

Štórski ŽELEZAR



LETO XXVI

1988

APRIL

ŠT. 3

GLASILO DELAVCEV DELOVNE ORGANIZACIJE ŽELEZARNE ŠTÓRE

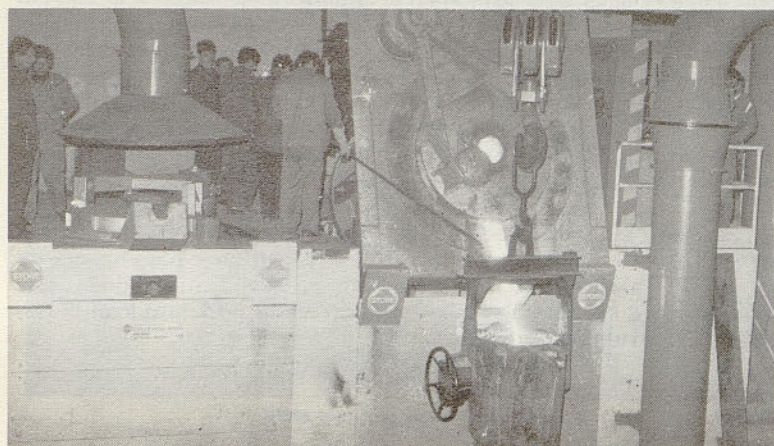
SPREJET PROGRAM ZA ODSTRANITEV MOTENJ V POSLOVANJU ZA LETO 1988

Na skupni seji delavskih svetov TOZD, DSSS in delavskega sveta delovne organizacije je bil dne 8. 4. 1988 sprejet program za odstranitev motenj v poslovanju za leto 1988 in sicer enoglasno.

Kot je uvodoma na tej skupni seji dejal predsednik delavskega sveta DO tov. Marjan Ramšak, smo se za takšno obliko sprejemanja tega programa odločili predvsem zaradi nujnosti hitrega in učinkovitega razreševanja motenj v poslovanju v katere smo zašli v letošnjem letu. V nadaljevanju je predsednik KPO Srečko Senčič dipl. ing. predstavil celoten program in poudaril nujnost realizacije tega programa, za katerega so odgovorni vsi poslovodni delavci Železarne, saj je bil pripravljen ob njihovem sodelovanju. Podpredsednik KPO mag. Stane Gajser je predstavil spremembe na področju stimulativnega nagrajevanja tako, da je posebno izpostavil nujnost predlagane spremembe, ker naj bi le na ta način lahko stimulirali na pošten način delavce za doseganje proizvodnih in poslovnih rezultatov. Podpredsednik KPO SOZD Slovenske železarne Dušan Burnik, dipl. ing. je prisotne seznanil s težko situacijo, v kateri se nahaja jugoslovanska črna metalurgija. Pohvalil je, v imenu poslovodnih delavcev SOZD Slovenske železarne, predloženi program kot izredno dobro sestavljen in izrekel svoje trdno upanje, da bo ta program realiziran.

V razpravi, ki je sledila, so se najprej oglasili predstavniki temeljnih organizacij Vzdrževanja in Mehanska obdelava, ki so razpravljali o novem sistemu stimulativnega nagrajevanja. Poudarili so da iz njega izhaja, da bodo predvsem stimulirani delavci, ki delajo na izmene in imajo razne dodatke za težino dela. Prav tako pa so delegati iz mehanske obdelave postavljali vprašanje v zvezi z kvalitetnimi stimulacijami. Ti njihovi pomis-

(Nadaljevanje na 2. strani)



Talina v ladjedelnici Split

Ker se končno tudi na jugoslovanskem trgu vedno bolj uveljavljajo tržne zakonitosti (zahtevki po boljši kvaliteti, nižjih cenah, krajših dobavnih rokih ...), so se v livarni v ladjedelnici Split odločili nadomestiti stare kupolne peči z novimi indukcijskimi. Prišli so namreč do spoznanja, da talina iz kupolnih peči po kvaliteti ne ustreza vse večjim zahtevam kupcev ter da s svojimi odlitki niso več konkurenčni na vse manjšem trgu.

Po javnem razpisu v uradnem listu so se med sedmimi domačimi in tujimi proizvajalci indukcijskih peči odločili za Železarno Štore oz. za Inženiring za industrijsko opremo.

Zaradi tehnoloških zahtev so se odločili za mrežno frekventne indukcijske peči. Izbrali so kombinacijo: dva talilnika po 5 t in eno električno postrojenje moči 1600 kW. Še v letu 1986 je bila podpisana pogodba med Ž. Š. in ladjedelnico Split v znesku 221,023.500.- din. Za lažjo predstavo te številke povejmo, da je današnja vrednost enakega projekta 634,168.000.- din. Že iz tega podatka lahko zaključimo, da je to večji pro-

(Nadaljevanje na 3. strani)

**VSEM DELAVCEM IN UPOKOJENCEM
ŽELEZARNE ČESTITAMO**

**OB 27. APRILU, DNEVU OF
SLOVENSKEGA NARODA
IN 1. MAJU, PRAZNIKU DELA**

SPREJET PROGRAM ZA ODSTRANITEV MOTENJ V POSLOVANJU ZA LETO 1988

(Nadaljevanje s 1. strani)

Ileki so bili obrazloženi v tem smislu, da je glede področja nagajevanja v tem trenutku bilo možno spreminjati, samo ta del brez referendumu, da pa bo kasneje prišlo na vrsto tudi spreminjanje rangirnih odnosov, medtem ko se bo vprašanje akordov razreševalo v akordnih pravilnikih TOZD. Poudarjeno je bilo tudi, da v tem trenutku do konca leta skušamo realizirati ta program in zato stimulirati tiste, predvsem delavce, ki imajo neposreden vpliv na proizvodnjo in da lahko ob realizaciji programa višje osebne dohodke pričakujemo vsi delavci Železarne. V nadaljnji razpravi je delegat iz valjarne I izpostavil predvsem odgovornost strokovnjakov za izvedbo tega programa. Dejal je, da bodo delavci že opravili svoje delovne zadolžitve, da pa je osnovna naloga na strokovnjakih in na poslovnih delavcih, da bodo priskrbeli in organizirali čim bolj racionalno in donosno proizvodnjo. Podporo predlaganemu programu so izrekli delegati iz tozdov jeklarna in valjarna II ter jeklovlek, ki so predstavili resnost obravnave tega programa v svojih delovnih sredinah. Predstavnik livarne strojne litine je v razpravi poudaril velike zadolžitve, ki čakajo njihovo tozd v obdobju do konca leta, ter izrazili pripravljenost, da proizvodnja v livarni doseže nivo, ki je predviden in od katerega si obetamo precejšnje finančne rezultate. Po končani razpravi je predsednik delavskega sveta DO dal na glasovanje omenjeni program, ki je bil enoglasno sprejet.

Na koncu je imel zaključno besedo predsednik KPO, ki se je zahvalil vsem delegatom za izkazano zaupanje in poudaril, da je naša naloga, da ta program realiziramo, saj si le na ta način predstavljamo izhod iz težav v poslovanju, v katere smo zašli. **V nadaljevanju podajam kratek povzetek tega programa.**

UVOD

Poslovanje leta 1987 je bilo za našo delovno organizacijo izredno težavno. Že plan za to leto je pokazal, da bomo imeli v poslovanju v primerjavi z letom 1986 večje težave, ker se je že nakazovala problematika možnosti prodaje surovega železa, kasnilo se je s sanacijo livarne II (aktiviranje AFL), prav tako pa je bila v teku investicija v modernizacijo valjarne II, za katero dejansko niso bili zagotovljeni vsi viri. Ob navedeni problematiki je že na začetku leta prišlo 28. februarja do izredno hude nesreče.

Zaradi navedenih razlogov bi ustvarili v proizvodnih temeljnih organizacijah: elektro plavž, livarna II in jeklarna ter ob neplaniranih stroških za pokrivanje stroškov zaradi likvidacije tovarne traktorjev ter stroških investicije (modernizacija valjarne II) izgubo preko 10 milijard din. S strogim izvajanjem ukrepov od meseca maja dalje smo kljub veliki dispariteti pri cenah proizvodov jekla ob omejeni proizvodnji v jeklarni in pomanjkanju naročil uspeli doseči pozitivne efekte. Na koncu leta je znašala izguba po konsolidirani bilanci 4 milijarde din.

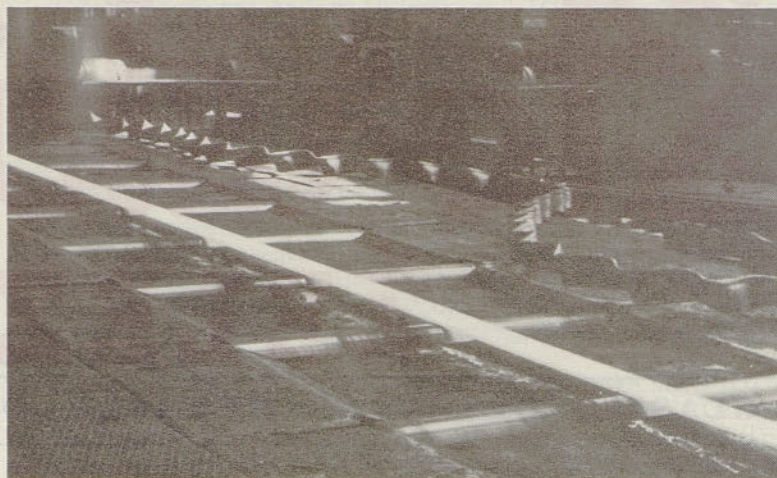
V mesecu novembru smo izdelali Gospodarski načrt za leto 1988 s ciljnimi opredelitvami, s tem da smo privzeli vse poznane elemente v mesecu novembru pred sprejemom republiške in zvezne resolucije. Poslovanje v decembru in začetku januarja se ni odvijalo skladno s projekcijo in cilji ukrepov Zveznega izvršnega sveta, ki so bili sprejeti v sredini meseca novembra. Zato je prišlo do takšnega odstopanja, ki je zahtevalo dodatne ukrepe in smo v okviru gospodarskega načrta izdelali za prvo polletje »Program ukrepov za boljše poslovanje in izboljšanje likvidnostne situacije.« Glede na znana dejstva, da v mesecih februarju in marcu v metalurgiji že leta nazaj dosega največji fizični obseg proizvodnje in da je za ta dva meseca bilo dovolj naročil, smo realno ocenili in predvideli, da bi za I. kvartal v letu 1988 zaključili poslovanje s pozitivnim rezultatom. Pojav izrednih dogodkov v temeljni organizaciji združenega dela jeklarna 19. januarja, 28. januarja in 8. februarja pa je porušil celotni program v verigi jekla od jeklarne do TOZD jeklovlek.

Zaradi nastale situacije in v skladu z zakonskimi predpisi je KPO s poslovnimi delavci pristopil k izdelavi predloženega programa za odstranitev motenj v poslovanju za leto 1988. Program je izdelan na osnovi doseženih cen v mesecu februarju (pri livarni I in II povečano za 16 %) in na nivoju stroškov v mesecu februarju. Masa za osebne dohodke je 20 % večja kot je bila masa izplačanih osebnih dohodkov v mesecu februarju, s tem da predvidevamo najkasneje v IV. kvartalu realno rast osebnih dohodkov proti povprečju gospodarstva SR Slovenije.

Iz prikaza oblikovanja prihodka in delitve dohodka na nivoju delovne organizacije leta 1988 po mesecih je razvidno, da je možno doseči tekoče mesečno pozitivno poslovanje šele od meseca maja dalje in da bo pozitivno poslovanje na nivoju delovne organizacije (pokrita izguba v kumulativu) šele do konca leta 1988.

Navedeni rezultati so dosegljivi ob realizaciji ukrepov s planiranimi učinki, s tem da mora biti rast cen naših proizvodov na nivoju rasti cen industrijskih proizvodov v Jugoslaviji.

Predsednik poslovnega odbora
Senčič Srečko, dipl. ing.



RAZLOGI ZA IZDELAVO PROGRAMA ZA ODSTRANITEV MOTENJ V POSLOVANJU ZA LETO 1988

Osnovni razlog za izdelavo programa za odstranitev motenj so bili izredni dogodki v TOZD jeklarna. Dne 19. 1. 1988 je prišlo do okvare regulacijskega stikala na EOP II (BBC), zaradi katere je izpadla proizvodnja gredic v višini ca. 1.000 ton. Dne 28. 1. 1988 je prišlo do okvare transformatorja na EOP II (BBC), zaradi katere je izpadla proizvodnja gredic v višini 7.475 ton.

Dne 8. 2. 1988 je prišlo do okvare transformatorja na EOP I (Birlec), zaradi katere je izpadla proizvodnja gredic v višini 9.525 ton.

Skupno količino izpadle proizvodnje ocenjujemo na višino ca. 18.000 ton.

Naslednji razlog je bil v tem, da so se že v decembru in v januarju pokazala odstopanja od ciljev gospodarjenja, sprejetih sredi novembra s strani Zveznega izvršnega sveta.

Nenazadnje je tudi zmanjšana proizvodnja v januarju narekovala dodatne ukrepe. Zaostajanje skupne proizvodnje za 10 % od OP v mesecu januarju ima pojasnilo v pomanjkanju naročil za valjane proizvode, ki je bilo delno nadomeščeno z zahtevnim asortimanom za izvoz in v nepričakovanem preklicu naročil kokil s strani Železarne Jesenice in Železarne Ravne.

Namesto načrtovanega rezultata po GN 1988 bi znašala izguba zaradi navedenih motenj v prvem polletju v višini 2.408.388 tisoč din, pri čemer še ni upoštevana nepokrite obveznosti iz čistega dohodka v višini 2.900.000 tisoč din, to je skupaj 5.308.385 tisoč din.

Rezultat poslovanja v mesecu januarja in februarju t. l. izkazuje negativen rezultat, oziroma nepokrita sredstva za OD in sklade v višini 5.779.770 tisoč din.

Analizo poslovanja v letu 1987 glej v »Štorskem železaru« št. 2 – marec.

CILJI IN USMERITVE PROGRAMA ZA ODSTRANITEV MOTENJ V POSLOVANJU ZA LETO 1988

Globalni cilji, ki so opredeljeni v programu za odstranitev motenj v poslovanju za leto 1988 so: povečati proizvodnjo, opraviti kvalitetni premik v proizvodnji, znižanje stroškov, izboljšati likvidnost in stimuliranje dobrega dela.

Doseganje večje proizvodnje, ki jo predvidevamo v programu naj bi dosegli, ob upoštevanju kapacitet proizvodnje, ki so že bile dosežene, predvsem z uvajanjem 3^{1/2} izmenskega dela v Jeklovleku in Livarni II. V programu so navedene količine proizvodnje postavljene kot cilj, ki ga je možno izboljšati z boljšimi izpolni, krajšim vzdrževanjem in boljšo organizacijo dela na delovnih mestih. Poseben poudarek je dan proizvodnji v jeklarni, kjer naj bi količino gredic do konca leta povečali, da bi v največji možni meri nadomestili izpad proizvodnje v februarju in marcu, kar naj bi vplivalo na zmanjšanje stroškov vložka v valjarnah.

Povprečna blagovna proizvodnja v II, III. in IV. kvartalu naj bi bila večja skupno za 0,8 % v primerjavi z oceno, izdelano v letošnjem januarju za isto obdobje, oz. za 5 % večja kot v istem obdobju preteklega leta.

Izboljšanje kvalitete naj bi predvsem obsegalo prizadevanja zato, da bi sledili optimalni program kvalitete, ki je bil izbran med tržnimi in proizvodnimi možnostmi. Poudarek je dan predvsem kvalitetnejšemu asortimanu in na tem področju se kaže odstopanje od Gospodarskega načrta. Sprememba kvalitetnega asortimana naj bi omogočila povečanje realizacije za 5,9 %.

Pri kvalitetnem vidiku je osnovni cilj tudi **zmanjšanje izmečka in reklamacij**. Iz tega programa izhaja dolgoročni cilj, ki naj bi bil v stalnosti kvalitete proizvodov Železarne Štore, to je čimmanjše nihanje v kvaliteti naših proizvodov. V naši delovni organizaciji mora postati osnovno vodilo ugled blaga Železarne, ki naj bi bilo stalno kvalitetno izdelano in v roku dobavljeno. Za doseganje teh ciljev naj bi se izvajalo izboljš-

(Nadaljevanje na 3. strani)

Talina v ladjedelnici Split

(Nadaljevanje s 1. strani)

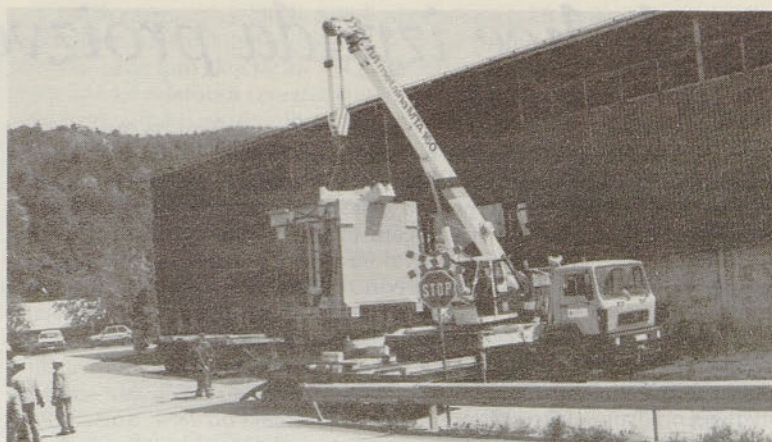
jekt. V inženiringu za indukcijske peči smo izdelali vso potrebno dokumentacijo. Naredili smo kompletne načrte za talilnik, električno krmilje, obzidavo hidravlike hladilni sistem ...

Zaradi kompleksnosti projekta smo nekatera dela zaupali tudi zunanjim izvajalcem. Tako nam je hladilni sistem naredil TIM Laško, komandne omare IMP-Slovenske Konjice, hidravlične agregate Kladivar Žiri, obzidavo je naredila Vatrostalna ... Oba talilnika, kot najzahtevnejša elementa v celotnem projektu, pa smo naredili v okviru TOZD-a Vzdrževanje. Kovinsko konstrukcijo je naredil Oddelek vzdrževalnih del, montažo tuljave in jarmov je izvedel Elektro-obrat, Oddelek za vzdrževanje hidravlike in pnevmatike je namestil hidravlične cilindre ter izvedel razvod hidravlike po talilnikih, prav tako pa so izvedli tudi hlajenje tuljave na talilniku. Vsa dela smo v Z. S. končali pravočasno, kar je preverjal investitor v Štorah – aprila 1987.

Pričetek montaže je kasnil polne 3 mesece, saj investitor ni dokončal gradbenih del v določenem roku. Tudi sama montažna dela so bila mnogo otežena, saj s strani investitorja ni bilo nikakršnega interesa, da bi montažo končali v dogovorjenem času. O kakšni pomoči ali sodelovanju pri montaži nismo upali niti pomisliti. Vsa orodja ter ves material smo morali pripeljati s seboj, saj si v ladjedelnici ni bilo mogoče izposoditi niti kladiva.

Kljub vsem tegobam smo montažna dela le pripeljali do konca ter v mesecu decembru pričeli s spuščanjem v pogon. Tako smo 20. 12. 1987 dobili prvo talino tudi v livarni v ladjedelnici Split. Na željo investitorja smo taljenje ponovili 4. 1. 1988 še na drugem talilniku, saj (po njihovih izjavah) za prvo taljenje niso bili pripravljeni (!?), ker smo prehitro (!) končali s spuščanjem v pogon. Posledica in odraz takšne neresnosti investitorja do celotne investicije so kadrovske spremembe v samem vodstvu livarne.

Pri poizkusnem obratovanju indukcijskih peči smo dosegli ter s tem tudi dokazali vse parametre, ki so bili s pogodbo določeni (dosegli smo celo boljše parametre od zahtevanih). S tem so vse obveznosti inženiringa za indukcijske peči do ladjedelnice Split končane in zaključil se je še eden v seriji velikih projektov inženiring-a.



Nalaganje naše peči v Štorah



Naša peč v splitski ladjedelnici

Na koncu se želimo zahvaliti vsem sodelujočim na projektu za ladjedelnico Split, saj nam brez njihove pomoči ne bi uspelo v roku in tako uspešno dokončati projekta.

Hogo BOSIO, dipl. ing.

SPREJET PROGRAM ZA ODSTRANITEV MOTENJ V POSLOVANJU ZA LETO 1988

(Nadaljevanje z 2. strani)

ševanje obstoječih tehnoloških postopkov in čim hitrejšo uvajanje novih proizvodov, temelječih na novih idejah.

Zmanjšanje vseh vrst stroškov in potroškov ima svojo osnovo v izboljšanih tehnoloških postopkih, kjer naj bi dosegli znižanje proizvodnih stroškov z racionalnim trošenjem materiala in povečanjem izplenov. Predvideva se skrajni nadzor nad stroški, tako proizvodnih TOZD, kot tudi TOZD skupnega pomena in DSSS. Dejstvo je, da ti stroški predstavljajo 43 do 47 % v porabljenih sredstvih. Ob tem je pomembno to, da imamo na posamezne stroške velik ali manjši vpliv, medtem, ko na nekatere nimamo vpliva. V stroških, na katere imamo vpliv, obstajajo največje rezerve in ob obilici teh stroškov se pričakujejo največji efekti. Zmanjševanje stroškov se vleče kot rdeča nit skozi ves program in obsega ukrepe na področju zmanjševanja vseh vrst stroškov v DO, ki naj bi le-te znižali za 10 %. Na področju finančnega poslovanja naj bi predvsem bil poudarek dan znižanju zalog surovin, materiala na njihov optimalni obseg in sicer od sedanjih 47 dni na 40 dni, kar bi zagotavljalo okrog 281.000 din letnega prihranka. Prav tako naj bi obseg zaloge gotovih proizvodov zmanjšali od sedanjih 12 dni na 8 dni vezave in pri tem prihranili 102 milijona dinarjev. Poleg tega se na finančnem področju predvideva še racionalnejša finančna politika, od ažurnih izterjav od kupcev, racionalnega koriščenja tekočih prilivov, do pridobivanja ugodnejših kreditov.

V Železarni morajo vsi delavci pripomoči k doseganju ciljev, ki smo si jih s tem programom zastavili. Pomeni, da se moramo pri svojem delu obnašati v skladu z navodili in čimvečjo racionalnostjo proizvodnje in poslovnih postopkov. To velja tako za delavce v skupnih službah, kot tudi v temeljnih organizacijah, samo s skupnim delom in sodelovanjem bomo lahko izboljšali poslovanje železarne. S ciljno usmerjenim delovanjem bomo lahko dosegli celo več kot predvidevamo v tem programu in sicer, da bi že v mesecu maju poslovali pozitivno in da bi zaključili poslovno leto s pozitivnim rezultatom v višini 2.023.400.000 din. V tem programu je predvideno, da naj bi se gibal OD v povprečju slovenskega gospodarstva. Za delavce železarne to povprečje ne sme biti dovolj s svojim delom

predvsem pa z racionalizacijami pri delu si moramo prislužiti višji osebni dohodek.

Zato na tem mestu pozivamo vse delavce Železarne, da v okviru akcijskih programov, ki se izdelujejo in se bodo izvajali v temeljnih organizacijah in delovni skupnosti, predlagajo racionalne rešitve s katerimi bi povečali proizvodnjo, izboljšali asortiman in kvaliteto ter zmanjšali stroške, da to predlagajo kot inovacijske predloge.

Med ukrepi, ki so bili sprejeti s tem programom ima tudi mesto sprememba stimulativnega nagrajevanja. S tem sistemom stimulativnega nagrajevanja naj bi osnova za nagrajevanje bil finančni rezultat za razliko od dosedanjega sistema, ko je osnova bila fizična proizvodnja. Zmanjša se variabilni del osebnega dohodka od približno 43 % na osnovo na 15 %. S tem se je uresničila dolgoletna želja delavcev v železarni po višjih osnovah. Bistvena novost je tudi, da je ta sistem manj tog, ker se izračunava rezultat posameznega tozda glede na povprečen rezultat preteklih 6 mesecev. Prav tako je pomembno, da se stimulacije za organizatorje proizvodnje in ostale režijske delavce, ter akordi, povprečno izenačujejo. Glede osebnih ocen se le-te vežejo na novo stimulacijo in lahko v povprečju namesto dosedanjega faktorja 1,1 znašajo 1,15.

Poslovodni delavci TOZD in sektorjev so pri nagrajevanju vezani na oceno njihovega dela, ki ga poda KPO. Ob tem lahko znaša njihov faktor ob izredno ugodnih rezultatih povprečno 1,25.

V Železarni Štore verjamemo, da bomo ta program realizirali, saj predstavlja v tem trenutku edini način, da izboljšamo svoj položaj, v katerem smo se znašli. Od vsakega izmed nas se veliko pričakuje, da bo prispeval k povečanju naše produktivnosti za 7,5 % tudi ob upoštevanju dejstva, da bomo zmanjšali število naših delavcev na 3.490 ob koncu leta 1988, za 35 % zmanjšali nadure in močno omejili pogodbeno dela tujih izvajalcev. Vse te zadalžitve, ki smo jih sprejeli s tem programom in zadalžitvami, ki izhajajo iz akcijskih programov TOZD in DSSS predstavljajo breme, ki ga prevzemamo nase, ker se zavedamo, da bomo le na ta način s skupnimi močmi napravili korake za odstranitev motenj v poslovanju.

Dopisujte v **Štórski**  **ŽELEZAR**

Posledice izpada proizvodnje v jeklarni

V letošnjem letu je verjetno najbolj usodno vplival na poslovanje v Železarni dogodek, ko smo se v jeklarni soočili najprej z okvaro transformatorja na drugi obločni peči nato pa je prenehal delovati še transformator prve elektroobločne peči. O zastoji proizvodnje jekla v naši železarni smo že poročali. V pričujočem članku skušamo poročati o tem, kako je ta izpad proizvodnje vplival na delo v jeklarni, kot temeljni organizaciji, ki je bila najbolj neposredno prizadeta pri tej okvari na obeh transformatorjih. Direktor TOZD Jeklarna Gojko Manojlovič je dejal:

Že meseca januarja je bila proizvodnja motena zaradi okvare na pečih največji zastoj je predstavljala okvara izbirnega stikala na transformatorju druge elektroobločne peči. Potem je prišlo do okvare transformatorja na drugi elektroobločni peči, ki je trajala od 28. 1. do 3. 3. 1988, nato je 8. 2. 1988 prišlo še do okvare na prvi elektroobločni peči. Ta okvara je trajala do 14. 3. 1988. V februarju smo proizvedli le 2330 ton proizvodnje, čeprav smo planirali 13500 ton, ta količina je bila narejena do okvare transformatorja na elektroobločni peči. Zastoj na drugi elektropeči je trajal 952 ur, medtem ko je na prvi trajal 879 ur. V času teh zastojev je izpadlo približno 16.000 ton konti gredic, računano po storilnosti agregatov, ki je bila dosežena v novembru 1987, ko smo dosegli maksimalno proizvodnjo. Finančno nam pomeni v jeklarni ta zastoj izpad 8,7 milijarde prihodka in 1,4 milijarde din dohodka. V mesecu marcu smo do-

segli 8.594 ton proizvodnje ob tem, da smo po operativnem planu planirali 8.500 ton proizvodnje. Za april predvidevamo rekordno proizvodnjo v višini 14.000 ton proizvodnje. Kakor je poznano smo v jeklarni vsi delavci izkoristili po 6 dni dopusta poleg tega pa smo organizirali v TOZD-u tečaje za privezovalce bremen, kurjače plinskih naprav ter tečaj za skupinovodje, delovodje in vodstvo TOZD iz področja tehnologije in varstva pri delu. V tem času smo tudi poslali delavce na zdravniške preglede in 10 delavcev na preventivno zdravljenje. S tozdoma vzdrževanje energitika smo organizirali izvajanje vzdrževalnih del na proizvodnih napravah. Predvsem je bil poudarek na večjih delih, ki jih ni mogoče izvajati brez zastojev v proizvodnji. Dela so bila izvajana po seznamih in planih, ki smo jih skupaj oblikovali. Večina planiranih del je bila kvalitetno in pravočasno opravljena. Predvsem je bil velik obseg del napravljenih na obeh pečeh. Prav tako smo zastoj izkoristili za prvo fazo sanacije žerjav-nih prog. Na kratko opravili smo vsa dela, ki jih ne bi bilo mogoče izvesti brez ustavljanja proizvodnje.

Po odpravi okvar na obeh transformatorjih je osnovni cilj v jeklarni visoka proizvodnja in tudi kvaliteta. V času zastoja smo izboljšali delovne kondicije naših naprav in izboljšali možnosti za nemoteno proizvodnjo. Preskrba s surovinami je v tem trenutku zadovoljiva problem je samo pri oskrbi z belim grodljem in silicij metalom.

Problem kokil

V livarni I smo se v mesecu februarju znašli pred problemom naročil za kokile. Zaradi tega se je proizvodnja kokil za nekaj časa ustavila in to je bil vzrok, da smo se napotili v livarno I, da izvemo vzroke in posledice izpada naročil za kokile. Za razgovor smo poprosili vodjo TOZD Jožeta Lebana, dipl. ing., ki je v razgovoru dejal:

Leban: V letošnjem letu smo dokaj normalno pričeli z delom in bilo je dovolj naročil. Na področju valjev so bila naročila predvsem za drobne valje in zato smo težje dosegali planirano količino, medtem ko z realizacijo ni bilo problemov, saj so drobni valji dražji. Pri litini je bil plan dosežen tudi količinsko. Značilnost obdobja prvih dveh mesecev je bila, da smo na področju valjev dosegli bistveni napredek, saj smo kljub majhnosti valjev zmanjšali izmeček za polovico v primerjavi z letom 1987. Uvedenih je bila cela vrsta tehnoloških sprememb, ki so vplivale na zmanjševanje stroškov proizvodnje – pocenitev vložka in zmanjšanje izmečka. Za boljšo kvaliteto naših proizvodov prav sedaj uvajamo fazno kontrolo tehnološkega postopka pri trdih valjih, ki bo pokazala nove možne posege za izboljšanje tehnoloških postopkov. Pri valjih so se koncem februarja pojavila tudi naročila težjih valjev za Železarno Skopje in Sisak. Tako imamo v marcu višji operativni plan od dinamičnega na področju valjev.

Nasprotno se je pri litini za mesec marec pojavil nepredvideni primanjkljaj naročil. Glavni primanjkljaj je nastal pri kokilah in pri metalurški litini za potrebe Železarn Jesenice in Ravne. Kljub prej dogovorjeni dinamiki dobav sta obe železarni nenadoma ustavili prevzem teh proizvodov. Glavni razlog za takšno ukrepanje v obeh železarnah so visoke zaloge teh proizvodov in so bila stornirana naročila, kot posledica prizadevanj za večjo ekonomičnost njihovega poslovanja. Letne planirane količine za Železarno Jesenice so bile 4.400 ton kokil, za Ravne pa 2100 ton. Skupaj je bil plan proizvodnje kokil 7900 ton. Skupaj je bil plan proizvodnje kokil 7900 ton. Vse kaže, da plana pri kokilah ne bomo realizirali saj poleg obeh naših železarn tudi železarna Sisak, za katero je bilo dogovorjeno 900 ton kokil, le-te ne jemlje po dogovorjeni dinamiki.

Železar: O ukinitvi proizvodnje kokil v livarni I se že dolgo pogovarjamo. Verjetno je ta izpad naročil v skladu z našimi predvidevanji. Kako napreduje prestrukturiranje proizvodnje v livarni I?

Leban: V lanskem letu nismo izgotovili centrifugalnega stroja za ulivanje valjev zaradi tega, ker je bila spremenjena lokacija in sicer na področje bivšega elektroplavža. Ob tem smo v livarni smatrali, da predstavljajo kokile oz. metalurška litina dopolnilni program proizvodnih valjev. Zaradi zamika pričetka obratovanja centrifugalnega stroja smo bili prisiljeni, da smo planirali več litine in kokil. Sedaj, ko ni povpraševanja po kokilah se iščejo naročila za ostale ulitke, ob tem pa vsako naročilo ni primerno za naše pogoje, čeprav smo razvili v zadnjih nekaj letih tehnologije formiranja na bazi zmesi z vodnim steklom, estri in škrobi, ki omogočajo proizvodnjo zahtevnih ulitkov. Vendar ti ulitki po količini in teži predstavljajo v primerjavi z izpadlo količino kokil majhen obseg. Dodatna omejitev za hitro realizacijo novih naročil je kapaciteta modelne mi-zarne.

Železar: Ali se zavedamo neperspektivnosti kokil?

Leban: Neperspektivnost kokil je bila upoštevana pri investicijskem

programu za posodobitev livarne, kjer naj bi padla količina kokil za 60 %. Problemi v črni metalurgiji v proizvodnji jekla pa kažejo, da je tudi ta količina prevelika in bo treba perspektivno poiskati druga naročila. To je važno tudi zato, ker je akumulativnost kokil izredno nizka ob veliki porabi materialov in energije.

Železar: Verjetno je osnovna usmeritev v Livarni I posvečena valjem?

Leban: Osnovni program v livarni ostanejo valji za metalurško in nemetalurško industrijo, v katere imamo vgrajene velike deleže znanja in dela in zato ustrezajo kriterijem perspektivne proizvodnje. Naše možnosti se bodo na tem področju še izboljšale z zagonom težkega centrifugalnega stroja. Na tem stroju proizvedeni valji bodo kvalitetnejši, s čimer se odpirajo možnosti širitve trga.

Sama proizvodnja pa je na tem stroju bolj ekonomična, ker se dose-gajo boljši izpleti in posredno nižja poraba energije. Investicija v ta stroj je v teku in bo predvidoma zaključena v letošnjem letu. Vrednost naložbe znaša 2 milijardi din.

Železar: Z ukinitvijo plavža se kažejo tudi prostorske možnosti za razširitev livarne I.

Leban: Prostori na plavžu dajejo možnost širitve predvsem drugih programov. V teku je izdelava tehnološkega projekta za posodobitev proizvodnje dopolnilnega programa predvsem ulitkov za strojogradnjo. Prva faza obsega področje sedanjih prostorov livarne glede na večje površine, ki se sprostijo z novo lokacijo centrifugalnega stroja. Najvažnejše pa je, da ta program s pomočjo priprave, razvoja in komercialne čim boljše opredelimo. Ob tem se postavlja vprašanje finalizacije naših proizvodov. Dejstvo je, da imajo v mnogih livarnah zagotovljeno delo predvsem zaradi tega, ker izvajajo finalizacijo proizvodnje v lastnih delovnih organizacijah in na ta način zmanjšujejo presenečenja, ki nastajajo na trgu. Tudi perspektivo štorskih livarn vidimo v naravnosti v finalizacijo saj ob tem večji del akumulacije ostane znotraj DO, s tem pa se poveča interes in odgovornost skupnih služb.

Železar: Kako si na kratko predstavljate bodočnost livarne I?

Leban: Smatram, da izpad kokil na bodočnost livarne I ne bo imel velikega vpliva, to da bomo prenehali s proizvodnjo kokil, smo v livarni vedeli že dolgo, kljub temu, pa pri tej proizvodnji vztrajamo zaradi potreb trga in naših kapacitet. Naša glavna perspektiva so valji, ob tem pa bomo razvijali proizvodnjo neserijskih ulitkov. Pri tem je važno, da bomo za vsak ulitek rabili kalkulacije, ki morajo biti hitre in točne, saj je to nujna potreba tržnega pristopa. Pri tem se zavedamo, da je v naši družbi izreden problem nestabilnost, ki ga bo treba rešiti s pravilno uporabo računalniške opreme. Ob tem bi dejal, da kadri, ki delujemo na področju livarstva v Štorah moramo iskati nove tehnologije in večjo učinkovitost našega dela. Ugotavljamo, da v pogledu opreme še nismo tako daleč kot v zahodnem svetu in v nekaterih livarnah pri nas, predvsem za proizvodnjo dopolnilnega programa. Delno nameravamo problem opremljenosti reševati s kooperacijskim sodelovanjem npr. pri izdelavi modelov, jeder in peskanju ulitkov, kar je sicer pogosta oblika organizacije proizvodnje na zahodu.

Za zagotavljanje perspektivnosti proizvodnje moramo pridobiti dodatne kadre in jih usposobiti za obvladovanje in razvoj tehnologij ter hitreje posodabljanje tehnično opremo. Vzporedno s tem je seveda treba razvijati marketinško obvladovanje trga.

Jugoslovansko jeklarstvo

V zadnjih dveh letih je naše jeklarstvo oz. črna metalurgija v zelo težavni ekonomski situaciji. Proizvodnja je v upadanju, stroški energije in osnovnih surovin hitro rastejo, prodajne cene proizvodov črne metalurgije ne sledijo rasti stopnje inflacije. To je le nekaj osnovnih razlogov za precej težak finančni položaj jugoslovanskih železarn. Na drugi strani pa se srečujemo z velikimi zalogami jekla, ki na svoj način opozarja na vesplošno zamrznitev naložb v gospodarstvu. Na železniških tirih v pristaniščih, trgovinah in skladiščih valjarn je jekla toliko, da jugoslovanskemu gigantu RMK Zenica ne bi bilo treba delati vsaj tri mesece. Časi niso naklonjeni jeklarski industriji, toda zavedati se moramo, da brez jekla ni pluga, traktorja, avtomobila in da čas velikih preobratov tehnične revolucije ne more čez noč nadomestiti obstoječih osnovnih sredstev za življenje.

Povedati pa je tudi treba, da se je jeklarska industrija v zadnjem obdobju modernizirala. Prišlo je do več dezinvesticij, kot npr. ukinitve martinovk, elektroplavžev, ki niso mogli rentabilno poslovati ob izredno visoki ceni električne energije in veliki iztrošenosti agregatov.

V naših razmerah jeklo še nikoli ni cenovno tako zaostajalo za rastjo cen ostalih industrijskih proizvodov. Sedanje primerjave kažejo, da so industrijske cene lani skočile za 104,2 odstotka, cene metalurških proizvodov pa za 64,4 odstotka (zvezna statistika). To jasno kaže na izredno zaostajanje dinamike prodajnih cen v črni metalurgiji. Iz Smedereva, ki že leta nazaj posluje z velikimi izgubami, prihajajo vesti o rekordni proizvodnji v začetku leta in o obvladovanju proizvodnje fine bele pločevine. Po drugi strani pa ostaja odprto vprašanje, od kod Metalurškemu kombinatu Smederevo zagotoviti 770 milijonov dolarjev, da bi lahko zaključili investicijo, ki traja že dve desetletji. Skopski železarji so začeli ugašati peči že lani oktobra zaradi drage energije, transporta, obresti, disparitet cen, neupravičenega uvoza izdelkov črne metalurgije itd.

V Železnari Sisak, ki je 95-odstotno odpisana zaradi zastarelosti, pričakujejo velike izgube. Martinovke bi radi ukinili in kljub slabim poslovnim rezultatom načrtujejo modernizacijo, novo naložbo v vrednosti 230 milijonov dolarjev. V Železnari Nikšić pričakujejo po Z. R. – 87 izgubo okoli 20 milijard dinarjev. Lani so polovico blagovne proizvodnje izvozili po polovični ceni.

v slovenskih železarnah opozarjajo, da v jugoslovanskih železarnah dela preveč delavcev premalo jekla. Izhod vidijo v specializaciji, v sodobni tehnologiji, kvaliteti, v znanju in v energetske čimbolj varčni proizvodnji. Osnovno vodilo je torej, da se poveča produktivnost, še zlasti pa kvaliteta proizvodov ob čim večji skrbi za nižanje vseh vrst stroškov v proizvodnem in poslovnem procesu.

Jože Roženičnik, dipl. oec.

Ali smo inovativni?

Precej se govori in razmišlja o raznih vidikih inovativnosti in se tako počasi ustvarja mnenje, da je v družbi neobhodno potrebno inovativnost, torej da moramo oblikovati inovativno družbo. Izražanje te pobude pomeni v prvi vrsti to, da sedaj nismo inovativna družba, torej tudi naša firma ni inovativna in ne more biti odveč kratek razmislek o tem, kaj si predstavljamo pod pojmom inovativnost in koliko smo ali nismo inovativni.

Predpostavljam, da večini pojem inovativnost ne predstavlja nič, temveč ga preslišimo tako kot nešteto drugih bolj ali manj obrabljenih fraz, s katerimi nas zasipujejo javna občila. Manjšina vsekakor zazna ta pojem in si v njem predstavlja nekaj novega ali vsaj drugačnega. Od takšne ali podobne enotne predstave naprej pa se začne oblikovanje lastnih predstav o pojmu inovativnost, ki ne morejo biti več enotne, ker so odraz razmišljanj, izkušenj in znanja vsakega posameznika v okolju, kjer živi in dela.

Inovativnost je vsekakor zbiranje različnih podatkov, nato urejanje in primerjanje ter razmišljanje o teh podatkih in rešitvah. Vendar ne more biti samo to, temveč tudi iskanje in oblikovanje boljših novih rešitev ter njihovo uresničevanje. Vse to v vsakem primeru naj pomeni nekaj novega in boljšega od obstoječega ali znanega stanja. Pri takšnem razumevanjem inovativnosti je področje uveljavljanja zelo široko (skoraj vseobsežno), kajti za vsakega je vedno kaj novega in kaj neznanega, kar je vredno spoznati. Okolje in naše dejavnosti v njem nudijo različne pogoje in možnosti, zato je tudi vračanje znanih rešitev in dejavnosti v novo okolje pretežno področje inovativnosti in v tem primeru izziv za vse deležnike in razmišljajoče ljudi.

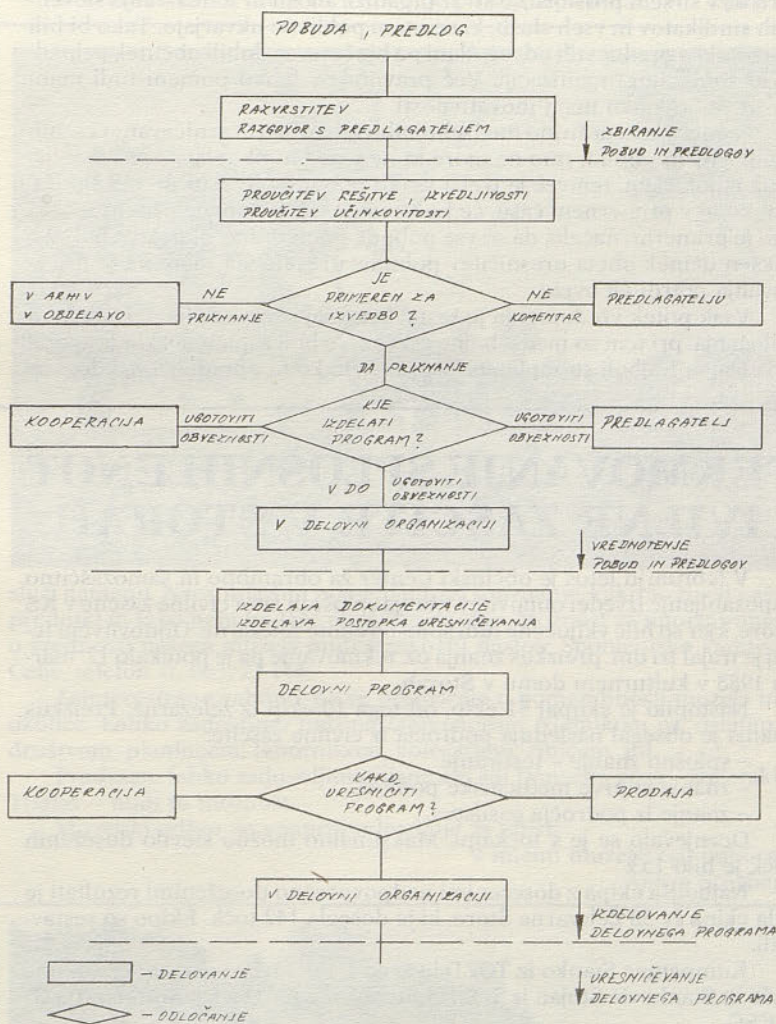
Inovativnost je torej v svojem bistvu široka ljudska dejavnost, ki pa lahko razvija svoje pozitivne učinke le v okolju, ki to dejavnost dopušča in jo na nek način sistemsko vzpodbuja. Iskanje in ustvarjanje resnično novih rešitev, ki so boljše od obstoječega in znanega, so vrhovi te široke dejavnosti ali pa le naključja brez širše osnove.

V zamegljenem ali drugače motnem okolju, ki v osnovi ne more biti inovativno, je položaj nepregleden in je težko ali celo nemogoče razlikovati privide vrhov od resničnih vrhov, katerih nivo in osnova sta še manj pregledna. Inovativno je lahko le bistro okolje.

Mnogo je stvari, ki nakazujejo, da ne delamo v inovativnem okolju; vendar želja po boljšem današnjem in jutrišnjem dnevu nas sili v to, da začnemo stvari premikati tako, da inovativnost pridobiva na pomenu. Spoznavanje odzivov in slabosti našega delovanja je začetek dolgotrajne in potrpežljive dejavnosti pri spreminjanju majhnih vsakodnevnih opravil na bolje, da začnemo ustvarjati okolje, ki je naklonjeno inovativnosti, s tem pa ustvarjamo možnosti za rast inovativne družbe. Ustvarjanje inovativnega okolja ni velika enkratna politična akcija, temveč dolgotrajno zavestno odpravljanje napak in pomanjkljivosti s premišljenim postopkom, ki bo ohranjal doseženo stanje in bo obenem vzpodbujal izboljšanje obstoječega stanja.

Takšnega postopka ne moremo kupiti, temveč si ga moramo domisliti in ustvariti sami za svoje pogoje in možnosti na osnovi uspešnih zgledov doma in v svetu. Sestavni del teh postopkov je vedno zbiranje idej, predlogov, podatkov in nato obdelava ter uresničevanje dobrih rešitev. Zbiranje idej in predlogov naj bo široko organizirano in zastavljeno brez omejitev, ker te sodijo v področje obdelave. To pomeni, da zbiranje ni omejeno samo na formalne oblike, temveč naj uporablja tudi vse ostale govorjene in pisane vire.

POSTOPEK VREDNOTENJA POBUD IN PREDLOGOV



Za vzgled navajam primer iz svoje organizacije, to je sindikalne organizacije Železarne Štore in njenega obširnega poročila o delovni usmeritvi v letu 1988. Marsikaj, kar je zapisano, ne vodi v delovno usmeritev sindikata, verjetno pa tudi kaj manjka.

Sigurno in stalno nalogo sindikata:

ureditev bifeja na kegljišču, tudi več drugih stvari, je možno kvalitetno organizirati in izvajati brez posebne skrbi sindikata.

V usmeritvah pa pogošeam skrb sindikata zaradi sistemskega razvrednotenja že itak nizkih osebnih dohodkov. Vloge na vpogled so pri bankah obrestovane s 7,5 % obrestno mero, enako kot v časih, ko so bila potrošniška posojila obrestovana z 10 % obrestno mero. Obrestna mera vloge na vpogled je v primerjavi z obrestno mero potrošniškega posojila

(Nadaljevanje na 6. strani)

Ali smo inovativni?

(Nadaljevanje s 5. strani)

padla iz 75 % na manj kot 5 %, torej je več kot 15-krat manjša. Medtem smo prešli na izplačevanje osebnih dohodkov preko hranilnih knjižic in predlagam, da sindikat ovrednoti, kaj to pomeni dnevno za njegovo članstvo in si postavi v delovno usmeritev ponovno vzpostavitev preteklega stanja.

Medbančni sporazumi so tako oddaljeni od varčevalcev, da tudi naša sindikalna organizacija ne more gojiti velikega upanja na uspeh; vendar imamo v Železarni Štore posebno finančno službo, ki je dosti bližja sindikalnemu članstvu. Neke delovne organizacije so že našle rešitve s svojimi kreditnimi karticami in če zna posebno finančna služba prenesti te rešitve v naše okolje, ne more biti nepremostljiva težava organiziranja poslovanja z varčevalci. Po ukinitvi dejavnosti je v Železarni Štore verjetno še toliko kadrovskih rezerv, da je to možno organizirati brez dodatnega zaposlovanja, cena finančnih virov in likvidnostna situacija pa verjetno omogočata dobro naložbo sredstev v to dejavnost.

Majhna pobuda v usmeritvi sindikata, pa vendar narekuje premike v celotni delovni organizaciji in bo v primeru prave usmeritve vplivala tudi na širše okolje v družbi, ali pa nič, če ne bo uresničena.

Naš sindikat se tudi na področja družbenega standarda trudi, kako pravičneje deliti. Tako ustvarja pravilnike in kriterije o letovanju, sprejema in spreminja točkovne sisteme ocenjevanja, pri tem pa nehote pozablja za osnovne smotre. Osnovni smoter je vendar zagotavljanje neke možne višine družbenega standarda za svoje članstvo, npr. pri letovanju naj bi bil cilj zagotovitev organiziranega letovanja za vse člane, ki izrazito to želijo. Ali je to možno v kapacitetah Železarne Štore, Slovenskih železarn ali v širšem prostoru, je stvar organiziranosti in sodelovanja slovenskih sindikatov in vseh služb, ki se s tem poklicno ukvarjajo. Tako bi bili pravilniki o prednostih odveč, člani pa bi sčasoma dobili občutek pripadnosti sindikalni organizaciji. Več pravilnikov lahko pomeni tudi manj možnosti in s tem manj inovativnosti.

Primeri kažejo širino medsebojnih vplivov pri uresničevanju raznih predlogov in pobud, zato ne more in ne sme biti obdelava tega prepuščena naključjem, temveč je treba vsako pobudo obdelati po nekem postopku in v primernem času, če hočemo doseči obetavne prednosti. Pri tem je primerno načelo, da so vse pobude pomembne; obdelava pokaže, kakšen učinek obeta uresničitve pobude; uresničitve sama pa ta pričakovanje potrjuje ali ovzre.

Vsak potek vrednotenja je sestavljen vsaj iz zaporedja delovanja in odločanja; pri tem so medsebojne vezi lahko bolj zapletene, kot je zgoraj prikazano. Najbolj so zapletene v primerih, ko ni opredeljeno, kdo, kje,

kako in v kakšnem času naj razrešuje neprijetne stvari. Moramo se zavdati, da so nekatere pobude lahko neprijetne oziroma lahko ugotovimo, da je večina pobud in predlogov vsaj za nekoga neprijetna, zato je tako pomembno bistro okolje.

Groba razčlenitev poteka vrednotenja pobud in predlogov nam nakazuje tri zaključene celote, ki so v časovnem zaporedju; za vsako področje je potrebna vsaj opredelitev, kdo in v kakšnem času bo področje obdelal. Za razmere v Železarni Štore so nujne vsaj naslednje opredelitve:

Področje zbiranja pobud in predlogov

delovanje:

služba za inovacije v času do 2 tednov.

Področje vrednotenja pobud in predlogov

delovanje:

služba za inovacije

odločanje:

direktorji za delovne enote

predsedstvo za delovno organizacijo

v času do 2 mesecev.

Področje izdelovanja delovnega programa

delovanje:

službe delovne organizacije in zunanji izvajalci

odločanje:

direktorji za delovne enote

predsedstvo za delovno organizacijo v času do 2 let.

Področje uresničevanja delovnega programa je sestavni del tekoče poslovne politike in usmeritve delovne organizacije in ni predmet te obravnave.

Kvaliteta delovanja in odločanja na prvih treh področjih je merodajna za ocenjevanje naše inovativnosti.

V primeru, da na pobude ne reagiramo, ali reagiramo z zelo veliko zakasnitvijo, ne izpolnjujemo osnovnega pogoja za nastanek inovativnega vzdušja v naši delovni sredini.

V primeru, da se nam predlogi in pobude mesece in mesece valjajo po raznih nivojih ocenjevanja in odločanja, zavestno ali podzavestno zaviramo inovativno dejavnost in s tem povzročamo škodo sebi in širši družbi.

Izdelovanje delovnih programov je stvar usposobljenosti in organiziranosti in s tem tudi učinkovitosti delovnih enot v Železarni Štore in širše v Slovenskih železarnah. Potrebno je izdelati analizo naših odzivov na pobude in predloge in analizo ocenjevanja ter odločanja o teh pobudah, če hočemo ugotoviti, od kod moramo napraviti prve korake v smer inovativnega okolja. Družbena priznanja s področja inovativnosti nas za to obvezujejo.

TEKMOVANJE SPLOŠNIH ENOT CIVILNE ZAŠČITE V ŠTORAH

V februarju letos je občinski Center za obrambno in samozaščitno usposabljanje izvedel obnovitev znanja splošnih enot civilne zaščite v KS Štore, kjer so bile vključene tudi splošne enote železarne. Obnovitveni tečaj je trajal tri dni, preizkus znanja oz. tekmovanje pa je potekalo 12. marca 1988 v kulturnem domu v Štorah.

Nastopilo je skupaj 51 ekip, od tega 10 ekip iz železarne. Preizkus znanja je obsegal naslednja področja iz civilne zaščite:

- splošno znanje - testiranje
- znanje iz prve medicinske pomoči
- znanje iz področja gasilstva.

Ocenjevalo se je s točkami. Maksimalno možno število doseženih točk je bilo 153.

Najboljša ekipa z doseženimi nadpovprečno doseženimi rezultati je bila ekipa št. 58 Železarne Štore, ki je dosegla 142 točk. Ekipo so sestavljali:

Kumperger Stanko iz TOZD livarna I, Filej Ivan - livarna I, Zupanc Jože in Stankovič Stojan iz TOZD vzdrževanje ter Ocirk Anton iz TOZD GKSG.

Drugo mesto, s 136 točkami, je dosegla ekipa št. 57 iz KS Štore - Laška vas v sestavi: Rismann Milena, Kovač Irena, Suhel Marjeta, Gobec Martin in Gradič Stanislava.

Tretje mesto je dosegla s 129 doseženimi točkami ekipa št. 42 SK-SMS Štore v sestavi: Gorjup Filip, Štante Ivan, Ritovšek Zvezdana, Kladnik Anton in Pečnak Anton.

Nadalje pa so se še uvrstile ekipe iz železarne, kot sledi:

4. mesto ekipa št. 48 - 125 doseženih točk
7. mesto ekipa št. 6 - 119 doseženih točk
10. mesto ekipa št. 46 - 107 doseženih točk
13. mesto ekipa št. 13 - 99 doseženih točk
16. mesto ekipa št. 16 - 80 doseženih točk
20. mesto ekipa št. 20 - 68 doseženih točk
17. mesto ekipa št. 17 - 54 doseženih točk

40. mesto ekipa št. 3 - 50 doseženih točk

51. zadnje mesto št. 2 - 18 doseženih točk

Najboljše ekipe na tekmovanju (preizkusu znanja) bodo prejele tudi občinska priznanja, ki bodo podeljena na svečan način.

Vsem pripadnikom splošnih enot za prizadevnost in pripravljenost posebna zahvala, vsem najboljšim pa prisrčne čestitke za dosežene uspehe.

Enako je potrebno pohvaliti tudi celotno strokovno ekipo Centra za obrambno in samozaščitno usposabljanje pri Sekretariatu za LO občine Celje, ki je celotno usposabljanje vodila in izvajala ter vsem tistim sodelavcem, ki so pripomogli, da je ta akcija brezhibno potekala. Sodelavci so bili:

KS Štore

Gasilsko društvo Štore

Železarna Štore.

Tudi v bodoče si želimo enake pripravljenosti za delovanje v obrambnih pripravah, pa naj bo to na področju CZ ali družbene samozaščite v naši železarni ali pa v KS, kjer živimo.

RZ



Nocoj je pa ena lepa noč

»Nocoj je pa ena lepa noč«, so besede, s katerimi so zaključili priraditev v Kulturnem domu Store člani folklorne skupine Kompole s svojimi številnimi gosti.

Jaz pa bi s temi besedami začel članek, v katerem bi se iz srca zahvalil našim sodelavcem, ki kljub vsem težavam vztrajajo in po svojih zmognostih ohranjajo kulturo naših očetov in mater, ki so kljub še težjim časom znali zaigrati, zaplesati in zapeti našo lepo slovensko pesem.

Ko se sprehodim po Štorah, vidim plakate, ki vabijo na nogometne tekme, v kino in DISCO klub.

Le redkokdaj pa lahko vidim plakat, ki vabi na večer slovenskih pesmi in plesov (19. 3. 1988 ob 19. uri v Kulturnem domu Store).

Odzovem se temu vabilu in se odpravim v dvorano Kulturnega doma.

Ko sedim v dvorani in gledam te mlade ljudi, se mi nehote porodi misel, ali res več ne vem, kaj je slovenska pesem, kaj so stare slovenske navade, s katerimi so se naši predniki prebijali skozi ovire, ki so jim bile postavljene hote ali nehote na njihovi poti. Spričo tako razvite tehnike, kot so radio, televizija, videorekorderji in računalniki, si človek kar ne more zamisliti, da še obstajajo ljudje, ki znajo zaplesati in zapeti to našo lepo slovensko vižo.

Morda je še kdo bil v dvorani, ki mu je, kot meni, šinila v glavi misel: »Vendarle še nismo tako revni, kot smo videti«. Kajti biti reven je, po moje, ne biti brez denarja in dragega avtomobila, temveč biti brez kulture in spoznanja, da si res samo človek in nič drugega.

Včasih se sprašujemo, ali smo res tako majhni, da nas nihče ne vidi in ne opazi. Ko pa si priča taki prireditvi, človek vidi, da temu ni tako.



Kompolški plesalci

Nihče mi ne bo zameril, če se v svojem imenu in v imenu polne dvorane zahvalim ljudem, ki so nam v kratkih dveh urah dokazali, da še živi slovenska pesem in z njo tudi mi, Slovenci.

Nepošteno bi bilo, da se zahvalim za ta večer samo dvema, za katera vemo, da z ljubeznijo in žrtvovanjem dokazujeta, da smo majhni po številu, ne pa po srcu.

Zahvalil bi se vsem nastopajočim z željo, da negujejo pesmi in ples naših očetov in mater še naprej in nam prebivalcem Stor in okolice pripravijo podoben večer že prej, kot čez dve leti, kakor je rekel njihov vodja Pepč.

Se enkrat, hvala vsem za: »Nocoj je pa ena lepa noč«! Spegel

Spominski muzej Rogatec

Večkrat ob organizaciji izleta ne vemo, kam bi se odpeljali, da ne bi maksimalno obremenili sindikalnega dinarja, da bi bilo vsem lepo, ali da se ne bi utrujali z mučno vožnjo z avtobusi, itd.

Dostikrat, ko občudujemo daljnje kraje, pozabljam, da sosednje občine ali krajev ne poznamo dovolj. Bilo bi opravičeno, da se včasih odločimo in tudi njih obiščemo, da tako privarčujemo za druge aktivnosti sindikata oziroma ne povečujemo sindikalnih članarin.

Zato čutim dolžnost, da predstavim naš kraj – Rogatec, ki je postal bogatejši za en muzej novejšega časa, in sicer največji muzej na prostem (»skansen«, etnopark) na Slovenskem. Zasnovan je kot srednje velika vzhodno-štajerska domačija. Sestavljajo ga stanovanjska hiša (1816.), hlev (sredina 19. stol.), svinjak (prva pol. 20. stol.), kozolec (1892.) in novozgrajeni objekti: muzejska pisarna, poljsko stranišče in čebelnjak. Osnovna naloga muzeja je seznanjati obiskovalce s podobo življenja in gospodarjenja v 19. in začetku 20. stoletja. Poleg osnovne muzejske funkcije je ponudba rogaškega muzeja na prostem dopolnjena še z demonstracijo in prodajo izdelkov domače hišne obrti (pletarstvo, žganjekuha, tkalstvo).

Pomemben vir dohodka za vzdrževanje muzeja pomeni »pušlšank« (gostišče pod vejo), kjer lahko najavljene skupine poskusijo domače jedi in vino z okoliških »gorc« – vinogradov. Kdor bo izbral pot od Celeie v Petovio preko Rogaške Slatine in skozi zgodovinski Rogatec po cesti preko Zetal, si lahko ogleda ta kulturni spomenik slovenskega kmeta, bajtarja. Vse najavljene skupine bo sprejel nekdo iz odbora za ureditev muzeja. Poskrbimo lahko tudi za razlago o drugih kulturno-zgodovinskih najdbah v kraju, katere vas bodo gotovo zanimale. Informacije o muzeju lahko dobite telefonično na št.: 063/826-034 ali 063/826-092. Oglasila se bo prijazna ženska ali moški – najzaslužnejša člana, da muzej sploh stoji in



služi namenu. Nam, mlajšim pomeni muzej spoznanje, kako so živeli naši predniki in tako nam bo lažje pisati zgodovino. Možnost za informiranje o vrednosti našega muzeja nudi strokovni naslov: Spomeniško varstvo Celje, telefon št. 063/23-114.

Zainteresirane vabimo, da se prepričajo o pomembnosti muzeja in okolice. Lahko zadostimo tudi najzahtevnejšim izletnikom oz. ostalim: društvom, planincem, tabornikom, kolesarjem, ribičem, itd.

Predvsem lahko zadovoljimo planince, saj Donačka gora – štajerski Triglav – nudi to možnost.

Muzejski odbor se vnaprej zahvaljuje za obisk.

V imenu muzejskega odbora
Anton Šturbej

Obiščite Slivniško jezero in ribiški dom Tratna

Če želite po utrudljivem vsakdanu preživeti prijeten dan v tišini narave ali ob ribolovu, obiščite Slivniško jezero in njegov ribiški dom Tratna.

Ribiški dom Tratna je odprt od 1. maja do 31. oktobra 1988, na jezeru pa je dovoljen ribolov od 1. aprila do 15. oktobra 1988. Dnevne turistične ribolovne dovolilnice si lahko nabavite na naslednjih prodajnih mestih:

- GLAVNA VRATARNICA ŽELEZARNE STORE – Store;
- GOSTIŠČE »MULEJ MARICA – GOLOGRANC« – Prožinska vas;
- MOTEL »MERX« SENTJUR – Sentjur pri Celju;
- GOSTIŠČE »PRI MOSTU« – Sentjur pri Celju;
- GOSTIŠČE »HVALEC« – Nova vas – Sentjur pri Celju;
- KOKOŠAR MILAN – Gorica pri Slivnici;
- HOLCINGER IGNAC – Rakitovec – Gorica pri Slivnici;
- RIBIŠKI DOM TRATNA – Slivniško jezero.

Želimo vam prijetno počutje ob Slivniškem jezeru in dober prijem!



Dom na Tratni

Prvi rezultati v razvoju hidrostatičnih enot

Ceprav nam pomanjkanje finančnih sredstev ne dopušča hitrejšega razvoja pri osvajanju hidrostatičnih enot, smo kljub temu pred kratkim uspeli izdelati in pričeli s preizkušanjem prvih prototipnih krilnih črpalk.

Črpalke smo ulili v naše livarni, obdelali pa ob sodelovanju priprave v mehanski obdelavi s pomočjo kooperantov. Prototipi so nastali kot plod lastnega znanja naših domačih strokovnjakov. Povsem razumljivo pa je, da smo v razvojnem smislu sodelovali s Fakulteto za strojništvo v Ljubljani in Tehniško fakulteto v Mariboru, kakor tudi z ostalimi institucijami, ki se ukvarjajo s fluidno tehniko.

Zasnova in izvedba preizkuševališča je delo naših tehnikov in naših domačih obratov, za kar je bilo vloženo veliko truda. Maksimalno smo koristili razpoložljivo opremo in s tem tudi veliko prihranili.

Resnejše proizvodnje hidrostatičnih enot si brez večjega vlaganja ne moremo zamisliti. To pa ne pomeni, da z razvojem ne bi nadaljevali in se poizkušali vsaj postopno opremiti s kakšnim univerzalnim obdelovalnim centrom, ki bi omogočil zametek te proizvodnje. Veliko vlogo bo odigrala tudi nujno potrebna prototipna delavnica, kjer bi se praktično oblikovali in verificirali rezultati raziskav in konstrukcijskih zasnov. S tem bomo tudi lažje pritegnili k razvojnemu delu in osvajanju novih proizvodov mlade in perspektivne kadre.

Trenutno poteka intenzivno delo na prototipih aksialnih batnih črpalk, kjer moramo pri izdelavi najzahtevnejših delov batnega sestava vključevati tudi kooperante.

Intenzivno potekajo tudi akcije v povezovanju s tujimi kooperacijskimi partnerji, kjer se kažejo že prvi rezultati.

Tudi poglobljene tržne raziskave, ki so bile napravljene na osnovi osebnih razgovorov z večjimi slovenskimi porabniki, potrjujejo deficitarnost hidrostatičnih enot. Podobne tržne študije bodo izdelane še za širši jugoslovanski prostor, kar bomo še zlasti potrebovali pri utemeljevanju nujnosti investiranja v tovrstno proizvodnjo.

Mirno lahko trdimo, da so osnovne začetne težave premagane, da vlada določen optimizem in da je potrebno z delom vztrajno nadaljevati in osvojiti proizvod, ki nedvoumno predstavlja visoko stopnjo predelave.

Alojz Pišek

Vzdrževalci se selijo

Leta, leta govorili,
da bi si halo mi zgradili.
Kam bi mi vse skupaj dal',
da čim manj bi vse koštal'.

Pred letom bili smo vsi veseli,
novo halo bomo mi imeli.
V Štore dve vsi bomo šli,
delavnico si sposodili.

MO nam jo je podaril,
da sosede bi dobil:
bodite tukaj poleg nas,
da nam ne bo preveč dolgčas.

Pospravili smo ropotijo,
zdaj mehanična adijo.
Poslovili se od nje,
saj boljše nam bo v Štorah dve.

V štantu komaj leto dni,
pa vsi že razočarani.
Kako bo tukaj res lepo,
saj bo boljše, se tolažimo.

Saj hala od zunaj lepa zgleda,
a notri ni nobenega reda.
Ze prvič tole ni b'lo prav,
ti ob dežju teklo je po glav'.

Orodjarjem smo se vsi smejali,
namesto strehe so kar mrežo dali.
Oni notri so zaprt',
so takšni kot v živalskem vrt'.

Stranišča smo dobili dva,
pa se potreba skoraj delati ne da.
Enega so nam celo odvzeli,
za bandure jih bomo imeli.

Tega, ki še imamo zdaj –
najbolje, da čimprej greš nazaj.
Nikjer baje še tega ni:
tisti, ki v njem čepi, da ti vrata drug
drži.

Za tiste to tud' ni lepo,
kateri mim' luknje sirjejo.
Kako tak sploh doma ima,
se ja komaj z dreka ven skopa!

To se res nam ne dopade,
kdo nam pridno pipe krade.
Vsak zdaj pravi kršen duš,
v kopalnici je še samo en tuš.

Komaj čakamo na to,
da se spet prestavimo.
Znova se vse začelo bo,
baje še gremo v traktorsko.

Če mi traktorsko dobimo,
tako kot Romi se selimo.
Rom se večkrat tudi prestav',
če mu na enem mestu ni kaj prav.

Kaj bomo takrat naredili,
ko nas bodo tretjič preselili?
Malo bo tesno, pa bo šlo,
v gostilno Tlakersko.

Vsi takrat bomo res veseli
pod eno streho vse imeli.
Blizu imamo Janeza,
tudi on nam kakšen prostor da.
Vsak zdaj pravi: »U-ha-ha,
naša res je traktorska!«
Italija zato je kriva,
preostane nam še Piškova njiva.

Republiško prvenstvo v sankanju z navadnimi sanmi

Ob nepravčasni informaciji »zdrzne« včasih mimo pomemben goddek, vsaj za del občanov – v opisanem primeru tisti del, ki ga zanima področje športa in rekreacije, kjer – kot vemo, štorski TVD Partizan in sindikat Železarne nizata vsa povojna leta pomembne uspehe, v kraju in daleč navzven. V zadnjih letih aktivna in že številčno močna sankajska sekcija je v razmeroma kratkem času v kvaliteti silno napredovala, kar priča tudi v spodnjih vrsticah opisano tekmovanje.

V Dobovcu nad Trbovljami je dne 21. februarja letos potekalo prvenstvo republike Slovenije v sankanju na ravnih progah. Na 1450 metrov dolgi progi so se pomerili tekmovalci iz vseh vetrov Slovenije, od najmanjših pionirjev do članov (prvi seveda na primerno krajši in lažji progi).

Zagotovo nas najbolj zanimajo rezultati naših, štorskih tekmovalcev.

Poglejmo:

Pungaršek Ditka – prva v konkurenci mlajših pionirk.

Jerovšek Mitja – zmagal v vrsti mlajših mladincev.

Šepetavc Marjana – prva v vrsti članic.

Šepetavc Marjan – zmagovalec v članski konkurenci.

Dobrajc Silvo – četrti v članski konkurenci.

Šepetavc Stane – peto mesto v isti konkurenci.

Starejši člani:

Pungaršek Jani – prvo mesto,

Jerovšek Vlado – drugo mesto,

Koklič Jure, Spreitzer Hinko in Lah Stanko – četrto, peto in šesto mesto.

Dekleta in fantje iz Štor so torej več kot dobro zastopali svoj kraj in to zvrst športa, za kar jim iskreno čestitamo.

Jok

ZAHVALA

Ob nenadni, boleči in mnogo prerani izgubi ljubega moža in očeta

MIRKA KREGARJA

se iskreno zahvaljujemo vsem sorodnikom, stanovalcem Vrunčeve

35, Celje, sodelavcem TOZD Valjana I, TOZD MO ter vsem znancem in prijateljem, ki ste s cvetjem in venci zasuli njegov mnogo prerani grob, nam izrekli sožalja, izkazali pomoč, nam stali v najtežjih trenutkih ob strani ter ga tako v velikem številu pospremili na zadnji poti.

Zahvaljujemo se tovarišu obratovodji Cizlju za poslovilne besede, godbi na pihala Železarne Štore in gospodu župniku za opravljen obred.

Zalujoči: žena Slavica,
sin Miran,
hčerka Irena
ter ostalo sorodstvo

Zahvala

Po hudi in težki bolezni nas je mnogo prerano zapustil dragi mož, ate in stari oče

IVAN KOROŠEC

Iskreno se zahvaljujemo vsem sorodnikom, sosedom, prijateljem in znancem ter delovnemu kolektivu Železarne Štore – Službi splošnega zavarovanja za darovano cvetje. Zahvaljujemo se govorniku Mostenu Francu za poslovilne besede pred domačo hišo in Knezu Jožetu pri odprtem grobu, gospodu župniku za lepo opravljen obred, dr. Drnovšku in vsemu zdravstvenemu osebju, ki je pokojniku pomagalo v najtežjih trenutkih.

Hvala vsem, ki so ga pospremili v tako velikem številu na zadnji poti.

Zalujoči: žena Marija,
sin Janko, hčerka Jožica
z družino ter ostalo
sorodstvo

Zahvala

Ob mnogo prerani smrti našega dragega sina, brata in strica

FRANCIJA GAJŠKA

se iskreno zahvaljujemo vsem sorodnikom, znancem in sosedom za darovano cvetje in tolažilne besede. Posebna zahvala DO Železarne Štore, godbi na pihala, IGD Železarne Štore ter sosednjim gasilskim društvom, ki so ga pospremili na njegovi zadnji poti.

Hvala tov. Klakočarju, govorniku koma tov. Potrati in tov. Ojstršku ter g. župniku za opravljen obred.

Zalujoči: mama,
brata in sestre
z družinami

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