacij,
- postavitev transportnega podesta,
- razširitev računalniškega prostora,
- in končno sama zamenjava.

Bile so seveda določene težave, saj je specifika fizične zamenjave v tem, da je ob demontiranju starih in montiranju novih naprav potrebno vzporedno opravljati vsa tekoča strokovna dela, kar vse je kolektiv AOP zavidljivo kvalitetno opravil. V delovni skupnosti bomo v bližnji bodočnosti, oziroma bi že zdaj, potrebovali dodatni strokovni kader, ki bi pospešil hitrejšo izgradnjo informativnega sistema v Železarni. Sedanje stanje zaposlenih v AOP je 28 delavcev, bodoče računamo na 32 delavcev, v tem številu pa se bo zmanjšalo število delavcev za zajemanje podatkov od sedanjih 8 na 2, vzporedno pa povečalo število sodelavcev izobrazbene stopnje VII.

Celotno kadrovsko problematiko smo predložili Poslovnemu svetu 5. 10. 1984. Če bo proces pridobivanja kadrov vpočasjen, bo seveda trpela izgradnja informacijskega sistema v Železarni, ki nam ga nov računalnik omogoča, vendar ne zagotavlja – ključ do vrat IS je še vedno človek. Informacijski podsistem podprt z računalnikom in terminalsko tehniko načrtujemo z »Interaktivno glavno knjigo« – IGK, ki bo kot eden od segmentov celotnega IS in bo po načrtu končan do 31. 12. 1985.

Nadaljnjo izgradnjo IS po segmentu bodo sodelavci AOP pripravljali in ga bo Svet za informatiko odobral oziroma usmerjal ...

J. Kragelj in
A. Krebs, dipl. ing.

Le s trdim delom in z lastno pametjo uspeš

Ivo Čretnik je te dni dobil lepo priznanje akcije »INOVATOR CELJA 1984«, in sicer diplomo in nagrado z razvojno raziskovalno delo za »vodenje, načrtovanje, projektiranje in osvajanje tehnologije valjanja specialnih toplovaljnih profilov«.

Naj kar v samem začetku v imenu Štorskega železarja in bralcev Ivo lepo čestitam za občinsko priznanje, hkrati pa tudi za njegovo dolgoletno ustvarjalno in inventivno delo v naši Železarni.

Pa pogledjmo malce nazaj, v tiste mladostne dni, kako je pravzaprav potekala življenjska pot Iva Čretnika.

Pri Čretnikovih, tam v Šentjurju, je bilo v tistih predvojnih časih potrebno trdo delati. Samostojni obrtnik Čretnik, oče našega Ivana, je bil eden redkih, pa vendar priznanih strokovnjakov, izdelovalec poljedelskih, mlinskih in še drugih strojev. Pod streho njegove delavnice so združevali razna obrtna dela: kovaška, ključavničarska, stavbna in modelno mizarška in imeli so tudi svojo kupolko, torej še livarska dela. Oče Čretnik je bil sposoben, koliko strojev je naredil, koliko izboljšav! Takrat niso kaj prida poznali inovacijske dejavnosti. Delati si moral za svoj obstoj, pokazati, da si nekaj sposoben, da nekaj znaš in tako tudi veljaš. Od svojega očeta je Ivo marsikaj pridobil, se naučil, kar mu je in mu še danes presneto koristi.

Ivo Čretnik se je rodil 1931. leta v Šentjurju. Spomini na predvojna in tudi povojna leta so nepozabni. Očetova obrt je bila pestra. Poleg rednega dela na izdelavi raznih strojev so enkrat mesečno, po potrebi tudi dvakrat, zakurili kupolko in talili litino. Odlični so razne strojne dele, zobata kolesa, zamašnjake in podobno.

»Takrat je bil za nas, v tistih časih, pa tudi za Šentjurčane velik dogodek. Moralo je biti lepo vreme, saj so bili peščeni kalupi na dvorišču in smo jih več dni pripravljali. Na ta dan smo vsi delali, tudi otroci in mama. Delavci pri kupolki so imeli v ustih gobe, namočene v razredčeni kis. Pri peči je bilo vroče. Šentjurčani so z zanimanjem gledali, kaj počne Čretnik, še posebej ko so iz dimnika kupolke švigale iskre. Se zažgal nam bo Šentjur, so modrovali.«

»Oče je bil zelo inventiven, poln idej in novih zamisli. Stroji iz njegove delavnice so imeli vedno kakšno izboljšavo, predvsem za lažje delo in enostavnejši pristop. Bili so za tiste čase dobri, iskani in priznani stroji. Delali smo sadne mline, mlatilnice, žitne mline, sejalnike, okopalnike, sploh, kar je naš kmet potreboval.«

V prvih povojnih letih, ko je Ivo obiskoval celjsko gimnazijo, so vozili le redki avtobusi, in to enkrat, dvakrat na dan. Kako čudovito se je bilo peljati z njim po vijugasti prašni cesti, polni klancev. Tudi parni hlapec Rogačan je bolj poredkoma vozil. Vsak prevoz je bil dobrodošel, konjska vprega, star, razmajan kamion, velikokrat pa tudi dobri dve uri hoda, seveda v prijatni družbi sošolk in sošolcev.

Ivo se je od svojega očeta marsikaj naučil. To se tudi vidi danes. Skromen, natančen, tih in poln idej. Stalno nekaj preleva in je nemiren. V pogovoru mu misli uhajajo nekam drugam. Kdo ve, morda ima novo idejo, zamisel, kako nekaj izboljšati, poenostaviti.

Leta 1948 so Čretnikovemu očetu vzeli obrtno delavnico. Takrat se je to pač dogajalo, nacionalizacije so bile na dnevnem redu. Trije priznani šentjurski obrtniki, Ivo Čretnik, Jože Čretnik in Feliks Smola, so ustanovili malo podjetje Polje-stroj, danes priznani Alpos.

»Po končani srednji tehnični šoli v Ljubljani sem iskal zaposlitev. Težko je bilo takrat dobiti delo. Vendar sem prišel v Železarno, kateri sem ostal zvest do današnjega dne. Zaposlil sem se kot strugar v obdelovalnici valjev, leta 1954 pa sem prevzel strojno vzdrževanje v Valjarni I. Tu sem vse delal, od preventive, do rednega vzdrževanja, skrbel za var-



Transporter za odlaganje gredic na zalogo



Čretnik Ivo

stvo pri delu, bil gospodar. Vendar me je privlačila armaturna delavnica.«

Danes že pokojni Ivan Stepanič je bil strugar, pozneje delovodja v kalibrirnici. Železarji so poznali Stepaniča kot priznanega strokovnjaka, samouka na področju valjarstva. Tu, v kalibrirnici so se rojevale ideje, osvajali so se specialni profili valjanja jekla. Težko se je takrat delalo. Strokovnega gradiva, literature, specialnega orodja, instrumentov ni bilo. Ivan Stepanič je s svojimi zamislimi improvizirano reševal kopico tehnoloških problemov. Tu sta bila odlična priučena ključavničarja Poldi Doberšek in Fridolin Seničar. Tu so bili natančni in zanesljivi strugarji in ključavničarji. Vodstvo valjarne I je bilo (kot danes) vedno zagnano in uspešno strokovno in je z navseti sodelovalo pri napisanih problemih.

»Leta 1967 se je Ivan Stepanič upokojil. Delo na kalibraciji je padlo na moja ramena. Pogrešal sem Stepaniča. Bil mi je tovariš, svetovalec, več kot sem lahko pričakoval. Delo pa je teklo naprej. Osvajali smo nove valjane profile. Pripravljali sem osnove, sodeloval pri izdelavi in ure in ure prebil v valjarni, ko smo preizkušali v živo osvajanja novih proizvodov. Praktično sem sodeloval pri vseh na novo valjanih proizvodih, vendarle sem vedno sodeloval s sklopom, skupino strokovnjakov, s katerimi sem in še vedno z veseljem delam. Danes so zahteve še kakovostnejše, tu je valjarna II in jeklovlek.«

Ivo Čretnik je že vrsto let priznan inovator. Kljub vsemu ni šlo vse tako enostavno. Bile so težave pri izvedbi zamisli, realizacije izboljšave. Ena takšna inovacija že vrsto let uspešno deluje, pocenjuje proizvodnjo, pa zaradi tipičnosti miselnosti nekaterih, kaj je lahko vse službena dolžnost, še danes ni priznana. To je bilo leta 1957, izvedba dovodne skrinje za valjanje rebastih vzmeti in za vse ploščate profile na pred in na fini progi.

In kaj pravi naš sogovornik o dobljenem priznanju?

»Priznanja in nagrade leta bi bil vesel vsekakor vsak, ki se peča z inovatorstvom, z razvojnim in raziskovalnim delom. To je tudi zadoščenje za več inovatorskih del, ki pa žal niso bila potrjena. Vsekakor je sprejeto priznanje zasluga tudi sodelavcev, s katerimi vrsto let živim, delam in ustvarjam. Vendar moraš marsikaj preboleti, če hočeš uspeti. Morda je to moja značilnost, morda po očetu, saj sem že omenil, da mi je v rani mladosti dal vedeti, da le s trdim delom in lastno pametjo lahko uspeš. Kaj še načrtujem? V mislih, v programu imam predloge spremembe kalibracije standardnih profilov. Rad bi dosegel kakovostnejše valjanje izdelkov. So pa takšni idejni predlogi veliko odvisni od skupne odločitve z vodstvom obeh valjarn. Toda trg zahteva boljše, kakovostnejše, maloserijsko proizvodnjo posebnih profilov, ki je prav zato močno iskana. Mislim, da naši valjarni, še posebej častitljiva »stara« valjarna, imata za to lepe pogoje. Te dni bodo končane precejšnje rekonstrukcije grobe proge v Valjarni I, kar bo poenostavilo, olajšalo, pocenilo delo, manj bo fizičnega napora.«

Ko sva se z Ivanom razšla in ko sem si ogledal štorsko inovacijsko razstavo »V korak s časom«, sem se prepričal, da imamo v naši železarni še veliko nadobudnih mislecev, dobrih inovatorjev in veliko mladih je med njimi. Prav je tako. Naša šolska mladina je na razstavi močno in uspešno zastopana. Lepi so prikazi njihove prve inventivnosti, ponosni smo lahko nanje. Zdaj, ko so še mladi, jih moramo vzbuditi, vzgojiti in popeljati v ta svet ustvarjanja.

Ko se bodo po šolanju zaposlili, bomo imeli zagotovo nekaj dobrih inovatorjev, kot je na primer naš Ivo Čretnik.

VER

POVEČAJMO POŽARNO VARNOST

Požarom je botrovala brezbriznost pri delu, opušcanje požarnovarnostnih ukrepov, poškodbe na elektro napravah, aparatih in strojih, kajenje na požarno nevarnih mestih, odmetavanje neugasjenih cigaretnih ogorkov, igra otrok z ognjem, nepazljivost pri upravljanju prometnih sredstev in drugi.

Preselitev v nova stanovanja

10. oktober 1985 je datum, ki se bo vtisnil v spomin predvsem trinajstim delavcem Železarne Store.

Na ta dan so namreč sprejeli ključne od novih stanovanj v bloku na Hudinji, Podjavrškova ulica.

Zadovoljni, vendar nekoliko nemirni, so se sprehajali pred blokom nekaj pred 8. uro in čakali našega Marjana, da prinese ključe.

Ključni so razdeljeni, skupni posnetek je naredil naš Stančič in že smo se odpravili na ogled-prezmem posameznega stanovanja.

Marjan s svojo baterijo, električarja še ni bila priključena, je skrbno pregledal, skupno z novim lastnikom vsak stanovanjski prostor. Posebnih napak niso odkrili, tako da je bilo zadovoljivo ob misli, da se lahko takoj selijo, še veliko večje.

Dobiti novo, primernejše stanovanje je veliko zadovoljstvo, predvsem za tiste, ki so živeli v zelo neprimernih in majhnih stanovanjih.

Tov. Lukič Vojo iz Energetike je s štiričlansko družino živel v enosobnem stanovanju. Po desetih letih je njegov stanovanjski problem dokončno rešen. Dobil je dvo in pol-sobno stanovanje.

Tov. Perpar Bojan iz Valjarne II je živel v podnajemniškem stanovanju na Teharjah. S tričlansko družino je želel izprazniti to stanovanje, ker je bilo začasno. Dobil je dvo-sobno stanovanje.

Tov. Šimunič Peter iz Tovarne traktorjev je živel s tričlansko družino skupaj s starši v bloku v stanovanju velikosti 47 m². Dobil je dvo-sobno stanovanje.

Tov. Rika Ščurek iz Elektroplavža je živela s štiričlansko družino sicer na velikih stanovanjskih površinah, vendar s sosedi Romi. Sedaj je dobila dvo in pol-sobno stanovanje.

Tov. Refik Čardić iz Valjarne I je živel v štorskem samskem domu. Žena s tremi otroci živi v Bosni. Do sedaj ga družina ni mogla nikoli obiskati, tako da sploh še ne vedo, kako izgleda mesto, v katerem bodo sedaj živeli. Pravi, da se bo družina preselila, ko bo imel stanovanje opremljeno. Opremo je že nakupil, za stanarino pa pravi, da bo že nekako šlo.

Sicer pa so se vsi dobitniki stanovanj na selitev dobro pripravili in si nakupili, če še ne vsega, pa vsaj najpotrebnejše.

Želimo jim prijetno življenje v novih, večjih in lepših stanovanjih z upanjem, da ne bi bila predraga.

Ana T.



Nova stanovanja naših sodelavcev so v tem bloku

CELOTNI PRIHODEK V PRIMERJAVI S PORABLJENIMI SREDSTVI Tabela II. (koeficient)

Železarna	I-III/85		I-VI/85		Razlika I. poll. 85 /85, +-%
	Mesto		Mesto		
Zenica	113,7	3.	112,0	5.	-1,7
Jesenice	110,9	5.	114,6	3.	+3,7
Ravne	118,2	2.	117,9	2.	-0,3
Štore	112,6	4.	112,4	4.	-0,2
Sisak	110,3	7.	107,7	6.	-2,6
Smederevo	104,2	8.	105,5	8.	+1,3
Nikšič	134,7	1.	126,0	1.	-8,7
Skopje	108,8	6.	106,1	7.	-2,7
Split	100,5	9.	104,0	9.	+3,5

OSEBNI DOHODEK NA DELAVCA (MESEČNO POVPREČJE) (v din) Tabela III.

Železarna	I-III/85		I-VI/85		Indeks
	Mesto		Mesto		
Zenica	34.078	5.	36.861	5.	108,2
Jesenice	41.817	2.	44.560	3.	106,9
Ravne	42.955	1.	47.473	1.	110,6
Štore	40.940	3.	45.802	2.	111,9
Sisak	32.540	6.	34.264	6.	105,3
Smederevo	29.622	7.	28.354	9.	95,8
Nikšič	35.861	4.	38.260	4.	106,7
Skopje	28.696	9.	32.937	7.	114,8
Split	28.768	8.	28.436	8.	98,9

Obrazložitev tabel:

Vsi vemo, da je inflacija zelo visoka in da v zelo kratkem časovnem obdobju bistveno spremeni podobo rezultatov poslovanja. Da je temu res tako, smo namenoma v tabelah prikazali podatke o doseganju posameznih kazalnikov gospodarjenja za I. kvartal in I. polletje 1985. Na ta način smo poskušali z rang lestvico oz. doseženim mestom ugotoviti, katera od železarn je dosegla v II. kvartalu bistven napredek oz. je nazadovala.

Tabela I.: Iz tabele je razvidno, da je bila največja rast dohodka na delavca dosežena v Železarni Split (indeks 397,7), in to zaradi izredno nizke primerjalne osnove. Najnižja rast pa je bila dosežena v Železarni Sisak (indeks 168,3). Na 1. mestu je po obeh obdobjih še vedno Železarna Ravne in na zadnjem, 9. mestu, Split. Razlika med njima je 613.113 din oz. 218,9 %.

Tabela II. Ekonomičnost gospodarjenja se je najbolj zboljšala v Železarni Jesenice, najbolj poslabšala pa v Železarni Nikšič. Železarna Štore in Ravne sta ostali na istih mestih.

Tabela III.: Povprečni mesečni osebni dohodki so bili najvišji v Železarni Ravne, najnižji pa v Železarni Smederevo. Razlika med njima je 19.113 din oz. 67,4 %. Ta razlika je bila v I. kvartalu bistveno nižja, in sicer 14.259 din oz. 49,7 %. V okviru jugoslovanskih železarn imajo slovenske železarne najvišje poprečne osebne dohodke, ki jih zagotavljajo relativno dobri rezultati gospodarjenja oz. doseganje produktivnosti in ekonomičnosti poslovanja.

Jože Roženičnik, dipl. oec.

JUGOSLOVANSKE ŽELEZARNE V I. POLLETJU 1985

Podatki o tekočih gospodarskih gibanjih za prvo polletje tega leta prikazujejo, da je prišlo do počasnejše rasti fizičnega obsega proizvodnje, in sicer z dveh vidikov:

V primerjavi z enakim obdobjem preteklega leta in v primerjavi s planiranimi cilji. Iz tega razloga niso uresničeni cilji, ki so bili opredeljeni v Resoluciji o družbeno-ekonomskem razvoju za leto 1985.

Poslovanje jugoslovanskih železarn in ostalih članic črne metalurgije Jugoslavije se je odvijalo v zelo zaostrenih pogojih gospodarjenja, ki so se odražali v pomanjkljivi oskrbi, devizni problematiki in nelikvidnosti. Visoka inflacija in rast obresti na kredite so povzročili izredno povečanje stroškov poslovanja. Iz teh razlogov se je fizični obseg gotovih jeklarskih proizvodov v železarnah celo zmanjšal, in sicer za 0,4 %.

DOHODEK NA DELAVCA

Tabela I. (v din)

Železarna	I-III/85	Mesto	I-VI/85	Mesto	Indeks
Zenica	328.952	4.	647.499	5.	196,9
Jesenice	274.172	6.	763.923	2.	278,7
Ravne	415.866	1.	893.245	1.	214,8
Štore	341.560	3.	713.378	4.	208,9
Sisak	326.626	5.	549.470	7.	168,3
Smederevo	204.170	8.	557.744	6.	273,2
Nikšič	387.574	2.	749.060	3.	193,3
Skopje	261.601	7.	479.160	8.	183,2
Split	70.440	9.	280.132	9.	397,7

REKREACIJSKA DEJAVNOST V PRVEM POLLETJU

Glede programa rekreacijske dejavnosti, ki je bil zastavljen v letu 1985, lahko trdimo, da je bil za obdobje januar – junij skoraj v celoti realiziran. Doseženi rezultati, kakor tudi vsebina dela in število sodelujočih, je v porastu. Ne moremo pa biti zadovoljni z vključevanjem delavcev iz nekaterih sredin oz. tozd-DS. Vse preveč je med nami posameznikov, ki se ne zavedajo, da tudi pravilna rekreacija pripomore in stimulira delavca, da se na svojem delovnem mestu počuti bolje; seveda se s tem poveča tudi njegova storilnost.

Rekreacija za vsakogar zasleduje prav ta cilj. Sprostitev in razvedrilo, obenem pa krepitev telesa, kar naj bo prisotno med nami kot naše vsakdanje opravilo.

Ta naložba se bo bogato obrestovala. Pregnani bomo mračne misli in skrbi, se sproščeni vrnili na delo ter se spoprijeli s številnimi težavami v službi kakor tudi doma.

Iz takšnega vidika je bil podan in realiziran program športne rekreacije v prvem polletju.

Tako je bilo v tem obdobju organiziranih 32 raznih športnih srečanj po tozd-DS, na katerih je sodelovalo preko 600 delavcev.

Množične akcije po tozd-DS

1. mesto Jeklarna – Transport	286 točk
2. mesto Jeklovlek	121 točk
3. mesto Elektroen.	142 točk
4. mesto Valjarna	103 točk
5. mesto TT	82 točk
6. mesto MO	71 točk
7. mesto Livarna	70 točk
8. mesto Sk. službe	63 točk
9. mesto Mehanična	52 točk

Veliko število delavcev se vključuje v TRIM akcije. Organizirane so bile akcije v streljanju, hoji in kolesarjenju, na katerih je sodelovalo 358 delavcev.

Tudi v tem delu je bila ena od masovnih akcij medobratno tekmovanje. Tekmovanja so se odvijala v 10 športnih panogah, na katerih je sodelovalo 710 posameznikov.



Trenutno stanje M. T.

1. mesto Valjarna	111 točk
2. mesto Elektroen.	108 točk
3. mesto Jeklovlek	84 točk
4. mesto Livarna	82 točk
5. mesto Jek.-Transport	76 točk
6. mesto TT	64 točk
7. mesto MO	62 točk
8. mesto Mehanična	59 točk
9. mesto Sk. službe	56 točk

– Pod strokovnim vodstvom je sodelovalo 12 rekreacijskih skupin, ki so organizirane v sodelovanju TVD Partizan – Kovinar Štore. Tako povprečno vadi enkrat tedensko preko 200 članov in članic ZŠ.

– Sodelovali smo na zimskih in letnih športnih igrah sozda SŽ ter dosegli lepe rezultate.

– Že vrsto let uspešno sodelujemo na sindikalnih in občinskih prvenstvih. Tako smo se udeležili vseh akcij, ki so bile razpisane, na katerih je sodelovalo preko 230 naših športnikov.

– V tem kratkem opisu rekreacijskega utripa v Železarni Štore so zajete samo glavne dejavnosti v prvem polletju. Mislim, da bomo tako uspešno nadaljevali tudi v drugem polletju.

RIBIČI IN LOVCI – ZA ČISTO NARAVO

Pravica do zdravega in čistega okolja je zapisana v naši ustavi, vendar ne bo zagotovljena vse dotlej, dokler ne bo v delovnem človeku in v samoupravni družbi dozorelo spoznanje o dolžnosti čuvanja ter ohranjanja zdrave narave in okolja. Nam delavcem – občanom ne bi smelo biti mar zgolj upravljanje z delom in ustvarjenimi dobrinami, temveč enako z okoljem, kjer živimo. Zdravo, kulturno in dostojno življenje zahteva to od nas.

Kaj naj sicer zapustimo našim potomcem?!

Ze pred leti se je na pobudo družbeno-političnih in upravnih struktur pričelo v sistemu izobraževanja z načrtno vzgojo o varstvu okolja, začeni z otroškim vrtcem. Gre za privzgojitev LJUBEZNI do okolja, do posebitve človeka z njim. V to vzgojo kot sestavino kulturne vzgoje bi morale biti vključene vse šolajoče se kategorije.

Pa dovolj o tem, kako naj bi bilo, pogledjmo rajši stvar z resnične plati! Če bi se znani slovenski književnik zdaj sprehodil po, recimo, hostah okoli Štor ali pa posedel ob krajevni vodah, mu nikakor ne bi »ušle« besede: »Hodil po zemlji sem naši in pil nje prelesti.«

Na seji IO in posvetu po njem so se štorski lovci odločili intenzivneje poseči v reševanje težav v zvezi z varstvom okolja. Skupaj z ribiči bodo preko svojega predstavnika kontrolirali izvajanje vodnogospodarskih posegov, ki uničujejo biotop vodnega ter obvodnega živalstva. Ugotovljeno je namreč, da je nekdanje živele ob Voglajni in njenih potokih 78 vrst avtohtonih vrst živali, sedaj jih je le še 5. Človek proti naravi! Mar ni lep pogled z mostu v reko z ribami in racami? Da ne govorimo o gozdnem živalstvu, ki se neusmiljeno redči. Pisec tega članka si je že predlanskim zadal nalogo poslikati vse odpadno železje, steklo, odslužene štedilnike ter dele avtomobilov, kar vse leži raztreseno v vseh revirjih na 4100 ha gozdov in travnikov v upravi LD Bojansko – Štore. Pa je obupal!

Iz kože človek skočiti ne more, dovolj je, če na sto osveženih in kulturnih ljudi samo eden svinja okolje. Ga bodo soljudje opozorili, da ne dela prav? Verjetno ne. Saj je tudi res, da se odgovorni organi, kot je npr. Komisija za varstvo okolja pri KS, Milica pa še kdo, ne zavzemajo dovolj,

ko gre za razreševanje čisto konkretnih primerov uničevanja splošnih dobrin. Znani so primeri razbitja javne razsvetljave ob Bojanskem potoku; 10. oktobra si je zopet nekdo »privoščil« dve žarnici, ko smo stvar obesili na veliki zvon, se ni nič zgodilo. In tako še najbolj osveščen občan počasi postaja apatičen do pojavov v okolju – zakaj bi se zameril sosedu in ljudem! Pa naj vse skupaj hudič vzame in podgane preplavijo svet – si misli redoljubni, a razočarani Pepi.

Štorski ribiči in lovci ne mislijo tako. V bodoče se bodo za plemenito stvar skupaj borili.

Jok



»En kmetič pa grahovco seje« (Pri Mastnakovih v Straži) oziroma ali bomo znali ohraniti zdrav odnos do narave.

Preko 500 železarjev in predelovalcev na vrhu Triglava

Letošnji 6. pohod delavcev SZ v spomin na Janeza Jenka je po petih letih pohodov po Karavankah ponovno odšel v Julijce.

31. avgusta in 1. septembra se je množica železarjev povzpela do izhodiščnih postojank pod Triglavom iz štirih različnih smeri: jeseniški železarji po dolini Zadnjice na Dolič, ravenski preko Pokljuke na Planiko, štorski železarji in delavci Žične iz Pokljuke mimo Vodnikovega doma na Kredarico, ravno tako tudi dan prej delavci Metalurškega inštituta iz Ljubljane. Delavci Verige Lesce, Plamena Kropa in Tovila iz Ljubljane pa so prišli iz Kota na Staničevo kočo.

Štorski železarji smo v soboto zjutraj nekaj po šesti uri krenili iz Štor v smeri proti Pokljuki in z daljšim postankom na Bledu prispeli ob dogovorjeni uri na Zatrnik. Tu so nas pričakali organizatorji pohoda; po izmenjavi pozdravov in navodil smo krenili proti Rudnemu polju. Po krajšem pozdravnem govoru glavnega vodje pohoda tov. Pavla Dimitrova in po seznanitvi pohodnikov z vodniki smo si oprtali nahrbtnike in krenili s počasnimi koraki cilju naproti. Po pol drugi uri hoje smo prispeli na Vodnikovo kočo, kjer smo iz nahrbtnikov vzeli hrano in se ob dobrem planinskem čaju okrepčali ter dopolnili energijo za vzpon na Kredarico.

Od Vodnikove kočice nas je pot vodila preko Konjskega sedla in po serpentinah do Kredarice. Po prihodu na Kredarico smo takoj organizirali prenočišča, ki jih je organizator predhodno rezerviral, in odnesli nahrbtnike v prostore za spanje. Nekateri pohodniki so se še isto popoldne povzpeli na vrh Triglava. Kljub utrujenosti pa vsi ostali ob zvokih harmonike nismo počivali temveč rahlo zaplesali ter tako dočakali zaslužen počitek.

V nedeljo nas je, kot velikokrat doslej, pozdravilo sončno poletno jutro. Ob dogovorjeni uri smo krenili s Kredarice proti Malemu Triglavu in po grebenu na sam vrh Triglava, 2863 m visoko. Z vrha se nam je nudil enkratni pogled na bližnje in bolj oddaljene vrhove Karavank, Kamniških Alp ter koroških gora.

Ob pol deveti uri je bila krajša svečanost na samem vrhu Triglava, katere se je udeležilo zelo malo pohodnikov. Po pozdravnih besedah vodje, tov. Pavla Dimitrova, je zbranim zapel oktet DPD France Prešeren iz Žirovnice – Breznice. Po kratkem kulturnem programu smo sestopili v smeri Kredarice, se zadnjič odpočili in zaužili osvežujoče pijače, nato pa krenili v dolino Krme. Organizator je za vse udeležence pripravil malico in osvežujoče pijače. Za razpoloženje je poskrbel pihalni orkester Jeseniški železarji.

Kot mnogokrat doslej smo tudi na tem pohodu doživeli prijetno sprostitev ter si nabrali novih moči za nadaljnje delo in navezali prijateljske stike z ostalimo delavci SZ.

Organizatorju kot tudi izvajalcu pohoda se v imenu udeležencev najlepše zahvaljujem za dobro organizacijo in varnost na samem pohodu. Na koncu pa bi ostro kritiziral posamezne vodnike PD Železar, ki so, kljub opozorilom odgovornega vodje tov. Koblarja Franca s strani organizatorja in vodje pohoda tovariša Kavke Marjana s strani udeležencev, še isti dan v popoldanskih urah peljali udeležence na vrh Triglava. Ta primer mora vodstvo PD Železar posebno obravnavati in enkrat dokončno doseči disciplino in odgovornost proti etiki planinskega vodnika.

Mali

Izlet mladincev na Kornate

Kot vsako leto je tudi letos koordinacijski svet ZSMS Železarne Štore organiziral izlet po poteh NOB, katerega se je udeležilo 50 mladincev. Svoje mesto pa sta nam odstopila tudi sindikat in Zveza borcev. Za izlet na Kornate je vladalo veliko zanimanje, kot že po tradiciji za take izlete. Ni malo takih, ki bi želeli z nami na izlet, pa je bil avtobus prehitro zaseden. Izlet je bil trodnevni. V petek, 7. 6., smo se z avtobusom ob 7 uri zjutraj odpeljali iz Štor proti Šentjurju, skozi Poččetrtek, kjer smo se prvič za kratek čas ustavili, si nakupili nekaj pijače, predvsem pivo, saj vsi vemo, da je laško pivo med najboljšimi pri nas in smo vedeli, da kmalu spet ne bomo prišli do njega. Pot nas je nato vodila skozi Kumrovec do Zagreba in zatem po avtocesti do Karlovca skozi Titovo Korenico do Plitvičkih jezer. Med potjo smo se še večkrat ustavili in se okrepčali, v Plitvicah pa smo imeli najprej kosilo. Po kosilu smo si ogledali nacionalni park – Plitvička jezera. Plitvička jezera ležijo na višini 637 m in zavzemajo 19.000 ha površine, od tega 16.000 ha zavzemajo gozdovi, ki ponekod prehajajo v pragozd, v katerem je tudi mnogo živalskega sveta. Jezera sestavlja 16 jezer, ki se delijo na gornja in spodnja. Gornja so sestavljena iz trdih snovi, spodnja pa iz apnenca in so posledica tektonskih premikanj.

Leta 1979 je UNESCO uvrstil Plitvička jezera med 93 najlepših naravnih parkov na svetu. Po ogledu Plitvic smo nadaljevali pot proti Zadru. Spotoma smo se ustavljali, a na enem od teh postankov smo v Borovnu, 82 km pred Zadrom, ugotovili, da nam je med vožnjo spustila zadnja leva zračnica. S skupnimi močmi smo šoferju pomagali zamenjati kolo in se odpeljali dalje. V Zadar smo prispeli nekaj pred 19. uro zvečer. Medtem ko smo čakali na trajekt, smo odšli na sprehod po mestu ter nakupovat razne spominke in razglednice. Po prijetni vožnji s trajektom smo prispeli na otok Ugljan, nato še nadaljevali vožnjo nekaj časa z avtobusom po otoku in se nastanili v hotelu Jadranka, kjer so nas že nestropno čakali z večerjo, po kateri smo si pripravili družabni večer. Najbolj vročekrvni in navdušeni plavalci so se že isti večer šli kopat, saj je bila morska voda zelo topla in primerna za kopanje. Drugo jutro smo po zajtrku odšli z ladjico na križarjenje med slovite Kornatske otoke. Kornate sestavlja 8 večjih in 109 manjših otokov. Na enem izmed večjih otokov je tudi jezerce, v katerem smo se kopali, si ga ogledali in napravili nekaj posnetkov. Za Kornate je značilno, da so zelo redko naseljeni; okoli njih so bogata ribolovna področja. Že naši predniki so tod ribarili, za orientacijo pa so uporabljali zemljepisne karte.

Poleti gonijo kmetje na otoke živino na pašo. V prejšnjem stoletju je bil na Kornatih požar, ki je trajal 40 dni. Med križarjenjem smo imeli na ladjici tudi kosilo. Ko smo se počasi vračali, smo se ustavili na drugem otoku v mestecu Sali, kjer je tovarna ribjih konzerv Mordešič. Nazaj na kopno smo prispeli v večernih urah. Križarjenje je bilo zelo zanimivo in ob glasbi tudi zabavno, tako da smo imeli občutek, da smo glavni na tem delu morja. Po večerji je bila zabava pred hotelom, v mladinskem domu pa smo se zavrteli ob zvokih disco glasbe. Naslednje jutro smo si malo ogledali Ugljan. Potem smo se vračali z avtobusom do trajekta in nato z njim do Zadra. Kot vsi zadarski otoki je tudi Ugljan redko naseljen, saj se mladi močno izseljujejo z otokov in iščejo boljše pogoje za življenje, čeprav imajo zadarski otoki 12.000 ha površin ugodnih za razvoj kmetijstva, hkrati pa bi se lahko razvijal tudi turizem. Industrija se počasi razvija, a največ dohodka imajo od ribolova. Polni lepih spominov in doživetij smo se počasi vračali proti domu. Mimogrede smo si ogledali še zgrešeno investicijo v Obrovcu. Ob 21. uri smo se po hitri in prijetni vožnji predvsem po zaslugi šoferja (in nas samih) vrnili domov. Ta izlet bo mnogim ostal v nepozabnem spominu.

Javeršek Branko, Livarna I

Račke – okras vhoda v tovarno

Lani je lovska družina Bojansko-Štore kupila v gojišču Beltinci 170 majhnih račk in jih naselila med mostom na Opoki in šentjursko mejo ob Voglajni, kjer poteka tudi jesenski lov nanje. Izgleda, da se račke v novem življenjskem prostoru kar dobro počutijo, čeprav se jih je že lani precej preselilo na Blagovno in na Tratno. Račke na sliki predstavljajo drugo in celo tretje gnezdo, skupaj pa se jih stalno ali občasno zadržuje pri tovarniškem mostu okoli dvajset. Ljudje so se že dokaj prijetno navadili nanje, »občudovalcev« je na mostu vedno nekaj. Ko so lepe živalce še posebej lačne, pa prikorakajo mimo vratarja kar na tovarniško dvorišče poprosit ljudi za skorjo kruha. Pričujoča slika je bila posneta ob 5. uri zjutraj. Morda ne bi bilo odveč svetovati hranilcem, naj živali rajši krmijo kar z mostu, kajti na samem dvorišču naše lepe račke sicer radi vidimo, vendar tukaj ovirajo promet – že dve sta sprehod preko ceste plačali z življenjem. Zadržujmo ta »okras« tovarne v njegovem naravnem okolju!

Jok



Zjutraj ob 5. uri na pohodu iz Voglajne na tovarniško dvorišče

Ko zagori, je že prepozno!

Nikdar še niso požari v naši republici povzročili toliko materialne škode kot v prvi polovici letošnjega leta. Čeprav je število požarov v primerjavi z istim obdobjem v letu 1984 za 14,3 % manjše, pa se je škoda povečala za 184 %. Vzroki za nastanek požarov so predvsem v pramajhni zavesti delovnih ljudi in občanov do družbene in zasebne imovine ter neupoštevanje požarno varnostnih predpisov nasploh.

Z željo, da okrepimo preventivno dejavnost na področju požarnega varstva, organizira Gasilska zveza Slovenije »Mesec požarne varnosti«, ki se odvija vsako leto v oktobru. To akcijo želimo izkoristiti, da slehernega državljanu poučimo, katere nepravilnosti so lahko posledica požarov, ki našemu gospodarstvu in s tem tudi nam vsem povzročajo ogromno škodo. Sicer pa ni dovolj, da se te akcije lotimo kampanjsko, to je samo v tem mesecu, temveč je treba vzgojno snov stalno dopolnjevati z novimi dosežki na tem področju.

V Štorskem železarnu želimo v nekaj nadaljevanjih posredovati nekaj navodil, katerih namen je, da tako starejšim ljudem kakor tudi mladini na čim bolj razumljiv način opišemo primere, ki so največkrat posledica požarov in ostalih nesreč. S pravnimi in pravočasnimi ukrepi je mogoče število nesreč zmanjšati, že nastale požare pa v začetku pogasiti.

Kakor je ogenj človeku koristen, tako je lahko zaradi nepazljivosti dostikrat škodljiv, še posebno tam, kjer so dani pogoji za hiter razvoj gorenja. Ker se nahajamo v dobi zelo razširjene uporabe gospodinjskih in kmetijskih strojev, električne energije, uporabe plinov v gospodinjstvu itd., lahko ugotovljamo, da je treba ne samo na delovnih mestih v industriji in drugod, temveč tudi doma v zasebnem življenju čim bolj preventivno ukrepati, da te naprave in pripomočki zaradi neznanja in nepazljivosti ne bodo povzročitelji požarov in da ne bi ogrožale človeških življenj.

Poleg ostalih vzrokov za nastanek požara je vsekakor na prvem mestu nepazljivost in malomarnost, to je nepravilno ravnanje in neupoštevanje varnostno – preventivnih ukrepov. Sledijo požari zaradi igre otrok z ognjem, gradbene pomanjkljivosti, udar strele, elektrika, samovžig itd. V naslednjih odstavkih bodo navedeni posamezni primeri, ki so karakteristični po tem, da so največkrat povzročitelji požarov, eksplozij in drugih nesreč.

UPORABA LAHKO VNETLJIVIH TEKOČIN

Bencini so prva frakcija nafte. Surovi bencin se z nadaljnjim postopkom predeluje v gazolin, petrolej, lahki, specialni in težki bencin.

Bencin je lahko ventljiva tekočina I. nevarnostne stopnje za požar ter se uporablja za pogon motorjev, kot razredčilo za maščobe, za razsvetljavo, ogrevanje in čiščenje mastnih tekstilnih predmetov. Kot topilo za maščobe se ga zelo veliko uporablja v gospodinjstvu. Je brezbarvna tekočina posebnega vonja, zelo hitro hlapi ter se z vodo ne meša. Hlapi bencina niso strupeni, vendar se v zaprtih prostorih na račun bencinskih hlapov zmanjša količina kisika, kar lahko povzroča zadušitev. Ker se bencinski hlapi hitro širijo, ustvarjajo z zrakom pomešani eksplozivno zmes, ki s prisotnostjo odprtega ognja (iskre, vžigalica, cigaretni ogorek, itd.) trenutno eksplodira.

Pri uporabi bencina v gospodinjske namene je treba ravnati zelo previdno, zaradi česar je treba upoštevati naslednja navodila: 1. Ne uporabljaj bencina v zaprtih prostorih v bližini odprtega ognja! Za eksplozijo nakopičenih bencinskih hlapov je nevarna tudi navadna električna instalacija.

2. Če že uporabljaš bencin, ga uporabljaj na prostem oziroma v dobro zračenih prostorih.

3. Ne nalivaj petroleja v gorečo svetiljko!

4. Posodo za bencin ali druge lahko vnetljive tekočine je treba tesno zapreti in jo hraniti na požarno varnem mestu.

5. Parketna pasta postane nevarna, kadar jo razredčujemo z bencinom.

6. Posebno nevarnost predstavlja pranje perila z bencinom, ker bencin med vretjem zelo hitro hlapi. Zato namesto bencina uporabljaj detergent!

7. Lepila, laki in ostali preparati, ki imajo vonj po bencinu ali kateremu drugemu topilu (nitro razredčilo), se morajo zelo previdno uporabljati.

8. Odprte svetiljke nameščaj v varni razdalji od lesenih in drugih lahko vnetljivih predmetov!

9. Ne hrani večjih količin lahko vnetljivih tekočin v stanovanjskih prostorih, drvarnicah ali kletih!

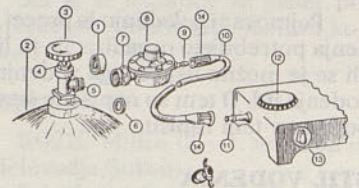
10. Posode z lahkovnetljivimi tekočinami in kislinami naj ne bodo dostopne otrokom.

11. Ker so ostale tekočine, npr. aceton, alkoholi, nitro-laki, petrolej, itd., ravno tako nevarni, upoštevaj pri uporabi iste varnostne ukrepe kot pri bencinu!



Malomarno ravnanje z vnetljivimi tekočinami na delovnih mestih je povzročilo že milijardne škode v gospodarstvu.

Deli plinske notranje instalacije

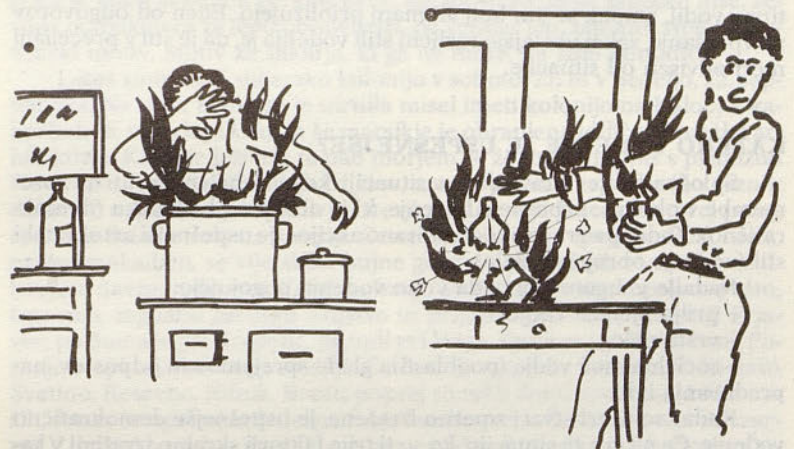


- | | |
|-----------------------|--------------------------------------|
| 1. varovalna matica | 8. regulator tlaka |
| 2. jeklenka | 9. ustnik za gumi cev na regulatorju |
| 3. ventil jeklenke | 10. gumijasta cev |
| 4. vreteno ventila | 11. ustnik za gumi cev na aparatu |
| 5. ustje ventila | 12. gorilna krona |
| 6. besnilka | 13. plinska pipa na aparatu |
| 7. matica regulatorja | 14. objemka |

OPOMBA

Ce cevi niso obojane, ali če ustnik ni standardiziran, se uporablja objemka.
Predpis o TUP: TEHNIČNI PREDPISI O GRAĐENI NAPRAVI ZA TEČNI NAFTNI PLIN IN O NJEGOVEM USKLADIČEVANJU IN FREDSTANJU (Ur. list SFRJ št. 24/71).

Kontrolirajte doma plinsko instalacijo.



Pranje in čiščenje z bencinom in drugimi hlapljivimi in gorljivimi tekočinami lahko ob odprtem ognju povzroči požar.

12. Tudi prazne posode, v katerih so bile hranjene lahko vnetljive tekočine, so dalj časa nevarne za eksplozijo in požar.

13. V vročo peč na olje ne smemo nalivati olja, ker se lahko na vročih delih peči hitro vžge.

14. Ostanki tekočin za čiščenje (bencin, eter, špirit) ne spadajo v kanalizacijo; ampak pustimo, da na prostem izhlapijo.

UPORABA PLINOV V GOSPODINJSTVU IN VARNOSTNI UKREPI

Zaradi izredno visoke kalorične vrednosti se v zadnjem času poleg plina, ki ga dobivamo iz centralnega omrežja, vse bolj uveljavlja butan v kombinaciji z propanom, ki ga dobavljamo v posebnih jeklenkah. Vsi gorljivi plini, kakor tudi hlapi topil, v jeklenkah predstavljajo pomešani z zrakom eksplozivno zmes, ki eksplodira že pri najmanjši isكري. Pri uporabi plina upoštevaj naslednje varnostne ukrepe:

1. Naprave za uporabo tekočega plina lahko montira le strokovnjak.

2. Tesnost plinskih spojev ne preizkušaj z odprtim ognjem, temveč z milnico.

3. Jeklenk z butanom ne nameščaj in shranjuj v nižjih prostorih, ker je butan dvakrat težji od zraka, zaradi česar je vzgonsko zračenje premajhno in s tem podan pogoj za eksplozijo.

4. Prostore, v katerih si ugotovil plin, prezračij preden prižgeš elektriko ali plin, ker v nasprotnem primeru povzročiš iskro oziroma eksplozijo.

5. Pravočasno zamenjaj gumijaste priključne cevi in tesnilo!

6. Ne nameščaj jeklenk v bližini drugih toplotnih in žarilnih teles, ker temperatura, ki deluje na jeklenko, povzroča raztezanje plina, s čemer se poveča pritisk, kar ima za posledico eksplozijo.

7. Prižgi vžigalico in šele nato odpri ventil gorilnika!

8. Kadar štedilnik ugasneš, zapri najprej ventil na jeklenki in šele nato na gorilniku.

9. Pri uporabi plinskih napeljav bodi previden in pazljiv, posebno takrat, kadar prideš ali greš z doma!

Uspešnost vodenja

Pojmovanj o vodenju je precej in porajajo vrsto dilem: kakšen stil vodenja potrebujejo organizacije in ljudje, kateri vodja je najbolj uspešen, ali se je možno uspešnega vodenja naučiti, kaj opredeljuje določen stil vodenja itd. O tem so napisane številne razprave, nekatere ugotovitve so podane v tem zapisu.

STIL VODENJA

Obstaja opredelitev, ki loči dva osnovna stila vodenja: demokratično in avtokratsko vodenje.

Značilnosti demokratičnega vodenja so:

- » – vodja se s člani dogovarja o delu in metodah dela,
- več nagrajuje kot kaznuje,
- ne vsiljuje svoje volje,
- ne nadzoruje preveč striktno,
- vedno razloži svoje predloge in
- bolj je obrnjen k človeku kot k delu.«¹

Za avtokratsko vodenje je značilno:

- » – razdeljevanje nalog, ki jih je treba obvezno izvršiti,
- stroga kontrola izvrševanja nalog,
- stil, v katerem ni veliko razprav,
- vodja ne razlaga svojih nalog in odločitev,
- takšen vodja je bolj obrnjen k delu kot na človeka.«²

Že iz teh značilnosti se da razbrati, da v življenju praktično ni čistih tipov vodij, ampak se jim bolj ali manj približujejo. Eden od odgovorov na vprašanje, zakaj obstajajo različni stili vodenja je, da je stil v precejšnji meri odvisen od situacije.

KATERO VODENJE JE USPEŠNEJŠE?

Splošna delitev pravi, da je v situaciji, ko je treba »reagirati na spremembe v okolju«, uspešnejše vodenje, ki je obrnjeno k človeku (demokratično). Kadar pa gre za »koordinirano akcijo«, je uspešnejši avtokratski stil (vodja je obrnjen k delu).

Nadalje je ugotovljeno, da vrsto vodenja pogojujejo:

- priljubljenost vodje,
- vrsta nalog,
- socialna moč vodje (pooblastila glede sprejemov in odpustov, napredovanja itd.).

Kadar so te tri stvari zmerno izražene, je uspešnejše demokratično vodenje. Če pa gre za situacijo, ko so ti trije faktorji skrajno izraženi v ka-

terokoli smer, bo avtokratsko vodenje uspešnejše (poskuse so opravili s posadko bombnega letala, v tovarni kmetijskih strojev in s posadko protiletalske obrambe).

Različne lastnosti vodij so priporočljive tudi glede na nivo vodenja. Lastnosti oz. sposobnosti vodij glede na nivo delimo na:

- » – strokovne (poznavanje dela),
- človeške (stil vodenja, ravnanje z ljudmi),
- konceptualne (kreativnost in organizacijske sposobnosti).«³

V eksperimentih je bilo ugotovljeno, da so:

- za vse nivoje vodenja v enaki meri potrebne človeške sposobnosti vodenja,
- za nižje nivoje v precej večji meri potrebne strokovne sposobnosti kot pa kreativnost in organizacijske sposobnosti,
- konceptualne sposobnosti zelo pomembne za vodenje na višjih nivojih, dočim pa strokovne le v manjši meri.

Glede stila vodenja so zanimive za razmišljanje še nekatere ugotovitve. Neki avtorji trdijo, da je slehernemu vodji potreben tako eden kot drugi stil, vendar pa demokratičen v malo večji meri.

Ameriški strokovnjak Davis pravi: »Vodja mora biti orientiran k človeku, ali mora imeti tudi sposobnost reči NE, če to zahteva situacija. Ne more biti uspešen, če je preobčutljiv za človeške probleme.«⁴

Ali pa naslednja misel, češ da vodja »ne sme biti osredotočen le na ljudi, ker s tem izgublja stik z organizacijo in njenim normalnim funkcioniranjem.« Sicer je za natančno opredelitev primernosti stila vodenja potrebno analizirati konkretno situacijo.

Nesporna je naslednja ugotovitev, da sleherna uvedena sprememba oz. odločitev, ki je vsiljena, povzroči padec produktivnosti. V takih situacijah je nujna participacija oz. soodločanje skupine, ki jo sprememba oz. odločitev zadeva.

KAKO USPOSOBITI USPEŠNE VODJE?

Številni poskusi s predavanji in tečaji niso bili učinkoviti. Precej je obetala metoda igranja vlog, kjer so tečajniki-vodje skozi igranje vlog svojih »podrejenih« sicer uspeli izoblikovati boljši stil vodenja, a praviloma so sčasoma po vrnitvi v svoje okolje kaj kmalu zopet nadaljevali po starem. Ugotovili so (Fleishman, Pelz): »Stil vodenja, ki ga imajo višji vodje, brezpogojno deluje na stil nižjih vodij do svojih ljudi.«⁵ Glede uspešnosti vodenja pravi dr. Boris Petz, avtor teksta, iz katerega so vzete te ugotovitve, »se v novejšem času zdi, da največ obeta pristop dodatnega izobraževanja vodij iz občne kulture.«⁶

(Vir: 1, 2, 3, 4, 5, 6 Zbornik: Psihologija in sociologija organizacije, Školska knjiga – Zagreb, 1982; Doris Petz, Psihološki aspekti funkcioniranja velikih podjetij in problemi medljudskih odnosa, str. 47–60).

Samo Šavc

V KORAK S ČASOM – SPIS

»Ja, kaj pa naj napišem na to temo?« sem premišljeval, ko sem dobil nalogo, da napišem spis.

»V korak s časom!« sem si rekel in doma pokazal naslov. Takoj so vsi začeli govoriti, kako nam standard pada, da ne gremo več v korak s časom in da je nasploh vse ojoj?! Toda še vedno nisem vedel, kaj je mišljeno pod tisti »korak«. Je morda to, da ne jemo več samo zelja in krompirja kot naši dedki in babice ali pa to, da lahko imamo videorecorder na daljinsko upravljanje ter si sam zavrtim film, namesto da grem v kino! Vsekakor gre v obeh primerih za napredek in nezamisljivo je dejstvo, da se tehnologija proizvodnje vsak dan izpopolnjuje, toda na kak način in kako?! »Stroji se sami od sebe vendar ne izdelujejo in izboljšujejo,« si rečem. Ja, pa smo tam, kjer se križajo vse poti! Zanje je temelj napredka in hitre hoje ter teka ali pa šepanja gospodarstva.

Prav tukaj se ponavadi vsi zresnimo ter se obdamo z mrtvaško resnostjo in nezanimanjem za kakršnokoli stvar. Toda prav znanje je temelj prihodnosti. To nam, nam osmošolcem, že dolgih osem let vtepa v glave in domala že vsakemu še tako nedejanemu šolarju je jasno, da bo brez osnovne in srednje šole imel zaprta skoraj vsa vrata za zaposlitev. Vendar šola ne da in tudi ne more dati vsega. Takšne šole preprosto ni. Mislim, da je največ odvisno od človeka samega, od njegovega zanimanja, vednoželjnosti, pripravljenosti, da se v splošna znanja poglablja, išče nove poti, raziskuje ...

Mar nam o tem ne pričajo vsi dosedanji izumi, ki so pomenili prelomnico v življenju, revolucijo v industriji?!

Od nas mladih, ki bomo jutri vstopili v življenje, torej zavisi, ali se bomo zadovoljili z obstoječimi odkritji in dovolili, da nas drugi v svetu prehitijo v razvoju. Menim, da tega ne moremo in tudi ne smemo dovoliti, saj bi s tem dokazali, da nismo vredni zaupanja naših prednikov, ki so nam zapustili bogato znanstveno dediščino in nam nakazali smer, v kateri naj išče človeški duh ...

Janez Modic, 8.a
OŠ Store

Od 1. oktobra 1985 veljajo za vezane dinarske hranilne vloge nove letne obrestne mere:

- 61 % za vloge, vezane nad 3 mesece
- 63 % za vloge, vezane nad 12 mesecev
- 64 % za vloge, vezane nad 24 mesecev

Obrestna mera za hranilne vloge na vpogled (nevezane) ostaja nespremenjena in znaša 7,5 odstotka.

Po navodilih Združenja bank Jugoslavije morajo banke od februarja 1985 obračunavati obresti pri trimesečni vezavi po zmanjšani (diskontni) meri, ki je običajna za predčasen obračun in izplačilo letnih obresti.

Pri letni obrestni meri 61 odstotkov je zmanjšana obrestna mera

50,57 odstotka. Po treh mesecih dobi občan za svojo vezano vlogo približno 12,644 odstotka obresti.

Najmanjši znesek vezave nad 3 mesece po veljavnem medbančnem sporazumu je 20.000 dinarjev.

Obrestne mere za devizne hranilne vloge so nespremenjene:

- 7,5 % za vloge na vpogled
- 9 % za vloge, vezane nad 12 mesecev
- 11 % za vloge, vezane nad 24 mesecev
- 12,5 % za vloge, vezane nad 36 mesecev

Obresti od sredstev na deviznih računih in deviznih hranilnih knjižicah jugoslovanskih državljanov, ki ne delajo in ne živijo v tujini, se po določilih Zakona o deviznem poslovanju in kreditnih odnosih s tujino (Ur. l. SFRJ št. 70/83) izplačujejo v dinarjih.



Vsa prizadevanja za preprečevanje požarnih nevarnosti mora zajeti ljudi vseh starosti, s prepričevanjem, da je varnost pred požarom in pravočasno strokovno ukrepanje tista človekova vrednota, ki pomembno prispeva h krepitvi družbene samozaščite in splošne ljudske obrambe!

Poročilo področja za tehnično in zdravstveno varstvo za mesec september

Tozdi	nezgode
A Elektroplovč	–
B Jeklarna	3
C Valjarna I	2
D Valjarna II	–
E Jeklovlek	–
F Livarna I	4
G Livarna II	4
Modelna mizarna	–
H Obdelovalnica valjev	1
Obdelovalnica litine	2
Orodjarna	–
J Tovarna traktorjev	–
Lakirnica	–
Mehanska obdelava	–
Montaža	–
M Energetika	–
Merilna služba	–
L Vzdrževanje	–
Mehanična delavnica	1
Elektroobrat	–
Vzdrž. transport. sr.	1
N Transport	–
R Kontrola kakovost	–
S GSKG	1
T DPG	1
Delovne skupnosti	–

Skupaj ŽELEZARNA ŠTORE 20

Na poti na delo se je poškodoval SEKORANJA Žani, tozd Livarna I.

Pri delu so se poškodovali:

JEKLARNA:

MOČIČ Premil (1 – 1. nezgoda – delovodja Jošt).

Iz zakladalne košare je hotel potegniti jekleni trak. Ker je premočno potegnil, se trak ni utrgal, ampak ga je urezal na mezinec desne roke.

ZAPUŠEK Jože (2 – 2. nezgoda – delovodja Zeme).

Viival je jeklo na konti napravi. Ko je odprl zapiralo, je jeklo priteklo iz glavne v vmesno ponovco, brizgnilo na vse strani in ga opeklo po levem gležnju.

VREČKO Silvester (2 – 1. nezgoda – delovodja Zeme).

Z lopato je metal apno v peč in pri tem mu je brizgnila žilindra za desni čevljev.

VALJARNA I:

ARLIČ Alojz (2 – 2. nezgoda – delovodja Pušnik).

Čistil je škajo izpod II. ogrodja predproge. Zaradi mokre podloge mu je zdrsnilo in pri lovljenju ravnotežja se je udaril na kazalec desne roke.

LJUBEK Marjan (2 – 1. nezgoda – delovodja Hostnik).

Skupaj s sodelavci je pomagal pri vgradnji ležajnega pokrova na I. ogrodje predproge. Pri vgrajevanju s pomočjo vzvoda je pokrov zdrsnil in poškodovanemu padel po nogi.

LIVARNA I:

VOKRI Selim (3 – 3. nezgoda – delovodja Sebič).

Pri potiskanju ročnega vozička za transport jeder mu je spodrsnilo in je z levim kolonom udaril ob tla.

TADŽIČ Sulejman (4 – 4. nezgoda – delovodja Sebič).

Z lopato je čistil prog. Med delom se je umaknil žerjavu in stopil v žleb, v katerem je jeklena vrv prečnega voza in si poškodoval desno koleno.

TOPLIŠEK Aleksander (1 – 1. nezgoda – delovodja Fidler).

S sodelavcem je sestavljal rafinacijski kotel. Odstranjevala sta tračnico; zaradi nesporazuma) jo je sodelavec odvrigel, poškodovani pa zadržal še v rokah. Padla mu je po stegnu leve noge.

HAJDINI Rasim (3 – 2. nezgoda – delovodja Sebič).

Pomagal je livarju pri formanju kokile. Pri sestopu iz kalupnega okvirja je nerodno stopil in občutil bolečino v levem gležnju.

LIVARNA II:

JELEN Aleksander (2 – 2. nezgoda – delovodja Urlep).

Zapustil je svoje delovno mesto in odšel v pomožne prostore. Na poti so bile raztresene železne kroglice, na katerih mu je spodrsnilo in je padel.

TRAMŠEK Viktor (3 – 10. nezgoda – delovodja Urlep).

Iz palete je prestavljal ulitke na določen prostor. Ko je iz palete dvignil ulitke, se je drugi zaradi labilnosti premaknil in mu padel na levo stopalo.

PLANK Jože (4 – 4. nezgoda – vodja Oprešnik).

V strojni jedrarni je na tleh opazil brusno ploščo. Ko je poklical delavca, da jo odnese v skladišče, se je ta zaradi vibracij prevrnila in mu poškodovala nogo.

KAJBA Srečko (1 – 1. nezgoda – delovodja Rečnik).

Po končani izmeni se je šel umivat. Z nogo se je močno naslonil na umivalnik. Ta se je utrgal in mu padel na desni nart.

OBDELOVALNICA VALJEV:

KLIČEK Karl (3 – 8. nezgoda – delovodja Gobec).

Na stružnici je zarezoval valj. Zaradi treslajev mu je padel vroč ostružek v desno oko.

OBDELOVALNICA LITINE:

TOMASEVIČ Željko (2 – 1. nezgoda – delovodja Sorčan).

Vstavljal je obdelovanec na stroj. Zaradi nihanja obdelovanca mu je stisnilo prst med vpenjalne čeljusti in obdelovanec.

VOUK Vojko (1 – 1. nezgoda – delovodja Zupanc).

Na stroj je nameščal batne zavoje. Ko je nameščal podporne prizme, mu je bat zdrsnil in poškodoval prst na levi roki.

MEHANIČNA DELAVNICA:

LENART Stanko (4 – 1. nezgoda – delovodja Rojc).

Odpiral je okno v delavnici. Pri odpiranju se je razbila šipa in mu poškodovala mezinec in palec leve roke.

VZDRŽEVANJE TRANSPORTNIH SREDSTEV:

SMOLE Jože (4 – 3. nezgoda – delovodja Zavsek).

Delal je na skrajšanju žerjavne proge v valjarni I. Pri rezanju nosilca z žerjavne proge se je le-ta prevrnil na tla in mu padel po levi nogi.

GSKG:

JASHARI Jusof (1 – 1. nezgoda – delovodja Antlej).

Sel je iz jedilnice in padel po stopnicah. Udaril se je na levo koleno.

DPG:

BOŽIČ Milica (2 – 1. nezgoda – delovodja Sokoli).

Pri odpiranju steklenice se je ta zlomila in se je urezala po levi roki.

Področje za tehnično in zdravstveno varstvo.

LIKOVNIKI NA KALOBJU

Kalobje je marsikom poznana vas, ne daleč od Šentjurja. Na vrhu griča je stara Marijina cerkev, okoli nje pa so strnjene kmečke hiše, seveda marsikatera že lepo obnovljena, pa vendar lep, zanimiv, tipičen slovenski motiv. Motiv za slikarja, ki ga ne more, ne sme zamuditi.

Letos smo imeli slikarsko kolonijo v soboto, 21. in v nedeljo, 22. septembra. Ne vem, komu se je utrnila misel imeti kolonijo na Kalobju; kakorkoli že, to so lepi kraji in še marsikje je ohranjena idilična kmečka arhitektura. Kalobje leži 621 m nad morjem, je že hribovita vas s približno 800 krajani. Ima nekaj trdnih kmetov, mnogo pa jih je zaposlenih v različnih delovnih organizacijah, kar lepo šteje tudi v naši Železarni; torej poleg rednega dela še delo na kmetiji. Ceste žal še nimajo urejene. Bela cesta, prašni makadam, se vije skozi bujne gozdove, ob rebrih sončnih pašnikov vse navzgor, do vasi Kalobja. Imajo svojo krajevno skupnost, pošto, trgovino, zagnano gasilsko društvo in prijazno gostišče pri Mariji Erjavec, po domače pri Krepenec, pa tudi pri Vuga. Zgovorni so Kalobčani. Poznajo svoj kraj, radi se poveselejo. Čudovit je razgled s Kalobja. Vidiš našo Svetino, Resevno, Rifnik, Breze, poprej so rekli Šentrupert; ja, koliko naših, danes že upokojenih delavcev, je hodilo peš iz Šentruperta v železarno! V daljavi so vidni obrisi Lisce, prav na drugi strani pa se bohotita Donačka gora in Boč. Škoda je le zaradi rahlih kopren meglic, ki so nam zastirale pogled proti Slemenu, Bohorju in Pohorju. Tu ob Kalobju so zaselki Podlesje, Kostrivnica, ki ima v svoji preteklosti več imen. Nekoč so rekli temu kraju Kutal. Potem so to prevedli v Kravji dol, pa se nekateri niso sprijaznili z imenom in so ga preimenovali v Krajni dol. No, danes je ostala Kostrivnica. Zahodno je zaselek Jezerje. Pravijo, da je tu bilo nekoč naravno jezero, ki pa se je sčasoma prebilo, si utrla pot in izteklo pri kamnolomu pri sv. Jakobu proti Šentjurju. Kalobčani imajo štiri-razredno osnovno šolo, višji letniki pa se vozijo k pouku na osemletko na Planino pri Sevnici. To je za našo mladino dokaj naporno. Veze z dolino so slabe. Delavski avtobus vozi trikrat dnevno.

Kalobčani so postavili svojim rojakom, žrtvam iz NOB, internirancem in talcem lep spomenik. Tu v okolici Kalobja so se bili boji z nekajkrat močnejšim sovražnikom. Starejši vedo za Kozjanski odred in legendarno XIV. divizijo.

Pa se povrnimo k našim ljubiteljem slikanja. Dva sončna dneva smo slikali, skicirali, skušali prenesti na platno, na papir kanček tiste lepe slovenske kmečke hiše, naše vasi, pokrajine. Morda malo časa, vendar nekaj smo naredili, skicirke pa nam bodo dale delo še doma, da svoje ideje, zasnove, dokončamo in enkrat jeseni predstavimo našim železarjem in krajanom Štor.

Ni naključje, da se slikarji-amaterji pečajo s krajinsko prvino, krajinskim slikarstvom. Morda je prav, kajti njihove življenjske sanje so globoko povezane s skrivnostjo naše zemlje, naših krajev, zaselkov, naše lepe domovine. Boleča je resnica, ko opazuješ, kako naše vasi izgubljajo svojo lepoto, čar prijaznih kmečkih hiš, etnološko zanimivih kozolcev. Tu in tam je še malce ohranjenega in to je potrebno in vredno naslikati kot spomin na tiste stare, lepe gradnje in v opozorilo na današnje neodgovorno poseganje v kulturno dediščino tudi na tem področju.

V naši sredi smo imeli tudi gosta, predstavnika vojniških slikarjev, Petra Zupanca. Dobro slika, kot smo ga kritično ocenjevali; je prijazen in prikupen tovariš. Upamo, da se bomo še srečali.

Skoraj nehote, pa vendar z veseljem, sem našim bralcem Štorskega železarja, poleg slikarske kolonije, predstavil eno izmed krajevnih skupnosti, kjer domuje nekaj delavcev naše Železarne. Mislim, da je prav tako.

In na koncu: hvala štorskemu sindikatu kot pokrovitelju likovne kolonije naših slikarjev – amaterjev, Božu Ščurku za uspešno vodenje, prijaznim Kalobčanom za lep sprejem in morda še kdaj nasvidenje!

VER

Kadrovske vesti

V mesecu septembru so bile v naši organizaciji združenega dela naslednje kadrovske spremembe:

Novi člani naše delovne organizacije:

Agrež Ivan, oblikovalec kovin – jeklarna; Kokol Silvo, oblikovalec kovin – jeklarna; Beloševič Vladimir, metalurški tehnik – jeklarna; Lovrek Branko, metalurški tehnik – jeklarna; Budna Branko, oblikovalec kovin – jeklarna; Snež Edvard, metal. tehnik – jeklarna; Počivavšek Marjan, metal. tehnik – valjarna I; Gorenjak Andrej, oblikovalec kovin – valjarna I; Krivec Stefan, metal. tehnik – valjarna II; Urleb Robert, metal. tehnik – valjarna II; Jazbec Matjaž, oblikovalec kovin – valjarna II; Flis Robert, oblikovalec kovin, – valjarna II; Ilič Stojan, metal. tehnik – livarna II; Vetrih Andrija, valjavec profilov – valjarna II; Kresnik Franc, valjavec profilov – valjarna II; Križnik Peter, oblik. kovin – jeklovlek; Sebič Aleksander, oblik. kovin – jeklovlek; Gorečan Roman, livar kalupar – livarna I; Tiringer Drago, livar kalupar – livarna I; Šalamon Zdenko, metal. tehnik – livarna I; Lesjak Franc, oblik. kovin – livarna I; Gojzdnik Drago, livar kalupar – livarna I; Brečko Pavel, livar kalupar – livarna I; Lokovšek Rudolf, oblik. kovin – livarna II; Guček Martin, livar kalupar – livarna II; Bukovšek Branko, oblik. kovin – livarna II; Kačičnik Emil, metal. tehnik – livarna II; Sabadžija Jure, metal. tehnik – livarna II; Javornik Aleksander, lesar širokega profila – modelna mizarna; Rupnik Silvo, lesar širokega profila – modelna mizarna; Kolar Aleksander, oblik. kovin – MO valji; Draškovič Zeljko, oblik. kovin – MO valji; Pogelšek Srečko, oblik. kovin – MO valji; Pustivšek Zvonko, oblik. kovin – MO valji; Kocman Srečko, oblik. kovin – MO valji; Omerzel Ivan, oblik. kovin – MO valji; Oblak Damijan, oblik. kovin – MO valji; Rom Jurij, oblik. kovin – MO valji; Kregar Srečko, oblik. kovin, – MO valji; Kovač Damir, oblik. kovin – MO litina; Marcen Stefan, oblik. kovin – MO litina; Klakočar Damjan, oblik. kovin – MO litina; Krajnc Srečko, oblik. kovin – MO litina; Lubej Roman, oblik. kovin – MO litina; Duplišak Edo, oblik. kovin – MO litina; Seničar Dušan, oblik. kovin – MO litina; Javorič Zdravko, oblik. kovin – MO litina; Blatnik Franc, oblik. kovin – obrat stroj. vzdrž.; Gobec Miran, oblik. kovin – obrat. stroj. vzdrž.; Schmid Bogoljub, oblik. kovin – obrat stroj. vzdrž.; Golež Janko, oblik. kovin – obrat stroj. vzdrž.; Planko Zdravko, oblik. kovin – obrat stroj. vzdrž.; Knez Igor, oblik. kovin – obrat stroj. vzdrž.; Lipnik Franc, obratovni električar – el. obrat; Srebot Bojan, oblik. kovin – el. obrat; Antlejš Dušan, el. mehanik – el. obrat; Smeh Igor, oblik. kovin – el. obrat; Hrvatič Janez, el. mehanik – el. obrat; Jazbinšek Branko,

obratni električar – el. obrat; Zupanc Miran, obratni električar – el. obrat; Gorišek Franc, obratovni električar – el. obrat; Šuhelj Jože, obratovni električar – el. obrat; Kompolšek Samo, obratovni električar – el. obrat; Polajžer Anton, oblik. kovin – el. obrat; Plank Andrej, obrat. električar – el. obrat; Štefančič Simon, oblik. kovin – VTS; Toplišek Franci, oblik. kovin – VTS; Koprivc Martin, oblik. kovin – VTS; Cerovšek Drago, cestno prometni tehnik – transport; Mravljak Jelka, cestno prometni tehnik – transport; Trateški Roman, metal. tehnik – DS PP; Kamenik Renata, metal. tehnik – DS PP; Žohar Mojca, ekonom. tehnik – DS za finance; Zidar Marina, ek. tehnik – DS za kadre; Šribar Robert, preoblik. kovin – valjarna II; Esih Samo, lesar – moderna mizarna; Gajšek Martin, ing. strojništva – Priprava vzdrževanja; Handžič Rifat, delavec – talilec – jeklarna; Cvetko Jože, oblik. kovin – MO valji; Hustič Vladimir, oblik. kovin – jeklovlek; Vlahovič Zlatko, delavec – el. plavž; Čendak Vojko, dipl. ing. el. tehnike – merilna služba; Verhovšek Alojz, oblik. kovin – jeklarna.

iz JLA so se vrnili:

Selič Karel, ing. strojništva – VTS; Košec Venčeslav, avtomehaničar – el. plavž; Potočnik Ervin, stroj. ključ. – livarna I; Krulec Srečko, predelovalec kovin – valjarna I; Počivavšek Bojan, stroj. ključ. – jeklarna.

Sporazumno z delovno organizacijo sta odšla:

Krajnc Peter, avtomehaničar – TT montaža; Divjak Marta, delavka – komunala.

Z rednim odpovednim rokom so odšli:

Brumec Franc, strugar – TT obdelava; Pavlovič Dragan, gradbeni tehnik – valjarna I; Jerič Roman, delavec – TT montaža; Dobrotinšek Drago, avtoklepar – TT obdelov.

Samovoljno so zapustili delovno organizacijo:

Šoštarič Stjepan, delavec – el. plavž; Pavlič Milan, delavec – TT montaža; Simič Bogoslav, strugar – MO litina; Frangež Karl, delavec – livarna I.

Po izteku pogodbe so odšli:

Zajc Ksenja, delavka – DPG, Štor Bronislava, delavka – DPG; Javornik Branko, kuhar – DPG; Kukovič Marjetka, natakara – DPG.

Dopisujte
v ŽELEZARJA!

Upokojeni



ZUPANC Florjan, rojen 26. 3. 1935, stanujoč Šentjanž 11 b, p. Štore. V železarni je bil zaposlen 32 let. Opravljal je dela na različnih delovnih mestih v jeklarni, nazadnje kot livar I.

30. 9. 1985 je bil redno upokojen.



ŽAGAR Franc, rojen 2. 9. 1926, stanujoč Goriška ul. 2, p. Celje. V železarni je bil zaposlen 23 let. Sprva je delal na ekspeditu, nato pa v Valjarni II, kjer je opravljal dela in naloge ravnalca grobe proge, valjarja.

31. 7. 1985 je bil redno upokojen.



Zahvala

Ob boleči izgubi drage žene

JULIJANE BULE

se iskreno zahvaljujem vsem za darovano cvetje in vence, štorskemu pihalnemu orkestru za zaigrane žalostinke, pevskemu zboru iz Šmarja za zapete žalostinke, govorniku tov. Povaleju za poslovilne besede in vsem, ki ste jo v tako velikem številu pospremili v njen prerani grob.

Žalujoči mož Vinko in otroka Bojan in Simona

Zahvala

Ob smrti naše mame

NEŽE KRAJNC

se iskreno zahvaljujemo številnim sodelavcem za izraze sočutja, darovano cvetje in v pospremitvev na njeni zadnji poti.

Emil in Srečko Krajnc

Zahvala

Dne 15. septembra 1985 je prenehalo biti srce našemu tastu – atu

RUDIJU ŠPESU

iz Prožinske vasi 32/b Štore, upokojencu Železarne Štore, zato smo se dolžni zahvaliti vsem tistim, ki so nam pomagali in stali ob strani v težkih trenutkih njegovega življenja. Hvala vsem tistim, ki so ga pospremili na zadnji poti v tako velikem številu.

Dolžni smo se zahvaliti dr. Hrušovarju in patronažni sestri iz Štor za nesebično pomoč in lajšanje bolečin in bodritev, da bo bolje, v kar je tudi verjel. Hvala tudi negovalkam na domu iz Celja, tov. Cvetki, Tatjani in Marini – hvala!

Posebna hvala velja tudi Železarni Štore, upravi in tozdr. Transport za darovano cvetje – vence ter govorniku za poslovilne besede. Zahvaljujemo se tudi Društvu upokojencev za venec in vsem, ki ste ga v tako velikem številu pospremili k preranemu počitku.

Ohranite ga v lepem spominu takega, kakor je bil še med vašimi vrstami: zdrav in vesel ter voljan pomagati vsakomur, ki je bil potreben pomoči.

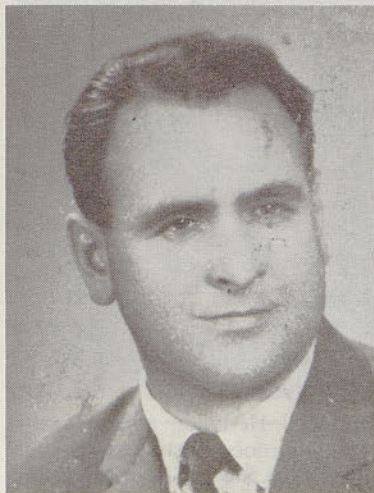
Želimo mu miren počitek poleg svoje žene in sina, v domači zemlji, ki jo je nadvse ljubil.

Snaha Vida z možem Ivom, hčerko Vidico Buser ter vnukinji Slavica in Darja z družinama

FERME Jakob, rojen 5. 12. 1928, stanujoč Ogorevc, p. Štore. V naši DO je delal od leta 1948 do 1949. Po odsluženju vojaškega roka se je ponovno zaposlil pri nas kot livar kalupar v Livarni II. Dolga leta je opravljal dela livarja specialista.

8. 7. 1985 je bil redno upokojen.

Upokojeni



VINKOVIČ Anton, rojen 2. 10. 1926, stanujoč Teharska 90, p. Celje. V železarni se je zaposlil leta 1963 kot vsipar mase v tozđ Elektroplovž, kjer je opravljal še dela in naloge livarja in prebodarja.

11. 7. 1985 je bil redno upokojen.



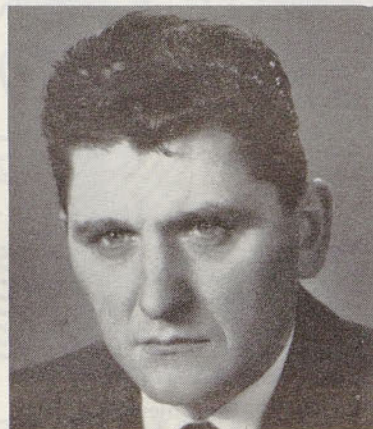
VIRANT Milan, rojen 7. 5. 1935, stanujoč Zabukovica 40, p. Griže. V naši DO se je zaposlil leta 1972 kot strugar v MO valjev. Leta 1974 je bil premeščen v MO litina na dela strojnega mehanika specialista. Dela in naloge specialista je opravljal vse do upokojitve.

8. 7. 1985 je bil invalidsko upokojen.



VRABEC Jože, rojen 19. 3. 1930, stanujoč Udarniška ul. 5, p. Štore. Skupne delovne dobe v železarni je imel preko 27 let. Najprej je delal v valjarni nato v energet. obratu, od leta 1966 dalje pa v mehanični delavnici. V tem obratu je opravljal dela izolaterja in varilca svinca, strojnega ključavničarja ter strojnega mehanika - varilca. Pred upokojitvijo pa je opravljal specialna varilska dela.

26. 6. 1985 je bil predčasno upokojen.



PERČIČ Ivan, rojen 21. 12. 1925, stanujoč Vrtna ul. 34, p. Štore. Prva njegova zaposlitev v železarni je bila leta 1946. Po odsluženju vojaškega roka si je ponovno pridobil lastnosti delavca v naši DO v valjarni. V Valjarni II je opravljal dela in naloge skupinovodje adjustaže, delovodje adjustaže in čistilnice, gospodarja z objekti, opremo, orodji in zaščitnimi sredstvi in nazadnje zopet delovodje prog.

29. 6. 1985 je bil redno upokojen.

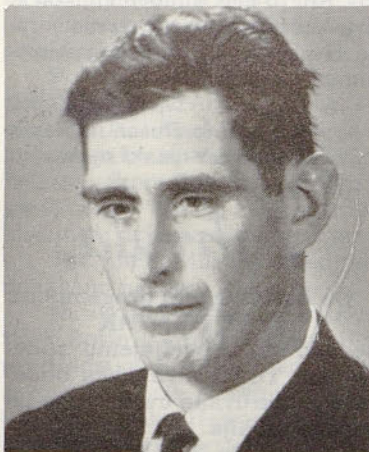
GRAČNAR Jožef, rojen 20. 4. 1944, stanujoč Podpeč 10, p. Planina/Sevnici. V železarni se je zaposlil leta 1966. V Livarni I je opravljal dela livarja. Leta 1970 je bil zaradi zdravstvenih razlogov premeščen v Livarno II za jedrarja. Pred upokojitvijo pa je opravljal dela livarja-kaluparja.

15. 7. 1985 je bil invalidsko upokojen.



ŠESKO Milan, rojen 24. 3. 1933, stanujoč Košnica 21, p. Gorica/Slivnici. V Železarni Štore se je zaposlil leta 1971 kot zidar v TOZD GKSG. Dela zidarja je opravljal vse do upokojitve.

2. 9. 1985 je bil invalidsko upokojen.



KOREN Franc, rojen 16. 10. 1930, stanujoč Osenca 17, p. Teharje. V železarni je bil zaposlen preko 34 let. Najprej je delal v Livarni II kot livar-jedrjar. V letu 1968 je bil premeščen v Livarno I prav tako na dela in naloge livarja jedrarja, nazadnje pa je opravljal bolj zahtevna livarska dela.

28. 6. 1985 je bil redno upokojen.



BUKOVŠEK Mirko, rojen 24. 11. 1933, stanujoč Podlešje 18, p. Gorica pri Slivnici. Prva njegova zaposlitev v Železarni Štore je bila leta 1952. Po odsluženju vojaškega roka si je ponovno pridobil lastnosti delavca leta 1955 kot valjar v Valjarni I. Ta dela je opravljal vse do upokojitve.

2. 9. 1985 je bil redno upokojen.



FRECE Franc, rojen 23. 3. 1927, stanujoč Šentjanž 18, p. Štore. V železarni je delal preko 39 let. Najprej je delal v šamotarni kot strojni oblikovalec šamota. Zaradi ukinitve šamotarne je bil premeščen v tozđ Transport na dela in naloge transportnega odpremnika. Kmalu je bil prerazporejen za skupinovodjo in nazadnje za manipulanta.

15. 6. 1985 je bil redno upokojen.



KRAJNC Ludvik, rojen 27. 8. 1927, stanujoč Prožinska vas 57, p. Štore. Prva njegova zaposlitev je bila v rudniku Zabukovica. Leta 1954 si je pridobil lastnosti delavca v naši DO na ekspeditu. Kmalu je bil premeščen v tozđ Jeklarna, kjer je opravljal različna delovna mesta, nazadnje kot odpremnik gredic.

18. 6. 1985 je bil redno upokojen.

CANŽEK Karl, rojen 4. 10. 1926, stanujoč Pečovje 19, p. Štore. Prva njegova zaposlitev je bila v LIP Teharje. Leta 1947 je začel delati v naši DO kot žerjavovodja v Livarni II. Leta 1968 je bil premeščen v Livarno I na dela in naloge livarja. Nazadnje je opravljal dela žerjavovodje (notranji).

8. 7. 1985 je bil redno upokojen.

Zahvala

Lovski družini Bojansko-Štore, teharskim pevcem, celjskim rogistom, godbi na pihala iz Svetine, g. župniku za obred, govornikoma Kraglju in Sajovicu, kolektivu modelne mizarne, TOZD livarna II, pogrebni odboru in mnogim krajanom, sosedom in prijateljem, posebej še lovskim kolegom – se iz vsega srca zahvaljujemo, da so pospremili na zadnji poti našega dragega moža, očeta in dedka LUDVIKA CMOKA.

Hvala za množico cvetja, izraženo sožalje in ganljive besede ob grobu.

Večno žalujoči:
žena Marica ter sinova
Zlatko in Srečko z družinama

Zahvala

Vsem, ki ste spremljali na njeni zadnji poti mojo drago mamo

FRANCKO GRAČNAR,

se za izraze sožalja, za spremstvo in darovano cvetje pristrčno zahvaljujem.

Posebno izrekam pristrčno zahvalo za izkazano poslednjo čast – sprevstvo in cvetje sodelavcem iz DS za komercialne posle Železarna Štore.

Žalujoči: hčerka Vida
s sinom Simonom
in hčerko Albinco

Zahvala

Ob boleči izgubi dragega očeta

IVANA RUMEŽA

se iskreno zahvaljujemo OOS Železarni Štore za darovane vence, pevcem za odpete žalostinke in tov. govorniku za poslovilne besede ob odprtem grobu.

Žalujoči hčerki
Danica in Ivanka
z družinama

Zahvala

Ob boleči izgubi drage mame

FANIKE IVANŠEK

se iskreno zahvaljujemo sodelavcem TOZD livarne strojne litine in priprave proizvodnje, sosedom, sorodnikom, prijateljem in pevskega zboru iz Kompol za nesebično pomoč, darovano cvetje in sočustvanje z nami v teh težkih trenutkih.

Hvala vsem, ki so v tako velikem številu počastili njen spomin in jo spremili na zadnji poti.

ŽALUJOČI: hčerki Greta
in Mira z družinama

Zahvala

Ob boleči izgubi mame
MARIJE SEDLAR

se iskreno zahvaljujem sodelavcem TOZD elektroplavž za darovano cvetje in vsem, ki ste jo spremljali na njeni zadnji poti.

Žalujoča družina Sedlar

Zahvala

Ob kridki izgubi naše mame in babice

FANIKE KRAGELJ

se toplo zahvaljujemo vsem, ki so s svojo prisotnostjo prispevali k svečanosti žalostnega trenutka ob njenem pogrebu. Posebej se zahvaljujemo godbi na pihala, fantom iz Laške vasi, ki so jo položili k poslednjemu počitku, govornikoma tov. Knezu in g. duhovniku, kolektivu Vzdrževanja za izkazano sožalje. Hvala vsem premnogim prisotnim ob pogrebu.

Njeni: hči Greti,
sinova Dušan in Stane,
vnuki ter ostalo sorodstvo

Zahvala

Ob boleči izgubi drage mame
JERE HENTAK

se iskreno zahvaljujemo sodelavcem TOZD mehanska obdelava za darovano cvetje in za izrečena sožalja.

Žalujoči sin Branko z družino

Zahvala

Ob svojem odhodu v pokoj se iskreno zahvaljujem OOS Železarni Štore in sodelavcem TOZD transport za spominsko darilo.

Frece Franc

V SPOMIN IN ZAHVALO

Dne 10. 10. 1985 mineva leto žalosti, odkar smo izgubili nadvse ljubljenega moža, očeta in dedka **MIHAELA CENETA.**

Hvaležno se zahvaljujemo sindikatu za darovano cvetje, godbi na pihala, tovarišu govorniku za ganljive besede ob odprtem grobu, tov. Gobcu Jožetu za organizirano delo ter vsem prijateljem in znancem, ki ste ga spremljali na njegovi zadnji poti.

Hvala vsem, ki se ga spominjate in obiščete njegov prerani grob!

VSJ NJEGOVI

Upokojeni



GORIŠEK Franc, rojen 17. 9. 1928, stanujoč Slance 26, p. Teharje. V železarni je bil zaposlen preko 35 let. Skozi vso delovno dobo je delal v elektroobratu. Najprej je delal kot el. mehanik, nato kot skupinovodja in nazadnje kot delovodja.

30. 9. 1985 je bil redno upokojen.



GORNIK Ivan, rojen 27. 6. 1925, stanujoč Podgorje, p. Sentjur. V naši DO je bil zaposlen preko 38 let. Skozi vso delovno dobo je delal v oddelku za vzdrževanje transportnih sredstev kot delovodja.

15. 6. 1985 je bil redno upokojen.



ŠUMEJ Hedvika, rojena 6. 10. 1928, stanujoča Cesta kozjanskega odreda 7, p. Štore. Skupne delovne dobe v železarni je imela preko 21 let. Sprva je delala v komunalnem oddelku, nato v gostinski enoti kot delilka bonov. V letu 1977 je bila premeščena v DS za komercialne posle kot evidentičar materiala.

29. 6. 1985 je bila redno upokojena.



GOŠNIK Alojz, rojen 24. 6. 1930, stanujoč Vrh 31, p. Šmarje. Prva njegova zaposlitev je bila v rudniku Pečovnik. Leta 1956 si je pridobil lastnosti delavca v naši DO kot transportni delavec v šamotarni. Zaradi ukinitve obrata je bil premeščen v valjarno. Tu je opravljal dela ravnalca grobe proge, zakladalca gredic in valjarja.

24. 6. 1985 je bil redno upokojen.

ZIDAR Alojz, rojen 26. 6. 1926, stanujoč Pečovje 8, p. Štore. Skupne delovne dobe v železarni je imel preko 14 let. Vso delovno dobo v železarni je delal v TOZD GKSG, najprej kot mizar, nato kot skupinovodja mizarjev.

26. 6. 1985 je bil redno upokojen.

STORSKI ŽELEZAR – glasilo OZD Slovenske železarne ŽELEZARNA ŠTORE – izhaja 2-krat mesečno – Uredniški odbor: Tomažin Ana, Verbič Stane, Kragelj Jože, Marolt Boris, Kocman Vojko, Renčelj Vlado, Grosek Rajko – odgovorni in glavni urednik Pungartnik Oto. Po mnenju republiškega sekretariata za prosveto in kulturo Ljubljana, je časopis oproščen davka od prometa proizvodov (Št. 421 – 1/72 z dne 20. 2. 1974) – tisk Aero Celje – TOZD Grafika – rokopisov ne vračamo.