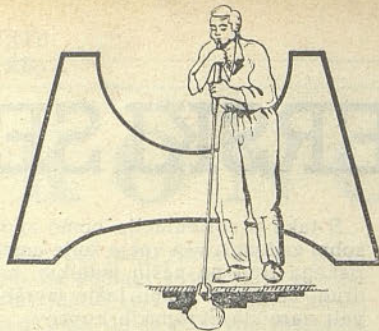
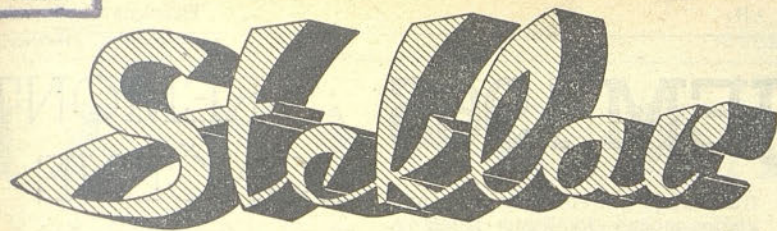




# GLASILO KOLEKTIVA STEKLARNE HRASTNIK

Leto I.

HRASTNIK, 5. VI. 1965

Št. 4

Urejuje uredniški odbor: Cveblar Stanko, Kozole Drago, Barakini Jože, Racki Viktor, Vračun Viljem, Gec Rado, Gerhard Jože. Odgovorni urednik: Gerhard Jože. Uredništvo in uprava: Steklarna Hrastnik. — Izhaja stalno na 8 straneh vsakega 5. v mesecu. — Naslov: »Steklar« glasila kolektiva Steklarne Hrastnik, tel. št. 81-622 — interno 19. — Tisk in kličje CP »Celjski tisk« Celje.

## USTANOVITEV POSLOVNEGA ZDRUŽENJA JUGOSLOVANSKE INDUSTRIJE STEKLA

Že v letu 1964 so se sestali zastopniki podjetij vseh jugoslovanskih proizvajalcev stekla in izrazili potrebo, da v cilju opravljanja skupnih del ustanove med podjetji tesnejše poslovno sodelovanje v okviru poslovno-tehničnega poslovanja ali poslovnega združenja. Imenovani iniciativni odbor pa zaradi objektivnih razlogov ni izdelal ustrezne dokumentacije, ki jo je potrebno predložiti organom

upravljanja in zbornici na vpogled. Zaradi tega in zaradi dejstva, da se je v zveznem merilu razformiral »Svet za nemetale«, ki je doslej zasledoval razvoj steklarske proizvodnje in da bo odslej za steklarstvo v drugem svetu delala na tej panogi samo ena oseba, je ponovno oživela potreba po ustanovitvi poslovnega združenja. Po novem sešanku v mesecu aprilu v Pančevu, se je sestel iniciativni odbor

in izdelal pogodbo o ustanovitvi poslovnega združenja, predlog za način financiranja, elaborat o ekonomski upravičenosti združenja. V pogodbi je predvideno, da bi se preko poslovnega združenja opravljal pošil, kot organiziranje koordiniranega nastopa na inozemskem tržišču, organizirano in koordinirano nabavljanje osnovnih surovin in repromateriala, razvijanje tipizacije itd.

Stroške za redno poslovanje bi krili člani združenja ter bi se odmerili glede na bruto dohodek vsakega člana. Po prvi oceni bi stroški znašali ob pogoju, da bi se vključili vsi proizvajalci stekla, 0,053 % od BD na vsakega člana.

Vsa ta dokumentacija se je v mesecu predložila vsem podjetjem — proizvajalcem stekla, da jo dajo v razpravo strokovnim službam in organom upravljanja ter da na podlagi tega ocenijo in odločijo, v kolikor bodo glede na pozitivne bodoče rezultate člani združenja.

Dipl. pravnik  
Sušin Viktor



Ob sprejemu zvezne štetne palice v Hrastniku

## Pozdrav TITU od našega kolektiva

V zadnjih letih je naš kolektiv pošiljal pozdravna pisma tovarišu Titu za rojstni dan. V letošnjem letu pa se je že pridružil temu slavu preko lokalne štetne palice, katero so prinesli mladi člani kolektiva skupaj s svojimi sovostniki iz tovarne kemičnih izdelkov od gradbišča našega podjetja pa do doma TVD Partizan, kjer se je pridružila zvezni štetni. Celotna organizacija in svečanost v jedilnici je bila svečano pripravljena.

Dan pred prihodom zvezne štetne v Hrastnik pa je prav tako prišla od našega kraja štetna palica zveze brodarjev Jugoslavije, ki je odšla na pot s kajaki po Savi do Brežic v rokah naših mladincev, tu pa so jo pričakali brodarji Hrvatske in ponesli dalje. Tako na sprejemu kot pri odhodu pa je bilo navzočih malo občanov. To pa prav gotovo ni priznanje nosilcem brodarjem za tako dolgo in naporno pot.

Janežič Alojz

## ZAKLJUČKI

KATERE PREDLAGA UPRAVNI ODBOR CENTRALNEMU DELAVSKEMU SVETU OB OBRAVNAVI REZULTATOV POSLOVANJA ZA DOBO JANUAR—APRIL S POSEBNIM Poudarkom NA MESEC APRIL

Pri obravnavi rezultatov poslovanja, ki so se je udeležili vsi vodje EE, predsedniki SEE in predsedniki sindikalnih pododborov — se je ugotovilo, da smo v glavnem kljub vsem dosedanjim težkočam dobro poslovali, kar pričajo dosedanje rezultati.

V obdobju januar—marec je bil proizvodni plan dosežen s 110,59 %. V mesecu aprilu smo proizvedli 1,018.098 kg izdelkov, plan smo presegli za 10,59 %.

Za celotno obdobje januar—april pa smo proizvedli 3,850.768 kg izdelkov, naprnan planu smo več proizvedli 378.611 kg. Pri izvrševanju plana pa je problematično, da ga nismo dosegli ravno v grupi, kjer dosegamo najvišje prodajne cene. Tako smo dosegli pri grupi RDBO (razsvetljava, kozarci) le 97,54 % plana, pri MP grupi (stiskano) 88,14 %, medtem ko smo pri grupi RS (pihane steklenice, vrči) plan dosegli z 208,62 %.

Ista slika se kaže pri prodaji izdelkov, kljub temu, da smo aprila prodali za 10,07 % več izdelkov od planiranih, smo dosegli po grupah le: RDBO — 63,07 %, RS — 202,20 %, MP — 90,64 %, MDA — 122,63 %, MDK — 144,83 %, MDW — 114,10 %, MDO — 111,61 %, MDR — 100,82 %. Ta situacija narakuje, da je treba v naslednjem obdobju asortiman proizvodnje preusmeriti tako, da bomo bolj rentabilne grupe tudi po planu dosegli.

Plan izvoza smo presegli s 112,10 odstotka, skupaj smo izvozili v tem obdobju za 425.998 naših izdelkov.

Predvsem je zanimivo, da smo naše izdelke pretežno izvažali v Zapadno Nemčijo, Belgijo, ZDA, medtem ko smo v Italijo, Anglijo, Avstrijo in Tunis izvozili v tem obdobju veliko manj kot v pretek-

lem obdobju. V tem obdobju pa nismo dosegli planirane povprečne prodajne cene, ravno zaradi neizvrševanja plana v RDBO grupi, izpod plana pa smo za 5,52 %.

Realizacijo neto prodaje po tej vrednosti pa smo izvršili z 103,81 odstotka. V zadnjem času se pa opaža slabša situacija, na kar predvsem vpliva nepravočasno plačevanje trgovine.

Problem je tudi doseganje neto prodajnih cen na domačem tržišču, saj dosegamo le 95,06 % planirane.

V obdobju januar—april smo dosegli čistega dohodka 776.660 din, in to od dohodka 1 milijarde 432 milijonov. Poslovni stroški so znašali skupno 655.805.000 din. Ob obravnavi gornjih podatkov se sprejmejo sledeči zaključki:

— stremeti je za tem, da se zniža stala zaposlenih na planirano 1591 zaposlenih, pri tem predvsem stremeti, da se izvrši racionalizacija gotovih delovnih mest v podjetju;

— da se čim več izdelkov reže na »DANJA« stroju, ker bi se s tem razbremenila brusilnica;

— do nadaljnjega stremeti za tem, da se sprejema v delovno razmerje predvsem mlajša moška delovna sila tako, da se lahko kadrovska dopolnijo gotova delovna mesta;

— preusmeriti več prodaje na tržišče s konvertibilno valuto, predvsem v ZDA in Anglijo;

— preusmeriti prodajo stiskanih izdelkov v izvoz, ker imamo trenutno težave pri prodaji na domačem tržišču, predvsem zaradi cene.

O problematiki stroškov in rezultatov so razpravljali tudi vsi sveti ekonomskih enot ter zavzeli določene zaključke za izboljšanje poslovanja.

R. R.

## Plan za mesec junij 1965

Predviden remont »E« banje tudi v juniju ne bo in ga predvidevamo šele v mesecu avgustu. Plan za mesec junij zaradi prodaje na trgu odstopa od prvotnega letnega plana. V sled tega smo pri skupini RDBO — 2 valjčki zmanjšali iz prvotnih 13.650 kg na 2.520 kg. Zaradi tega tudi skupine RDBO — 8, 9 in 10, to so servisne steklenice, vaze in razno industrijsko steklo ter MDR — 3 in 4 zaščitna stekla ter kavboj tulpe nismo predvideli. Zaradi večjega števila Kiko delavnic smo zvišali plan iz prvotnih 152.585 kg na 211.630 kg. Odstopajo tudi skupine RS — gostinsko in MP — stiskano steklo.

Planirana proizvodnja za mesec junij je predvidena 921.204 kg ali 9.966.000 komadov. Planirana dnevna proizvodnja v kg (26 delovnih dni) znaša 35.431.

Planska neto prodajna cena po rebalansu je znašala 454 din. Ker pa smo za mesec junij v celoti popravili asortiman stekla znaša samo 400 din.

Realizacija za mesec junij znaša:

Celokupna realizacija 368.844.953 din

|                              |                 |
|------------------------------|-----------------|
| Realizacija velikih popravil | 3,500.000 din   |
| CELOTNI DOHODEK              | 372,344.053 din |
| STROŠKI POSLOVANJA           | 178,725.577 din |
| DOHODEK ZA RAZDELITEV        | 193,619.376 din |

Od tega odpade za osebne dohode in sklade 38,723.875 din

V juniju predvidevamo izvoz za 120.000 \$.

V enoti 501 — Dekorativni odelek zaradi potreb na trgu ne moremo izpolniti kapacitete ročnega slikanja.

# HANOVERSKI SEJEM 1965

Po sklepu UO sva v dneh od 24. aprila do 1. maja 1965 opravila s. tov. Papežem službeno potovanje v Hannover. Namen potovanja je bil, ugotoviti smer mode v razsvetljavnem kakor tudi drugem steklu, istočasno pa tudi obiskati naše odjemalce in se z njimi pogovoriti o bodočih poslih.

Uvodoma naj napišem nekaj stavkov o Hanoverskem sejmu kot vsakoletni razstavi industrijskih dosežkov v ZR Nemčiji. Poleg ogromnih razstavnih prostorov zaprtega in odprtega tipa vseh mogočih industrijskih panog ima steklarstvo dva posebna paviljona. Eden dvanajst nadstropni brez vsakega okna služi razstavi razsvetljavnih teles, drugi, malo manjši pa daje v svoji notranjosti prostor steklu za široko potrošnjo in gostinstvo ter keramiki. O površinah teh razstavnih prostorov nimam točnih podatkov, za primerjavo pa naj rečem, da je samo razsvetljavno steklo izloženo skupaj z armaturami na neprimerno večji površini kot jo ima naša tovarna — torej z eno besedo: morje luči vseh načinov in izvedb.

Cilj našega potovanja so bile prav ti dve hali, kjer sva našla vso reč, zaradi katere sva bila poslana. Tovariš Papež je skušal v največji možni meri ugotoviti novosti v steklarskih izdelkih, tako po obliki kakor tudi dekoraciji. Moja naloga pa je bila ugotoviti perspektive za naš nadaljnji izvoz na nemško tržišče.

Večji del naših razgovorov s kupci je pokazal, da so ljudje zadovoljni z našimi dobavami in kvaliteto naših izdelkov. Žal pa je bilo treba sprejeti tudi nekaj kritike na kvaliteto naših izdelkov, predvsem v smeri dekorjev in dodelave kozarcev. Poudariti bi želel, da sedaj omenjeni prigovori nedvomno vplivajo na finančne rezultate v našem izvozu ter je zato izredno važno, da vsi od osnovne proizvodnje naprej pazimo na kvaliteto naših izdelkov, s čimer bomo ohranili ugled, ki ga uživa naša Steklarna v tujini, istočasno pa bomo s kvalitetno robo in poslovanjem lažje zagotovili finančna sredstva za naše osebne dohodke in modernizacijo podjetja.

Ob priliki razgovorov z našimi kupci o naših izvršenih dobavah smo vsem pokazali tudi naš nov asortiman, katerega je pripravila priprava proizvodnje s svojim projektnim birojem. Nove tipe razsvetljavnih teles so kupci dobro sprejeli in jim je bila naša osvežitev asortimana všeč. Ugotovila sva le, da so velikosti nekaterih novih tulp neskladne z običajno velikostjo te vrste stekel. Ta ugotovitev nam istočasno narekuje preorientacijo v načinu proizvodnje v korist polavtomatske proizvodnje z istimi ali boljšimi finančnimi rezultati. S tem želim povedati, da bo potrebno za RDBO 4 delavnice najti nov asortiman, katerega ni mogoče izdelovati strojno. Po sedanjih potrebah tujega tržišča bi morali čimprej priti do večjih kapacitet v proizvodnji za opal razsvetljavo, kjer bi bile lahko zaposlene vse delavnice ročne razsvetljave, medtem ko bi morali za pokritje potreb po manjših tipih razsvetljavnega stekla uporabiti več strojev za to proizvodnjo.

S tako preorientacijo bomo sposobni zadostiti vse večje želje ameriškega trga po naših izdelkih, na drugi strani pa bomo lažje izvrševali naročila evropskih kupcev.

Posebno skrb bo treba posvetiti tudi našemu oddelku za dekoriranje, ki mora biti usposobljen za izdelavo kvalitetnih in domiselnih dekorjev, kakor tudi za dobro sati-

tram, da je potrebno paziti na največjo možno kvaliteto izdelkov, kar sem že uvodoma omenil. Konkurenca v proizvodnji kozarcev je izredno močna in jo bo potrebno vzdržati, kar pa je najbolj pogojevano s kvaliteto izdelkov.

Če bi skušal dati splošno oceno vtisov, katere sem ob teh obiskih dobil, bi moral reči naslednje: Za-



Steklobrusilke pri brušenju razsvetlavnih teles

niranje. Razlike v cenah med nedekoriranim in dobro dekoriranim steklom so tako občutne, da je temu oddelku potrebno posvetiti veliko pozornost.

Se nekaj stavkov o gostinskem steklu in steklenih izdelkih za široko potrošnjo. Če bi primerjal razstavljene izdelke iz te grupe lanske leto z letošnjim, je takoj opaziti, da je odstotek avtomatskih izdelkov vse večji, tako v kozarcih kakor tudi prešanih servisih in podobno. Ročno pihani kozarci so jasno še v asortimanih tujih proizvajalcev, vendar v manjšini ter z visokimi cenami ob najboljši kvaliteti. Prav v tej proizvodnji sma-

nimanje kupcev za naše izdelke je veliko, vendar neprestano spremljano z opozorili na kvaliteto in cene, kar je pogoj za našo uspešno mednarodno trgovino. Ugled, katerega neizpodbitno uživamo, moramo še utrjevati in se truditi za solidne roke dobav z robo, ki se vključuje tako po kvaliteti kakor tudi cenah v razmere in zahteve tujega trga.

Več o vtisih o potovanju in delu, katero smo obiskali, bom napisal v naslednji številki »Steklarja«.

Drago Kozole

V. V.

## REMONT LONČENE PEČI

Ko se je razpravljalo na tehnični konferenci glede stanja 12. lončene peči, je konferenca na predlog tov. direktorja prišla do zaključka, da je treba takoj izvesti remont peči. Po planu je namreč bilo predvideno, da se izvrši remont peči šele v mesecu avgustu ali septembru.

Remont peči se je moral izvršiti v glavnem zaradi tega, ker je bil odpadke opalnega stekla iznad normale, saj je presegel že preko 60 %, to predvsem zaradi napak v steklu, ker peč ni pravilno talila stekleno maso. Drugič pa zaradi tega, ker je bilo treba urediti proizvodnjo zaradi velikih obvez podjetja predvsem do izvoza.

Remont je bil izvršen v rekordnem času 6 dni, kar predstavlja resnično uspeh za kolektiv, zidarjem šamoterjem pa vsa pohvala za požrtvovalen trud in zalaganje. Delali so po 12 ur in več na dan, da so lahko remont skrajšali na minimum.

V razgovoru s tov. Jožetom Rugeljnom, vodjem topilničarjev našega podjetja, ki smatra, da bo peč vzdržala vsaj 3 mesece, lahko pa tudi eno leto, kajti takšen remont se je prvič izvršil v našem podjetju. Pri remontu se je uporabila tudi šamotna opeka iz Arandjelovca, za katero se pa ne ve, če bo vzdržala temperaturo v gorilcih.

Akcija za popravilo peči se je odvijala rekordno, saj je bilo treba dobiti šamotno maso za remont iz Nemčije. Za hitro organizacijo in zalaganje vodilnih uslužbencev, predvsem tov. direktorju gre zahvala za uspešno izpeljano delo, ki bo tudi v finančnem pogledu koristilo celotnemu kolektivu.

## Z ZBOROV DELOVNIH LJUDI

V zvezi z razpisom volitev v Centralni delavski svet so bili v preteklem tednu opravljeni zbori delovnih ljudi, na katerih se je vršilo kandidiranje in zbiranje članov, ki naj bi po izvršenih volitvah zastopali svoje enote v organih upravljanja. Ob upoštevanju, da je naloga vseh delovnih ljudi in subjektivnih sil, da se v delovnih in družbeno-političnih organizacijah z vsemi močmi zavzemajo za dosledno uveljavljanje in razvijanje socialističnega samoupravljanja in da se bodo le tako učinkovito uresničevala načela, katere smo si postavili v programu zveze komunistov, ki je program vseh delovnih ljudi, je bilo opaziti, da zbori delovnih ljudi vsaj v nekaterih enotah niso pokazali tako sliko, kot bi jo morali — da bi bili odraz pravega družbenega dogajanja. Zavedati se je treba, da predstavlja predlaganje kandidatov eno

najosnovnejših in najpomembnejših pravic neposrednega upravljanja ter da je zato dolžnost vsakega člana kolektiva, zlasti pa družbeno političnih organizacij, da z aktivnim delom uresničujejo to neposredno pravico. Če pa pogledamo dejansko stanje, lahko ugotovimo, da smo na nekatere zборе komaj dobili potrebno tretjino zaposlenih, da se je lahko kandidiranje sploh opravilo.

Zbori so bili sklicani pravočasno, prav tako sestanek predsednikov sindikalnih podružnic. Vpliva ostalih pa med kolektivom ni bilo občutiti. Ob taki situaciji lahko ugotovljamo, da bodo morali v bodoče vsi faktorji v podjetju, ki so tesno povezani s samoupravnim mehanizmom, temeljiteje pripraviti vse potrebno za zборе delovnih ljudi in se jih tudi udeležiti.

Volilna komisija  
(predsednik)

### OBVESTILO UDELEŽENCEM NOB

Kadrovska služba obvešča člane kolektiva — udeležence NOB, ki so v času narodnoosvobodilne vojne opravljali podoficirske ali oficirske dolžnosti in še do danes niso bili prevedeni v čin rezervnega podoficirja ali oficirja, da lahko na podlagi čl. 293 zakona o JLA vložijo pri odseku za narodno obrambo Hrastnik zahtevek za prevedbo v čin podoficirja ali oficirja. Poleg zahtevka morajo interesi priložiti dokaz o vršitvi podoficirske oziroma oficirske dolžnosti.

Zahtevek je treba vložiti pri odseku za narodno obrambo do 30. 6. 1965, kjer dobe interesi tudi vsa potrebna pojasnila.

J. A.

# IZ NAŠE ZAKONODAJE

V zvezi z uveljavitvijo novega temeljnega zakona o delovnih razmerjih in zakona o podjetjih bomo v prihodnjih številkah v nadaljevanjih objavljali urejevanje delovnih razmerij, tako kot jih določajo zvezni predpisi in naši samoupravni akti.

## I. SPREJETJE ZAČASNIH SKLEPOV O UREDITVI DELOVNIH ODNOSOV V PODJETJU

Ena od najvažnejših in najpomembnejših karakteristik in novosti osnovnega zakona o delovnih razmerjih, ki je stopil v veljavo 8. 4. 1965, je ta, da je delovnim organizacijam in drugim skupnostim s tem zakonom prepuščen velik del samostojnega odločanja iz naslova delovnih razmerij, ki se uveljavlja v pravnih in ostalih splošnih aktih glede na lastne potrebe in možnosti.

Nov način reguliranja delovnih razmerij postavlja pred vse delovne skupnosti in organizacije enotne, skupne in zelo težke naloge. Te naloge je treba izvršiti takoj, da bi

se sploh lahko reševala nekatera vprašanja iz delovnih razmerij in da bi se dosegli tisti cilji, ki jih je postavil zakonodajalec, ko je dal tako široke možnosti in svobodo, da delovne organizacije samostojno urejujejo svoje medsebojne delovne odnose. Ti odnosi niso v celoti urejeni in tudi ne bodo za vse organizacije enaki, ker ravno specifičnost poslovanja in drugi faktorji narekujejo specifično ureditev. Tak način urejanja delovnih razmerij, pri čemer večina vprašanj in status delovnih razmerij ni urejen z zakonitim predpisom, zahteva od samoupravnih organov delovnih organizacij, da večino vprašanj iz medsebojnih odnosov v svobodno združenem delu urejajo s statutom in drugimi akti in da do izdelave in dopolnitve teh aktov uredijo te odnose z začasnimi odločitvami — sklepi najvišjega organa. Te začasne odločitve je potrebno sprejeti tudi za vprašanja, ki so v skladu z osnovnim zakonom, že urejena, in to zaradi tega, ker so z novim zakonom odredbe obstoječih aktov razveljav-

ljene, ker je bil razveljavljen predpis, na podlagi katerega so bili sestavljeni ti akti. To je potrebno zaradi tega, da se ponovno razčistijo vprašanja, če odgovarjajo intenciji novega zakona. Pri tem je potrebno sprejeti sklep o polni vsebini (tekstu) in ne se sklicevati samo na ustrezne odredbe obstoječih predpisov. To bo organom upravljanja in članom kolektiva pomagalo, da bodo na enem mestu v popolnem tekstu našli vso vsebino pravic in dolžnosti oziroma pristojnosti. Istočasno se poudarja, da bo potrebno sprejeti več začasnih odločitev, s katerimi se bodo po kategorijah statusnih pravic urejala sorodna vprašanja (prenehanje delovnega razmerja, organizacija in vprašanje letnega dopusta, sprejem delavcev na delo itd.).

Postopek za sprejetje takih začasnih odločitev mora biti enak postopku za sprejetje splošnega akta, kar v celoti zamenjuje odredbe statuta ali pravilnika do sprejetja ustreznega pravilnika in dopolnitve statuta. Predlog začasnega sklepa-odločitve je potrebno obvezno dati na vpogled članom kolektiva zaradi dajanja ustreznih pripomb in predlogov, ki jih mora najvišji organ upravljanja pregledati, o njih razpravljati in zavzeti ustrezno stališče, pa šele nato sprejeti ustrezno odločitev. To dejstvo je podkrepljeno z določilom zakona, ki obvezuje vsako delovno skupnost, da ustvarja ustrezne potrebne pogoje, s katerim omogoča vsem svojim članom, da kot posamezniki ali kot člani ožjih in širših delovnih skupnosti kar najbolj neposredno, aktivno in samostojno sodelujejo pri podajanju in obravnavanju vsakega predpisa, s katerim se ureja katero koli vprašanje iz delovnih razmerij. V tem postopku pride izrecno do izraza določilo, ki obvezuje delovno skupnost, da se opira na pobudo in aktivnost sindikatov, »da koristi iniciativo« in da zagotavlja svojim članom, da se pri obravnavanju predlogov, ki se nanašajo na delovna razmerja, seznanijo z mnenji in predlogi sindikatov in drugih družbeno-političnih organizacij in društev glede načel zakona, kakor glede konkretnih razmerij s področja delovnih razmerij.

Ne more se mimo dejstev, da je potrebno nekatere začasne sklepe sprejeti takoj brez odlašanja v organih, ki so pristojni za odločanje o sprejemanju delavcev in o prenehanju delovnega razmerja, o odločanju poskusne dobe, o načinu in obliki ugotavljanja delovnih sposobnosti, v organih, ki so dolžni spremljati in ocenjevati poskusno delo, o odpovednih rokih, o letnem dopustu. V organih, pristojnih za izdajo ukrepov zaradi kršitve delovnih dolžnosti. Morda bi se za to vprašanje lahko sprejele odločitve najvišjega organa upravljanja brez predhodne konzultacije, pripombe in predlogi pa bi se upoštevali kasneje.

Naloga in dolžnost socialnih služb podjetja in najvišjega organa upravljanja je, da bodo sprejeli sklepe o načinih delovnih razmerij v skladu s temeljnim zakonom.

Spojiti bo treba naslednje začasne sklepe v zvezi s temeljnim zakonom:

— 18. člen: stopanje delavcev na delo v delovno organizacijo;

— 20. člen: določanje pogojev na določenih delovnih mestih za poskusno delo;

— 21. člen: organe za izvedbo razpisa in za izbiro kandidatov, kot tudi za odločanje o ugovoru in postopku, rok, do katerega se sprejemajo prijave, način izbire na podlagi razpisa itd.;

— 25. člen: določitev primerov, v katerih se sme sprejeti delavca na delo v delovno organizacijo za določen čas;

— 27. člen: razporeditev delavca na delovno mesto;

— 29. člen: omogočanje članom, da izpopolnjujejo svoje delavne sposobnosti;

— 33. člen: določiti delovna mesta, na katera se smejo razporediti mladi delavci in žene;

— 38. člen: kateri potrebni čas priprave se priznava v delovni čas;

— 40. člen: predvideti skrajšani delovni čas na ustreznih delovnih mestih in pravice ter dolžnosti;

— 43. člen: opisati primere in pogoje, kdaj je delavec dolžan delati dalj kot polni delovni čas;

— 45. člen: obvezna navzočnost delavca na delovnem mestu glede na čas dejanskega dela in časa obvezne navzočnosti;

— 48. člen: razporeditev, začetek in konec delovnega časa;

— 61. člen: organizacija dnevnega in tedenskega počitka;

— 63. člen: določiti osnove in merila, dolžino in način določanja letnega dopusta;

— 65. člen: izraba letnega dopusta;

— 72. člen: odsotnost delavca do 7 dni, če mu gre nadomestilo, odsotnost v primeru strokovnega izobraževanja;

— 74. člen: odsotnost brez nadomestila zaradi osebnih opravkov;

— 75. člen: način izplačevanja osebnega dohodka;

— 85. člen: dolžnost in odgovornost delavcev na delu v zvezi z delom, postopek ugotavljanja kršitev, ukrepi, ki se uporabljajo, in organe, ki začnejo in vodijo postopek in izrekajo ukrepe (posamezni član delavne skupnosti je lahko pooblaščen samo za začetek postopka);

— 123. člen: določiti organe (izvoljene organe upravljanja delovnih enot), ki določajo pravice, dolžnosti in obveznosti iz delovnih razmerij; določiti pooblastila posameznikov, ki so določeni, da izdajajo odločbe, s katerimi se izvršujejo sklepi delovne skupnosti in njih organov;

— 133. člen: določiti delovna mesta, za katere se sklone civilno pravno razmerje;

— 18. člen: določiti posebne pogoje, primerni zahtevam delovnega mesta oziroma posebnostim, v katerih se delo pojavlja.

S sprejetjem teh sklepov bodo vzpostavljena delovna razmerja v delovni organizaciji v skladu s temeljnim zakonom. Kako so določene pravice in dolžnosti, bo natančneje razvidno iz sklepov, istočasno pa bo »STEKLAR« objavil in pisal osnovne značilnosti. Pravilno in zaželeno bi bilo, da bi člani kolektiva ustreznim strokovnim službam in komisijam dajali neposredne predloge za čim boljše rešitev odnosov v svobodno združenem delu.

Viktor Suščin

## Otvoritev klubskih prostorov

V soboto, 24. aprila 1965 je bila svečana otvoritev klubskega prostora Tribune mladih Steklarne Hrastnik.

Svečani otvoritvi so prisostvovali poleg mladine tudi zastopniki organov samoupravljanja in političnih organizacij kolektiva, sekretar ObK ZMS Hrastnik, zastopniki nekaterih mladinskih aktivov iz Hrastnika, predstavniki Kluba mladih proizvajalcev »Save« iz Kranja in tovariš direktor Steklarne Hrastnik Jože Klanšek, ki je po uvodnem govoru predal ključke klubskih prostorov predsedniku Tribune mladih.

ne klubske prostore in lepo opremo s televizorjem in ostalimi klubskimi rekviziti. Poudaril je, da klub odpravlja v pričakovanju prvomajskih praznikov, v letu, ko se proslavlja 20-letnica osvoboditve naše domovine, kar daje temu še svečanejšo sliko. Obljubil je, da bodo mladi pazili na opremo in se še aktivneje vključevali v politično in družbeno dejavnost, še vestneje opravljali dane naloge v tovarni na delovnih mestih in s tem dokazali, da so vredni tega, kar jim je družba poklonila.

Nato sta si predsednika Tribune mladih Steklarne Hrastnik in Kluba mladih proizvajalcev »Save« iz Kranja izmenjala darila, gost iz Kranja pa je prenesel pozdrave mladim članom kolektiva »Save« iz Kranja in zaželel, da bi se sodelovanje med obema kluboma razvilo na koristni in prijateljski osnovi.

Po svečani otvoritvi je igral mladinski jazz ansambel, ob njegovi spremljavi pa so zapeli pevci — solisti. Ob plesu in petju so se razvili veseli pogovori z željo, da se še večkrat sestanejo v Klubu.

Zaradi objektivnih okoliščin Klub prve dni v maju ni bil odprt. Na sestanku odbora Kluba mladih pa so bili sprejeti naslednji važnejši zaključki:

1. Vstop je dovoljen vsakomur, ki si želi razvedrila in zabave.

2. Poškodovanje inventarja se zaračunava trojno, znesek nastale škode določi odbor Tribune.

3. Za klubski red je odgovoren dežurni kluba in vodja kluba.

4. Vinjenim osebam je vstop v klub zabranjen.

5. Klub bo odprt vsak ponedeljek, sredo, petek in soboto od 17. do 22. ure, ob nedeljah pa od 15. do 22. ure.

V mesecu juniju bo sestavljen redni klubski program in pričakujejo, da bodo vse prireditve lepo obiskane, odbor Tribune pa želi vsem mnogo zabave in razvedrila v Klubu.

Janez Strgaršek



Tov. direktor izroča predsedniku kluba ključke

Predsednik Tribune mladih se je v imenu vseh mladih članov kolektiva iskreno zahvalil direktorju in organom samoupravljanja za razumevanje, da je mladina končno le dobila že dolgo in težko pričakova-

# Kakšna dejstva vplivajo na slabo stekleno maso

Maks ing. Mrcinos

(Nadaljevanje)

## NEHOMOGENOSTI V STEKLU

Stekla v idealnem stanju homogenosti ni mogoče pripraviti in se v praksi samo več ali manj približujemo temu stanju. Zato je nehomogenost (v tovarni imenujemo tako napako viding ali šliring) zelo čest pojav, ki se javlja kot nezaželjena napaka v steklu. Iz kakšnih okoliščin lahko iščemo vzroke takih napak in kako jih lahko vsaj delno odpravimo. Razumljivo je, da obravnavamo v praksi napake s tega področja, ki so že tako velike, da so očitna že na prvi pogled. Obenem lahko trdimo, da se ta napaka skoraj vedno pojavlja s prej opisano napako — trdna telesa v steklu.

## KAKŠNE POSLEDICE NOSIJO STEKLA ZARADI NEHOMOGENOSTI

V primerjavi s kamenčki (trdna telesa) niso tako nevarne, vendar povzročajo poleg slabega estetskega videza iste karakteristike kot pri kamenčkih, to je prihaja do nepravilnega popuščanja notranjih napetosti. Zato se posebno ob majhnih fazah lepo vidijo na aparatu za ugotavljanje notranjih napetosti razlike v kvalitativnem in kvantitativnem razmerju. Popolnoma jasno je tudi, da zaradi nehomogenega stekla, ki ima lahko tudi različno kemijsko sestavo, prihaja do lomljenja zaradi različnih koeficientov temperaturnega širjenja. Tudi obdelava (rezanje, brušenje, zataljevanje) pri steklih s takimi napakami je seveda izpostavljena nenormalnemu poteku in podvržena večjemu odpadku.

## ODKOD IZVIRI TEH NAPAK?

Že na začetku lahko rečemo, da jih je mnogo iz različnih virov. Če skušamo analizirati najvažnejše, potem bi izvore teh napak razdelili v naslednje kategorije:

1. Zaradi slabo pripravljene zmesi za steklo, oziroma zaradi nekonstantnih osnovnih surovin.

2. Vpliv ognjevarnega materiala, ki je v stalnem dotiku s steklom.

3. Vpliv temperaturnih nihanj v peči, ki je tehnološko utemeljena pri regenerativnem kurjenju peči, kjer se menja smer plamena v določenih časovnih presledkih. Če pa ta vpliv toleriramo, potem prihaja do temperaturnih nihanj zaradi nekonstantne kvalitete goriva, ker se menjajo pogoji vleka zaradi zunanjih atmosferskih prilik.

4. Kot subjektivni faktor bi navedel nekatere posege od zunaj, ko se ohlajujejo posamezni deli peči s pomočjo raznih šamotnih vložkov (kopelice, škornji itd.) ter kot še posebno nevarno, napeljava komprimiranega zraka v delovni del peči.

### Ad 1.

Še poprej in pogostejše kot ostane neraztaljenih delov surovin nastaja pojav nehomogenosti. Proces topljenja posameznih trdnih delov surovin je v zavisnosti od dodatka topil (surovine: soda, pepelika itd.), in od temperaturnega poteka. Torej je razvidno, da lahko povzroči nezadostno premešana mešanica surovin, nehomogeno topljenje komponent, kar vodi do različne kemijske sestave in steklu,

do različne specifične teže. K temu lahko pripomore še v večji meri neenakomerna zrnatost surovin. Kot je znano, raztopljena masa kroži v peči po določenih tokovnih poteh, ter se obenem meša. Tu torej zasledimo časovno odvisnost med homogenostjo mase in časovne, ki je na razpolago, tako da je pri prevelikem odjemu razstavljenega stekla velika možnost nastanka nehomogenega stekla, podobno kot pri nastanku kamenčkov. Še bolj pride do veljave ta napaka, če je kadna peč izpod normalnega nivoja, kajti v tem primeru se spremenijo vsi ostali pogoji taljenja in tokovne poti.

Pri lončnih pečeh se da do neke mere popraviti nehomogenost iz tega vira na ta način, da se masa v loncu predhodno temeljito premeša. To mešanje vršijo odgovorni topilničarji, tako da potopijo v staljeno maso kose mokrega lesa, pri čemer nastane veliko plinskih mehurjev, ki temeljito premešajo stekleno maso.

Poleg teh vzrokov lahko nepozornost pri doziranju peči in eventualna zamenjava zmesi drugačne sestave povzroči ta efekt še bolj drastičen kot je videti napake v homogenosti iz te postavke in se dajo odpraviti z vestnim in doslednim delom.

### Ad 2.

Prav tako kakor ugotavljamo, da lahko vpliva ognjeodporni material na nastanek kamenčkov v steklu, prav tako na fazni meji ognje-

zateljih (kemijska sestava stekla, temperatura).

Še prav posebno močan vpliv erozije stekla je na šamotni material v loncih, posebno pri opalnih vrstah stekla. To steklo je že po kemijski sestavi izredno agresivno ter pri visoki temperaturi izredno načena stene lonca in šamotnih obrobov.

### Ad 3.

Najbolj pogost vzrok nastanka nehomogenega stekla pa je sigurno nihanje temperature. Kljub stalnemu tokovnemu gibanju stekla v kadnih pečeh — to je zelo počasno — ima steklo na različnih mestih tudi različne temperature. Še prav posebno je izpostavljena tistim temperaturam površina stekla v delovnem prostoru. Tu se namreč površina posebno v mrtvih kotih peči zahladi ter s tem povzroči razda temperaturne razlike drugačno viskoznost. Steklar, ki nabira steklo na pipo ali nabiralno železo, nabere obenem tudi del tega otrdelega stekla, ki se pri poznejši izdelavi steklenega predmeta opazi v obliki »vinde« ali »šlire«. Ta pojav je še toliko bolj očit, če steklo dalj časa miruje (čez praznike in nedelje). Te napake torej lahko nastanejo že, če temperaturo držimo v območju brez kakšnih posebnih temperaturnih nihanj. V kolikor pa temperatura v peči niha, pa je seveda ta napaka še večja in očitnejša. Če je taka temperaturna sprememba krajša, se lahko napako odstrani s tem, da se po površini

kaj konstantno toplotno močjo ter avtomatična regulacija doziranja goriva, zrak, kakor regulacija same temperature bi mnogo doprinesla k odstranitvi nevšečnosti, ki jih še povzroča danes uporaba doma pripravljene plina.

### Ad 4.

Pod to točko je omeniti nekatere momente, katere zavestno sami dodajamo (kopelice, škornji), da na nekem mestu ustvarimo sploh možnosti za predelavo steklene mase, kljub temu, da vemo, da taka rešitev ni čista. To pa iz razloga, ker imamo v našem proizvodnem programu zelo širok asortiman izdelkov. Načelno stališče pa naj bi bilo, čim manj takih posegov, ki ham potem povzročajo napake v stekleni masi. Isti problem rešujejo steklarji čisto na tehnološko najslabši način. Enostavno napeljejo v peč komprimiran zrak, z namenom, da bi lahko hitreje predelovali stekleno maso. S takim posegom ni mogoče namreč rešiti problema v celoti, obratno taki posegi zelo kvarno vplivajo na sosedne delavnice in na celotni režim topljenja steklene mase. Pravilna je predelava čim toplejšega stekla, kljub temu, da je proizvodnost nekoliko nižja. Toda če vzamemo v obzir negativne faktorje, ki stoje nasproti navidezno večji proizvodnosti, vidimo naslednje: Kvaliteta izdelkov (iz hladnega stekla) ni tako kvaliteta, zaradi zahlajevanja površine je nujen nastanek napak v stekleni masi, kar povzroča prekomeren odpadki pri nadaljnjih faznih operacijah. Poleg tega pa zaradi spremenjenih pogojev pri topljenju prihaja do sekundarnih napak, funkcioniranja peči kot celotnega objekta in s tem adekvatnega poslabšanja kvalitete stekla.

## Leto 1941

V nemem začudenju,  
v grozi brezmejnih  
zastal nam za hip  
je srca utrip.  
Prišla drhal je,  
zemljo je teptala,  
brate je naše  
morila in klala.

Kri je v potokih  
tekla ves čas —  
móra in strah  
sta v telo se vselila,  
se tuja pijavka  
pri nas je redila  
in srca milijonov  
je kruto ranila.

Mi pa skrivaj —  
smo sklenili tako,  
združimo v močne  
se vrste jeklene  
kot je na svetu  
nikjer ni nobene.  
Naj tuja pijavka  
za večno izgine,  
svojhode sonce  
zopet nam sine.

In glej, tam na vzhodu  
že zarja žari,  
junak plavooki  
na konju sedi.  
Smelo razjaše,  
pomaha v pozdrav.  
»Tito naš vodja« —  
gre klic prek dobav.

R. Marica



Kontrola steklenih izdelkov je zelo natančna

odporni material tvori steklo z drugačno kemijsko sestavo, ki povzroča nehomogeno steklo. Material, iz katerega je peč zgrajena in ki je v dotiku z raztopljenim steklom, se polagoma, vendar stalno raztaplja. Ker ima ta material popolnoma drugačno sestavo, ter vsebuje velike količine aluminijevega oksida, se novo nastala mešanica nehomogenega stekla zelo počasi homogenizira z ostalo stekleno maso. Torej lahko pričakujemo stekla, ko bi steklarji morali zajemati steklo čim dalje od kraja. Pogostost in koncentracija nehomogenega stekla je torej v zavisnosti od kvalitete uporabljenega ognjevarnega materiala pri ostalih skupnih poka-

pobere najslabša plast stekla, spodnje plasti pa so še boljše.

Glavni problem je držati temperaturo čim bolj konstantno. Kako jo lahko držimo konstantno? Na ta moment vplivajo zelo različni faktorji:

1. Velikost peči; čim večja je peč, tem večja je toplotna vsebnost in se ne poznajo tako hitro razne temperaturne depresije.

2. Izolacija peči; naše stare so zdaj neizolirane.

3. Način kurjenja in uporaba konstantnega goriva. Sedaj uporabljen generatorski plin je zelo različne kvalitete. Te kvalitete so zopet pogojene od mnogih faktorjev. Uporaba tekočega goriva z do-

# Predlagani kandidati za samoupravne organe

Na zborih delovnih ljudi, ki so se vršili v mesecu maju, so bili v posameznih EE predlagani člani kot kandidati za člane samoupravnih organov podjetja in ekonomskih enot. Tako bomo dne 28. maja 1965 od naslednjih članov izvolili ustrezno število.

V I. volilni enoti so bili predlagani naslednji člani (notranji obrat, priprava zmesi in taljenje):

V CDS:

Godicl Vinko — steklar, Halzer Robert — steklar, Livk Franciška — odbijalka, Maurer Oskar — steklar, Markelj Franc — steklar, Pap Oto — steklar, Peršič Anton — steklar, Rome Ana — kemijski tehnik, Rugelj Jože — topilničar, Šer Matija — steklar, Šoba Jože — steklar, Sunta Alojz — steklar, Tovornik Ivan — steklar, Vodep Ivan — steklar.

Voli se 9 članov.

V SEE — notranji obrat, priprava zmesi in taljenje:

Abram Jože — steklar, Germ Pold — odbijalka, Godler Albin — steklar, Gošler Ivan — steklar,

Grum Jože — steklar, Hercog Štefka — odbijalka, Matko Franc — steklar, Oprešnik Anton — steklar, Pivec Anton — steklar, Plazar Slavi — natikalka, Racki Vili — steklar, Rancinger Ludvik II. — steklar, Režen Jože — steklar, Rižner Ferdo — steklar, Savkovič Ilija — steklar, Stoklasa Jože — steklar, Učakar Maks — steklar, Veber Franc — steklar, Žulič Rafko — steklar.

Voli se 14 članov.

V II. volilni enoti so bili predlagani naslednji člani (pomožne delavnice, energetika, transport):

V CDS:

Podlunšek Sandi — vodja oddelka, Volfand Edo — strugar, Tušar Jože — vodja EE pom. del.

Volita se 2 člana.

V SEE — pom. del., energetika, transport:

Bauerheim Pavel — električar, Crnkovič Milan — zidar, Grešak Milan — ključavničar, Jeršin Ignac — ključavničar, Kovač Leopold — mizar, Kosem Gvido — strugar, Rot Franc — cizeler, Vuč-

ko Vili — strugar, Vodep Stojan — strugar.

Voli se 8 članov.

V III. volilni enoti so bili predlagani naslednji člani (brusilnica in dekorativni oddelek):

V CDS:

Bregar Marjana — stekloslikarka, Drame Stane — brigadir, Keber

Alojz — brusilec, Knježević Elizabeta — brusilka, Krajnc Angela — stekloslikarka, Marčič Milena — delavka, Matešič Djura — brusilec, Mlakar Štefka — žigosarka, Milenkovič Cveto — brusilec, Rot Silva — rezalka, Sumej Cvetka — rezalka, Vlaj Mimi — brusilka.

Voli se 9 članov.

V IV. volilni enoti so bili predlagani naslednji člani (skupne službe):

V CDS:

Bevec Justa — vodja spl. službe, Doležalek Dragica — pregledalka, Haberl Marjana — pregledalka, Klajn Marija — pregledalka, Kopušar Drago — vodja skladišča, Potušek Zdravko — tehnolog.

Voli se 4 člane.

V SEE — skupne službe:

Debelak Štefka — nakladalka, Kaluža Vilma — pregledalka, Kolšek Irena — pregledalka, Korbar Heda — direktor gospodar. računskega sektorja, Laznik Srečko — vodja export. skladišča, Maurer Viljem — vodja pregleda, Milevšek Štefka — pregledalka, Mlinar Martin — direktor komercialne, Predovnik Ervin — tehnolog, Zalaznik Jernej — pregledalec, Žlindra Erna — knjigovodja izvoza.

Voli se 9 članov.

Volišča za notranji obrat bodo odprta od 3. ure dalje. Volišča za ostale volilne enote bodo odprta od 4. ure dalje. Kandidate, za katere se glasuje, označi volivec na glasovnici tako, da obkroži številko pred ustreznimi imeni. Glasuje se lahko samo za toliko kandidatov, kolikor članov se voli.

Predsednik volilne komisije dipl. prav. Sušin Viktor



**Steklarji pri ročni izdelavi steklenih vrčkov**

Blaž — brigadir, Laneger Pavla — brusilka, Tutner Mari — rezalka. Voli se 4. člane.

V SEE — brusilnica in dekorativni oddelek:

Gabrič Vida — vezalka, Grašič Fani — stekloslikarka, Hlastec

## Izlet v Kočevski Rog

V nedeljo, 16. maja 1965 je naš odbor Tribune mladih Steklarne Hrastnik skupno z ObK ZMS Hrastnik in IO Počitniške zveze Hrastnik organiziral v počastitev 20-letnice osvoboditve avtobusni izlet v Novo Mesto in Kočevski Rog.

Z dvema avtobusoma se nas je odpeljalo proti Novemu mestu 80 mladincev, od tega nas je bilo 31 iz Steklarne Hrastnik.



**Tov. Miha Marinko z mladino Hrastnika 16. maja v Kočevskem Rogu**

Zgodaj zjutraj sta zabrnela motorja naših avtobusov in zapustili smo v sivo meglo obdano domačo dolino. Kazalo je, da bo deževalo, toda čim bolj smo se približevali slikoviti dolenjski pokrajini, tem bolj so prodirali sončni žarki v krasno majsko jutro, kar je skupno s člani ansambla »Bongo« in humoristom Nestijem poživilo vzdušje v avtobusu.

Okrog 8. ure zjutraj nas je sprejelo prijazno Novo mesto, obdano z omiljeno Krko. Samo kratek po-svet z aktivisti ObK ZMS Novo mesto in naša pot se je nadalje-

vala proti Dolenjskim Toplicam. Tu smo se malo okrepčali. Pridružil se nam je borec Kočevskega Roga Lojze Murn, katerega je poslal tamkajšni odbor ZB, da z nami nadaljuje pot in nam pripoveduje o Rogu, roških partizanih in dogodkih z Roga med NOB. Murn Lojze je bil namreč ves čas med NOB na Kočevskem Rogu in dobro pozna vse objekte in dogodke z Roga iz takratnih časov.

Sonce je prijazno sijalo skozi goste veje smrek, ko sta se naša avtobusa prebijala po serpentinasti gozdni poti proti srcu Roga — Bazi 20 in Jelendolu. Počutili smo se nekako počaščene, ko sta se naša avtobusa prebijala vse globlje v roške gozdove, kjer so se borili pred več kot dvajsetimi leti naši partizani.

Pred Jelendolom smo izstopili iz avtobusov in razvila se je veličastna kolona mladih, na čelu katere je hodil Lojze Murn — borec Roga. Ustavili smo se pred barakami bolnice v Jelendolu, kjer nam je Lojze Murn pripovedoval o delovanju te bolnice. Takrat so po teh gozdovih odjeknili strelji, danes pa se je slišal prešeren smeh mladih, sinov in hčera borcev, ki so se takrat borili za lepše dni. Bolnica je bila odlično kamuflirana in je imela vse objekte, potrebne za zdravljenje in prehrano ranjenih partizanov. Velik problem je bila voda, katere je manjkalo. Kolona je nato nadaljevala pot proti partizanskemu pokopališču, kjer so pokopavali umrle partizane, katere niso mogli ozdraviti v bolnici. Utihih je smeh mladine, kakor da bi tako nekako hoteli počastiti umrle in padle, kajti vsi se dobro zavedamo, koliko dragocinskih mladih življenj je ugasnilo, da mi živimo lepše in svobodno življenje. Pot nas je nato vodila proti Bazi 20. Sveži zrak in toplo sonce sta nas kar poživila in po polurni hoji med visokimi smrekami smo se približali Bazi 20. Baza 20 je bila

center delovanja partizanov v Kočevskem Rogu. Lojze Murn je zopet prevzel besedo in povedal, da so tu delali pokojni Boris Kidrič, Edvard Kardelj in drugi naši politični in aktivni borci za svobodo. Tu je bil GS NOV za Slovenijo, uredništvo in tiskarna takratnega Slovenskega poročevalca in drugo. Iskreno smo se zahvalili Lojzetu Murnu za njegove besede in mu zaželeli, da bi še dolgo pripovedoval mladim o Kočevskem Rogu in herojstvu partizanov, in se od njega poslovili.

Vpisali smo se v spominsko knjigo in se spustili proti cesti, kjer sta nas čakala avtobusa. Krenili smo proti Dolenjskim Toplicam, kjer smo kosili, nekateri pa so se celo kopali.

Po kosilu je prišel med nas tovariš Miha Marinko. Vesel je bil, ko smo mu povedali, da smo iz Hrastnika in da smo bili v Kočevskem Rogu. Kar pomladil se je in se šalil z nami, nato pa smo se z njim še slikali. Poslovili smo se od tovariša Mihe Marinka in nadaljevali pot v prestolnico Dolenjske — Novo mesto. Po prihodu v Novo mesto smo si ogledali znamenitosti tega idiličnega mesteca. Povsod smo videli velike napise, ki govore, da je mesto staro 600 let in le 20 let osvobojeno. Po ogledu mesta smo se napotili v Dom JLA, kjer je imel naš ansambel »Bongo« koncert. Zveneli so prijetni akordi ansambla, ki je spremljal naše mlade pevce, za

šalo pa je poskrbel šaljivec Nesti. Dvorano so do zadnjega kottičar napolnili naši in novomeški mladinci ter pripadniki JLA. Na koncertu smo poklonili novomeški mladini v zahvalo za gostoljubnost vazo in jih povabili, da nas obiščejo v Hrastniku.

Po koncertu je naš ansambel igral na plesu v klubu doma JLA, kjer smo se zabavali do 9. ure zvečer in se nato poslovili od mladine in njihovega lepega Novega mesta ter krenili proti Savi domov. Udeleženci izleta so bili nadvse zadovoljni in srečni ter so izrazili željo, da bi še večkrat krenili na pot in tako spoznali še več naravnih, kulturnih in zgodovinskih lepot naše prelepe domovine.

Janez Strgaršek

### HUMOR

#### IZPRED GOSPODARSKEGA SODIŠČA

Sodnik obtožencu: Deset let ste sedeli za storjeni gospodarski kriminal, pa se niste poboljšali!

Obtoženi: To pa ni res, ker sem vmes stal in ležal!

### OB KANDIDIRANJU

Zakaj sta se pa vidva predlagala medsebojno? vpraša sodelavec.

Veš zato, da nas ne bodo mogli odpustiti.

# Mehanizacija v III. fazi rekonstrukcije

(Nadaljevanje)

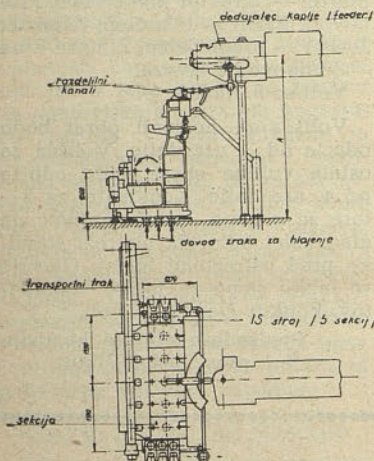
SKICA 2

OPIS POTEKA PADANJA  
KAPLJE IN IZDELAVA  
STEKLENICE

V prvem članku je bilo omenjeno, da so za izdelavo drobne embalaže predvideni novi avtomati. Ravno o teh avtomatih pa bi danes malo širše nakazal njih stroj in delovanje.

Hartfordov IS stroj je linijski izvedbe, izdeluje pa se kot 2-4-5 in 6-sekcijski. Ime IS pomeni individual section, kar pomeni, da je vsaka sekcijska zase celota in lahko samostojno dela. Ravno tako pa lahko med obratovanjem izključimo posamezne sekcije (popravljenost). IS stroj je avtomat za izdelavo votlih steklenih predmetov, ki imajo lahko ozko ali široko grlo. Avtomat ne sesa steklene mase iz talilne peči kot je to primer pri obstoječih Schwarzkopfovih, temveč se kaplja dodaja preko dodajalnika (feedra). Položaj avtomata do dodajalca kaplje se vidi iz skice 1.

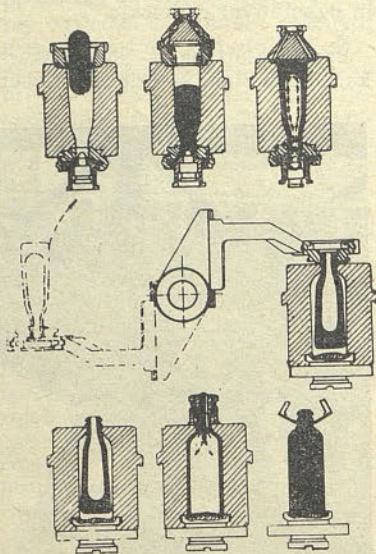
SKICA 1



Skica prikazuje 5-sekcijski IS stroj, ki teče v levo. Za vodenje avtomata se mora izšolati upravljalec, ta isti pa kontrolira na kontrolnih instrumentih še delovanje oziroma temperaturo v dodajalcu kaplje (feedra). Pri izdelavi steklenic z dvojno kapljo se mora avtomat napram dodajalcu zasukati za določen kot, tako da je odrez obeh kapelj istočasen. Vsi gibi IS stroja so izvedeni s pomočjo komprimiranega zraka-pnevmatično. Faze, ki jih pnevmatično izvedemo so naslednje:

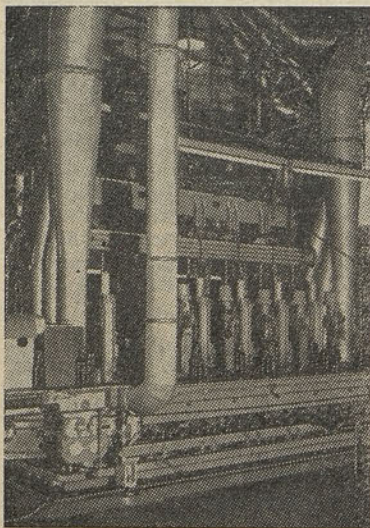
1. gibanje vodilnega obroča kaplje;
  2. vodenje trna v stroju;
  3. odpiranje in zapiranje končnega modela, nihanje lijaka dna, predoblikovalca in izpihalne glave;
  4. nihanje lijaka dna predoblikovalca in izpihalne glave;
  5. nihanje roke klešč za 180°;
  6. odpiranje in zapiranje klešč;
  7. odvoz izdelka iz modela.
- Poleg naštetih gibov je še vrsta pomožnih operacij, kot so predpihanje, končno pihanje in podobno. Vsaka sekcijska zase je opremljena z lastnim krmilnim sistemom, to je boben, na katerem se nahaja 19 gibljivih nastankov, to se pravi, da je možno na vsaki sekcijski 19 različnih regulacij.

Izdelava steklenice



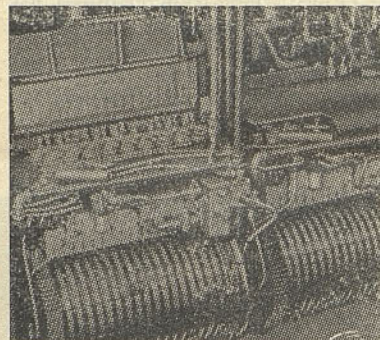
skica 2

Skica 2 prikazuje za proizvodnjo važne elemente od vpada kaplje do izdelave končnega izdelka. Značilno za IS stroj je, da se posamezni gibi upravljajo povsem ločeno od celote, to se pravi, če spremenimo dek impulsa, ni nujno, da se s tem v zvezi spremenijo še ostale karakteristike oziroma gibi. Vse našete priprave so nameščene na ogrodju, na katerem so pričvrščene cevi na kompromiran zrak in zrak za hlajenje. Iz tega lahko zaključimo, da govorimo v okvirni zaprti konstrukciji. Sledi, da so posamezna mesta dokaj dobro dosegljiva celo med obratovanjem. Krmilni boben vsake sekcije je gnan preko zobatega kolesa, ki se nahaja na bobnu, pogon je na skupni gredi. Med posameznimi sekcijami so nameščene sklopke tako, da lahko sekcije izločujemo iz pogona.



Hartfordov IS stroj

Kaplja, katera se oblikuje na ustju dodajalca, se dodaja v predoblikovalec preko sistema dodajalnih cevi. Ta sistem cevi je urejen tako, da pade kaplja v predoblikovalec popolnoma pravokotno.



Krmilni boben — Hartfordovega IS stroja

Pet let kasneje pa so vključili proces 62, ki pa ima sistem stiskanje-pihanje in omogoča izdelavo širokih grl do premera 120 mm.

(Sledi nadaljevanje)

Franc ing. Tramte

## Dom v Gorah vas vabi!

Planinsko društvo Dol, ki vključuje v svoje vrste lepo število članov našega kolektiva, se pripravlja na veliko praznovanje. V počastitev 20. obletnice osvoboditve in 15-letnice obstoja društva prireja planinski teden v času od 13. junija pa do 20. junija. Zaključna prireditev z razvitjem društvenega prapora bo v nedeljo, 20. junija. Pokroviteljstvo nad tem praznovanjem je prevzel upravni odbor Steklarne Hrastnik.

Sporod prireditev v planinskem tednu je naslednji:

Nedelja, 13. 6. ob 10. uri dopoldne: Ocenjevalna vožnja vseh kategorij vozil na progi Marno—Gore v izvedbi AMD in ZŠAM Hrastnik.

Ponedeljek, 14. 6. ob 17. uri: Predavanje, spremljano z diapozitivi »Zasavska pot do Triglava« v klubu steklarne Hrastnik.

Torek, 15. 6. ob 18. uri: Predavanje, spremljano z diapozitivi »Naši vrhovi in njih lepote« za področje Brezno—Sedraž v Sedražu.

Sreda, 16. 6. ob 18. uri: Predavanje, spremljano z diapozitivi »Sliko po zemlji slovenski« v klubu na Dolu.

Četrtek in petek, 17. in 18. junija: Izleti na sosedne planinske postojanke.

Sobota, 19. 6. ob 21. uri: Kresovanje pri domu v Gorah.

Nedelja, 20. 6. ob 10. uri dopoldne: Razvitje planinskega prapora.

Obe nedelji, t. j. 13. 6. in 20. 6., bo po dopoldanskih prireditvah planinsko rajanje ob igranju kvinteta »Rdeči vrhovi« ter godbe na pihala steklarne Hrastnik.

Iz navedenega je videti, da je uprava društva temeljito pripravila spored, ki nudi vsakomur nekaj, da pa bodo prireditve dale čim slovesnejši izgled, ki ga letošnje praznovanje zasluži, leži na nas, da bomo vse pripravljene prireditve v čim večjem številu obiskovali.



Izvajalci zabavnega programa ob otvoritvi klubskih prostorov

## POZDRAVI IN ČESTITKE IZ JLA ČLANOM KOLEKTIVA

P. n.

Uredniški odbor »Steklarja«

V začetku mojega pisma Vas vse skupaj najlepše pozdravljam. Posebno pa se zahvaljujem za poslednji izvod »STEKLARJA«, kar je tudi bistvo mojega pisma.

Prijetno sem bil presenečen, ko sem ga zagledal na razglasni deski in ga seveda v eni sapi prebral. Vendar pa to še ni bilo dovolj. Še enkrat sem prečital vse vrstice, za menoj pa vsi Hrastničani, steklarji, katerih je nekaj tu.

Svojo dolžnost »služenja kadrovskega roka v JNA« vršimo precej oddaljeni od domačega kraja, domačih ljudi. Zato tudi nismo seznanjeni z vsemi novostmi in spremembami, katere se vrše v poznem kolektivu. Kot vsi vojaki smo željni in potrebni novic, ki pa bolj poredko zaidejo v naš kraj, na jug naše dežele. Naše misli so še vedno doma. S Hrastnikom smo povezani samo po poštni liniji in tako in tako bolj ali manj odvisni od dobre volje prijateljev in znancev, kateri nam pišejo. Vendar pa so ta

pisma zgolj odraz prijateljstva in iz njih težko izluščimo tisto, kar nas najbolj zanima.



Brodarji Hrastnika s pozdravi  
tov. TITU

Ravno zato smo se »STEKLARJA« tako razveselili. V njem smo našli prav tisto, na kar največ mislimo

in je za nas mlade, mlade vojake, ki smo za daljše obdobje odrezani od doma, najbolj zanimivo.

Ker nas je tu lepo število fantov iz steklarne, Vas prosim, če bi nam »STEKLARJA« še v bodoče pošiljali, kajti edino on je kontakt med nami in steklarjo. Za vse poslanske izvide se Vam vnaprej zahvaljujemo.

Za Vaš trud pri urejanju in sestavljanju »Steklarja« Vam iskreno čestitamo. To je mlad, a že zelo izpopolnjen tovarniški list. Njegova vloga za nas je zelo velika in težko pričakujemo tisti dan, ko ga dobimo v roke.

Za delavski praznik 1. maj čestitamo Vam kot prizadevnemu in uspešnemu uredništvu, vsem sodelavcem in celotnemu kolektivu.

Prejmite prisrčne pozdrave od vseh steklarskih fantov ter mnogo uspeha pri bodočem delu, pri bodočem premagovanju vseh zaprek in problemov.

Milan Majcen  
V. p. 8374/19  
Skopje

BRANKO KOLENC PA NAM PIŠE

Najlepše se vam zahvaljujem za pozornost, ki nam jo izkazuje s tem, da nam pošiljate časopis »STEKLAR«, saj to je naša edina zveza s kolektivom. Zato z veliko vnamo in veseljem prečitamo vsako stran časopisa. Ob tej priložnosti bi vas prosil, da v mojem imenu pozdravite vse člane kolektiva, katerim želim še mnogo delovnih uspehov, enako tudi uredniškemu odboru »Steklarja«.

Branko Kolenc  
V. p. 8496/4-14  
Beograd

## ZANIMALO VAS BO

V mesecu juniju bodo praznovali svoj rojstni dan naslednji:

Kovačič Vilma, Amigoni Pavla, Bizjak Vida, Blaznik Elfrida, Božič Silva, Bregar Hilda, Brglez Ana, Cigeljak Viktor, Čakič Stanislava, Česnovar Darinka, Doberšek Magda, Dobovšek Antonija, Duh Pavla, Fajfar Anica, Gajšek Rozalija, Gec Alojzija, Kotar Ana, Kreže Alojzi-Stanislava, Homšek Ana, Hribernik Zofija, Jager Ana, Jakob Friderika, Janežič Edita, Jevnišek Marija, Jošt Magda, Klanšek Vida, Kolman Alojzija, Kotar Ana, Kreže Alajzija, Križnik Marjeta, Kupec Zdenka, Lapornik Ana, Lipovšek Anica, Majcen Hermína, Mlakar Jožefa, Ostanek Ladislava, Pikelj Alojzija, Pilih Antonija, Pilih Nada, Pišek Anica, Plazar Vida, Plohl Marija, Pokrivač Antonija, Potrpin Vilma, Povhe Marija, Povše Alojzija, Rupnik Ana, Radaković Magdalena, Sakešek Erika, Salobir Pavla, Seme Terezija, Sentočnik Alojzija, Slonecki Marija, Stopinšek Inge, Stražar Karolina, Tavčar Marija, Titovšek Elizabeta, Tosič Teodora, Tršek Ivanka, Vecko Zdenka, Zemljak Angela, Zupan Jožefa, Žabkar Vilma, Žagar Kristina, Brečko Marica, Klenovšek Anica, Kobal Ljudmila, Logar Slavica, Radej Lidija, Vozelj Danijela, Aflič Alojz, Barič Adolf, Barič Alojz, Bedenik Ivan, Blaznik Alojz, Bokalič Alojz, Godler Leon, Gorišek Franc, Grum Ivan, Hlastec Alojz, Hršič Hasan, Jager Avgust, Kaušek Karel, Kelnar Bruno, Kepa Ivan, Kirn Stojan, Klenovšek Alojz, Klenovšek Franc, Knežević Nedeljko, Korbar Maks, Koren Anton, Križnik Anton, Krošlin Mirko, Lipar Alojz, Mačkovšek Alojz, Milenković Sveto, Mlakar Jakob, Mokotar Jakob, Novak Ciril, Oberčkal Silvo, Oblak Ivan, Okič Rušid, Pate Alojz, Pertinač Mihael, Petrin Alojz, Pivec Anton, Plaznik Ciril, Potrata Ernest, Povh Branko, Povše Rudolf, Savioci Alojz, Seničar Ludvik, Slonecki Franc, Sršen Edvard, Stopinšek David, Strgaršek Alojz, Strniša Vi-

li, Sinkovec Leopold, Šrenk Adolf, Šrenk Drago, Sticher Robert, Stojš Franc, Titovšek Vladislav, Velej Jože, Volfand Viktor, Zupanc Viljem, Žerko Franc, Zužman Anton, Ferle Alojz, Lokovšek Franc, Strgaršek Alojz, Smodič Bojan, Tržan Franc.

K njihovem prazniku iskreno čestitamo!

V drugi polovici aprila in v mesecu maju ni bil sprejet noben delavec v delovno razmerje.

Na lastno željo pa so odšli iz našega podjetja naslednji: Trošt Stanislava — natikalka, Kahrmano-vič Islam — odnašalec, Ribarič Marija — brusilka, Kossem Jožefa — odnašalka in Vastič Jožica — odnašalka. Radej Stane — krogličar pa je odšel v JLA.

V mesecu aprilu in maju so neopravičeno izostali od dela:

1-krat: Smešnik Vinko, Imširovič Hamdija, Vodenik Ivana, Brečko Ivana, Petrič Stanjo, Sivka Miha, Kovač Ivan I., Franković Jože, Koluder Bruno, Roškar Rudolf, Gričar Ivan, Habajer Marjan, Pušnik Stane, Kraševac Karel, Janković Viktorija, Gnidič Spiro, Šubi Stanko, Milenković Peter, Brun Ema, Lazarevič Drago, Potrata Ernest, Javornik Marica, Javornik Marija, Zupan Marjan, Radočaj Marija, Koritnik Milena, Sladič Silvo, Milenković Peter, Matko Ivan II., Laznik Ivan, Vidmar Alojzija, Burkelj Franc, Pogačnik Ana, Pufler Edi, Stražar Karolina, Pavlič Ljudmila, Laznik Ivan, Kirn Stojan, Tušek Erika, Pertinač Miha.

2-krat: Pogačnik Ana, Hlastec Poldo, Janežič Edita, Ključevšek Rafko, Mladenović Slobodan, Vidmar Tomaž.

3-krat: Kramžar Karel, Kirn Zdravko.

4-krat: Špeglič Karel.

7-krat: Tušek Ana.

## Teden mladosti

Tudi mladina Steklarne Hrastnik se je aktivno vključila v proslavljanje tedna mladosti. Mladinci in mladinke so sodelovali v športnih tekmovanjih in drugih prireditvah med mladinskimi aktivni občine Hrastnik, ki jih je organiziral ObK ZMS Hrastnik.

Organizirali so lokalno štafeto, v kateri je sodelovalo 22 mladincev in mladink Steklarne in Kemične. Stafeta je iz obeh delovnih kolektivov ponesla iskrene želje in čestitke tovarnišu Titu za njegov 73. rojstni dan. Stafeta se je pred TVD Pratizan priključila zvezni štafeti, ki je letos tekla skozi naše mesto.

Mladina Steklarne Hrastnik je na športnih tekmovanjih dosegla lepe uspehe. Mladi strelci in kegljači pa so zasedli prva mesta in tako osvojili prehodne pokale ter diplome.

Vse to nam govori, da hoče mladina letos pokazati še večjo aktivnost, kajti to leto je velik jubilej — 20 let svobodne socialistične domovine.

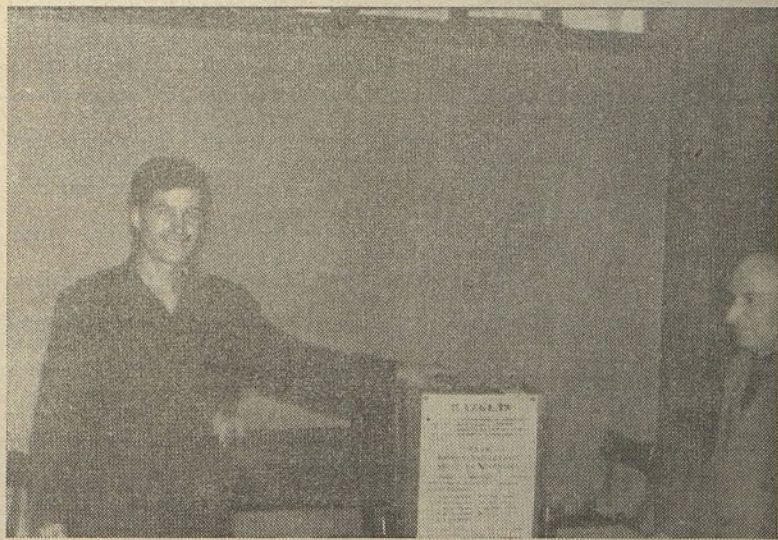
Janez Strgaršek

HUMOR

## IZPOLNITEV NALOGE

Po neizpolnjeni nalogi reče od delkovodja vajencu: Zakaj nisi ubogal?

Saj sem ubogal, toda storil nisem.



Mladinec prvič na volišču

## NAŠI STEKLARJI

Kaj bi rekli mi steklarji, če bi ne gorela peč; kaj bi jedli, kaj bi pili, če denarja ne b'lo bi več?

Dan za dnem sirena tuli, k delu vabi nas ljudi; saj nas je kakor mravelj, delamo na izmene tri.

Že se bliža čas sezone, ko bo tekel s čela znoj; mi se tega ne bojimo, saj gre le za naš obstoj.

Tu delal moj je stari oče, očka moj, zdaj delam jaz; ko pa sinko mi doraste, njega bom naučil jaz.

Let' za letom se ponavlja, tega je že nad sto let, vedno večja je proizvodnja, artiklov naših več ne moreš prešteti.

Zato tovarna naj še obratuje, obratuje tisoč let, vsem steklarjem hvala in še mnogo let.

[illegible]

(Ivo)