

Leto 8 — Štev. 3



Liboje, maj-junij 1964

LIBOJE *Keramičnik*

GLASILO KERAMIČNE INDUSTRIJE LIBOJE - CELJE

DAN BORCA 4. julij

Petindvajseto leto je v teku odkar so po slovenski zemlji odjeknili prvi uporniški strelji. Sprožil se je orjaški plaz vstaje ljudske revolucije. Slovenski narod se lahko s ponosom spominja tistih velikih dni, ko je skupaj z drugimi jugoslovanskimi narodi pokazal svojo borbena moč in zavest socialističnega patriotizma. Čas sprožitve osvobodilne borbe in pričetek ljudske revolucije bodo vedno štel v največje zgodovinske obdobje, kar jih je doživel slovenski narod. Velika osvobodilna borba je sprožila vse svobodoljubne in demokratične sile in uresničila socialne težnje naših narodov. Rezultat te borbe ni le svoboda ampak je zmaga nad sovražnikom. Storjen je veliki revolucionarni premik, ki je iz temeljev spremenil našo družbo in življenje naših ljudi, rezultat tega boja je izgradnja nove socialistične družbe.

Ob prazniku dneva borca se nehote naše misli pomudijo v gozdovih, vaseh in hribih, na krajih težkih borb, kjer se bodo te dni vršile proslave v spomin velikih dogodkov.

Ne smemo pozabiti na grozote vojne, na trpljenje, na tovariše, ki so darovali svoje najdražje — življenje za lepšo bodočnost nas vseh, njih podobne pa že bledijo v spominu.

Neizmerno veliko število je bilo žrtev, kosti borcev so razsejane po vseh partizanskih poteh, njihova trupla nemo kriče o grozotah fašističnega terorja v tistih globačah, streliščih in koncentracijskih taboriščih.

Da, ne smemo pozabiti časov osvobodilnega boja in 1.700.000 žrtev, ki jih je od naših narodov terjala borba proti fašizmu. Spričo teh žrtev si ne moremo zamisliti, da bi se grozote strašne vojne še zdaj povrnilo.

Jugoslovanski narodni interesi so bili v preteklosti naprodaj, nova socialistična Jugoslavija pa je danes močan činitelj mednarodnega življenja. Jugoslavija si nenehno prizadeva za izboljšanje mednarodnih odnosov in ohranitvi miru v svetu, zato tudi uživa v mednarodnem političnem življenju ugled in priznanje.



OB DNEVU BORCA — ČESTITA KOLEKTIVU

CDS, SVETI EE

UPRAVNI ODBOR, SINDIKALNA
PODRUŽNICA IN UPRAVA
PODJETJA!

Izvolili smo nov CDS

Dne 30. 5. 1964 so bile v našem kolektivu volitve v CDS. Izvoljeni so bili vsi predlagani kandidati.

Novoizvoljeni CDS šteje 37 članov in so bili izvoljeni naslednji:

I.
a) Izvoljeni člani za dobo 2 let:

1. Avsec Jože
2. Grum Rudi
3. Salej Alojz
4. Krk Jerica
5. Sanca Albin
6. Lednik Jože II.
7. Ivnik Anton
8. Pajk Albina
9. Holcer Marija
10. Užmah Jože
11. Jurički Drago
12. Toplak Ivan
13. Bauer ing. Venceslav
14. Oblak Marija
15. Turin Milan
16. Jegrišnik Marija
17. Skrbec Erika
18. Jurgec Ferdo
19. Bizjak Rudi
20. Stančič Helena

b) Izvoljeni člani za dobo 1 leta:

1. Planinšek Franc
2. Rotar Alojz
3. Blatnik Ivan
4. Mirnik Ivan
5. Novak Drago
6. Rom Maks
7. Marovt Stanko
8. Baloh Majda
9. Krošl Franc
10. Železnik Franc
11. Cvikel Milica
12. Mirnik Cilka
13. Oblak Ljudmila
14. Kozmelj Vid
15. Gačnik Jože
16. Avgustič Ljubica
17. Končnik Jože

Prva redna seja novega CDS je bila 12. 6. 1964. DS je potrdil mandat izvoljenih članov. Na seji je podal obširno poročilo o gospodarski problematiki podjetja predsednik UO. To poročilo je v našem listu objavljeno posebej.

Za predsednika DS je bil soglasno izvoljen tov. Grum Rudi, oddelkovodja modelarne, za namestnika pa tov. Gačnik Jože iz EE opekarne Ložnica.

CDS je na svoji seji izvolil tudi nov UO podjetja.

Za nove člane UO in njihove namestnike so bili izvoljeni:

II. Člani

1. Avsec Jože
2. Bizjak Rudi
3. Cvikel Milica
4. Ivnik Zvone
5. Jegrišnik Marija
6. Kuret Srečko
7. Kozmelj Vid
8. Marovt Stanko
9. Sanca Albin
10. Turin Milan

Namestniki

1. Novak Drago
2. Bauer ing. Venceslav
3. Koprivc Zinka
4. Nedeljko Ignac
5. Stančič Helena
6. Koprivc Jože
7. Užmah Jože
8. Jurički Drago
9. Holcer Marija
10. Verdel Stanko

Na seji se je tudi razvila razprava po poročilu predsednika UO. Na podlagi razprave je bil sklep DS, da se pripravi material o problemih proizvodnje do naslednjega zasedanja tako, da bo možno zavzeti konkretnije sklepe. Nov DS bo vsekakor imel obširno dejavnost na področju dviga produktivnosti in želja vseh v kolektivu je, da bi svoje naloge upravljanja DS z uspehom vršil.

Poročilo predsednika UO

(I. ZASEDANJE DS)

Čeprav je naš družbeni sistem tak, da je vsak član kolektiva več ali manj seznanjen z dogajanjem v podjetju, je vendarle nujno od časa do časa izvršiti analizo stanja, v katerem se podjetje nahaja. Takšna analiza dostikrat marsikateri problem postavi pred drugo luč, kakor če ga analiziramo izolirano od ostalih problemov.

Zelo primerna prilika za takšno analizo je brez dvoma primopredaja poslov med starim in novim najvišjim predstavniškim organom delavskega samoupravljanja t. j. med starim in novim delavskim svetom.

Kompleksna analiza stanja podjetja ob tej priliki je pomembna tudi zato, ker je za uspešno delo katerega koli organa predpogoj, da so člani tega organa podrobno seznanjeni s celotno problematiko področja, katerega naj upravljajo.

- gospodinjska keramika
- fasadne ploščice
- grafitnih izdelkov
- opečnih izdelkov

Skupaj

Svojo problematiko pričujem s podatki o družbenem planu za letošnje leto:

A. Plan proizvodnje

Prvotni osnutek letnega plana za letošnje leto je predvideval vrednost skupne proizvodnje

1.066.000.000 din

Ta znesek naj bi bil ustvarjen s proizvodnjo:

2.000 ton gospodinjske keramike

400 ton fasadnih ploščic

200 ton grafitnih loncev in pribora

5,55 milj. opečnih enot

Zaradi zakasnitve v izvajanju rekonstrukcije in pogodbe o nakupu licence za proizvodnjo grafitnih loncev, je DS na zadnjem zasedanju v mesecu maju sprejel rebalans plana proizvodnje. Na osnovi tega sklepa je torej za letošnje leto veljaven takle proizvodni plan:

2.000 ton	709.890.000 din
400 ton	42.750.000 din
100 ton	97.000.000 din
5,555 mil. enot	122.920.000 din
Skupaj	972.560.000 din

V obdobju januar—maj pa je bila dosežena naslednja proizvodnja:

Fizični obseg	plan.	doseženo	%	% od let. plana
— gospodinjska keramika	796	697,8	87,5	34,8
— fasadne ploščice	97,2	2,2	2,2	0,55
— grafitni izdelki	—	—	—	—
— opečni izdelki	1,080 E	1,296 E	120	23,3
Vrednostni obseg				
— gospodinjska ker.	293,680	244,737	83,6	34,4
— fasadne ploščice	16,037	0,446	2,6	1,0
— grafitni izdelki	—	—	—	—
— opečni izdelki	18,600	22,584	122,0	19,4

Čeprav so doseženi rezultati izpod predvidenih in planiranih, je z intenzivnim delom še možno doseči letni plan. Upoštevati je treba nemogoče delovne pogoje v prvih mesecih letošnjega leta, predvsem v strugarni, velike težave z uvajanjem nove opre-

me, večje okvare na generatorju, pojav črnih pik v masi ter celo vrsto drugih problemov, ki so negativno vplivali na poslovni rezultat.

Trenutni pogoji v primerjavi z zgoraj navedenimi so že boljši, bodo pa še izboljšani z zaključitvijo investicij.

POROČILO PREDSEDNIKA UO

(Nadaljevanje z 2. strani)

B. Investicije in obveznosti podjetja

Ko govorimo o investicijah in obveznostih podjetja je nujno, da se povrnemo za nekaj let nazaj in da v nekaj besedah ilustriramo, zakaj ima danes podjetje sorazmerno velike obveznosti iz naslova investicij. Starejšim članom kolektiva je verjetno znano, da je po prvem petletnem planu bila predvidena izgradnja cele vrste novih keramičnih tovarn.

V času izgradnje teh novih tovarn naj bi naša tovarna pod obstoječimi pogoji čim več proizvajala, po izgradnji pa bi šla v generalno rekonstrukcijo ter se s tem izravnala v pogojih poslovanja z novimi tovarnami. S spremembo sistema planiranja in investiranja je seveda ta varianta odpadla in podjetje je bilo pred dejstvom, da z minimalnimi lastnimi sredstvi izvrši postopno rekonstrukcijo. Ne bi se spuščali v ocenjevanje o pravičnosti ali nepravičnosti takega razvoja cele zadeve, dejstvo je, da je podjetje zašlo v skoraj nemogočo ekonomsko situacijo saj je pred letom 1958 strojna oprema bila že skoraj odpisana in tudi dejansko v izredno kritičnem stanju. Pod takimi pogoji je bila edina možna varianta izkoristiti vsako možnost najetja kredita pa čeprav še pod tako neugodnimi pogoji. Od leta 1958 do 20. maja t. l. je bilo skupno investiranega v obnovno opremo

400,782.000 din

v 000 din

Od tega splošni investicijski sklad	132,145
okrajni investicijski sklad	12,052
občinski investicijski sklad	5,000
sredstva iz SGB	
Ljubljana	100,735
Komunalna banka Celje	40,000
brezplačni prenos	3,979
lastna sredstva	106,871

Danes podjetje še dolguje ca. 230 milijonov din. Pri teh zneskih so všteta tudi investicijska dela, katera so še v teku.

V doslej navedenih podatkih pa ni so zajeti krediti za obratna sredstva v znesku 155,000.000 din. Ta kredit mora biti odplačan po pogodbi v 10 letih. Za trenutno gospodarsko stanje podjetja so ti krediti brez dvoma veliko breme, saj je potrebno samo v letošnjem letu odplačati 68,5 milijona din anuitet na račun investicijskih kreditov. Tudi prihodnje leto ne bo nič boljše, ker je potrebno plačati 86,0 milijona din vseh anuitet. V tem znesku so tudi anuitete za kredit za obratna sredstva.

Večji del anuitet bo res izplačan iz amortizacije, manjši del pa je vendarle potrebno kriti iz čistega dohodka. Zadeva bo vsekakor lažja, v kolikor bo Zvezna skupščina sprejela predlog Zveznega izvršnega sveta, po katerem bi se naši panogi zmanjšal prispevek iz dohodka.

C. Realizacija dohodka januar—april 1964

Po Občinski skupščini Zalec je naše podjetje zaradi izvajanja rekonstrukcije v poizkusni proizvodnji od 1. februarja 1963 do 31. oktobra 1964 in je za to obdobje podjetje oproščeno plačevanja obresti od poslovnega sklada. To je sicer določena olajšava za podjetje, katera pa še vedno ne krije vseh posledic težav, ki so nastale v proizvodnji v prvi vrsti zaradi izvajanja rekonstrukcijskih del in prilagajanja tehnologije novi opremi.

Računovodstvo je izdelalo periodični obračun za obdobje Januar—april. Povzemam glavne podatke iz tega obračuna:

	din
— celotni dohodek	245,905.000
— poslovni stroški	119,817.000
— neto produkt	126,088.000
— družbene dajatve in drugo	31,884.000
— dohodek	94,204.000
— prispevek iz dohodka	14,130.000
— čisti dohodek	80,074.000
— izplačano za OD	84,149.000
— nepokriti OD	4,075.000

Po grobih podatkih za mesec maj naj bi se dalo zaključiti, da je primanjkljaj izkazan pri izplačanih osebnih dohodkih pokrit.

D. Problematika osebnih dohodkov

Rapidno naraščanje življenjskih stroškov, na drugi strani pa rezultati poslovanja kot sem jih prikazal, vedno bolj zaostrujejo problem osebnih dohodkov. V povprečju sicer beležimo določen napredek, vendar nam je vsem jasno, da je ta napredek za nivo življenjskih stroškov prepočasen. Podajam nekaj primerjav s stanjem v prvih štirih mesecih lanskega leta s stanjem v prvih štirih mesecih letošnjega leta. V letošnjem letu je bilo v štirih mesecih obračunanih 450.239 ur in povprečni urni zaslužek je znašal 136,9 din ali povprečni mesečni zaslužek 28.475 din. V istem obdobju lani je bilo obračunano 431.920 ur ali 4 % manj, povprečni mesečni zaslužek pa je znašal 23.686 din ali 17 % manj.

Še vedno je precejšnje število zaslužkov pod 25.000 din. Z ozirom na

trenutno gospodarsko moč podjetja je razumljivo, da z nekim administrativnim povečanjem obračunskih postavk to situacijo ni mogoče reševati. Realno reševanje te problematike je možno le z boljšo organizacijo dela, z večjo pazljivostjo pri delu ter z maksimalnim koriščenjem razpoložljivih proizvodnih sredstev.

E. Tržišče

Pri obravnavanju problematike trga je nujno, da vedno izhajamo iz dejstva, da obstaja velika konkurenca na trgu in to s strani domačih in inozemskih proizvajalcev. To velja predvsem za vzhodne države, ki so v tovrstnih izdelkih zelo močne in tudi devizna situacija za te države je ugodna. Trenutno sicer večjih težav s plasmanom na domači trg ni, razen v plasmanu dekorativne keramike (vaze), kjer občitimo določen zastoj. S prodajo belega blaga, predvsem skled in krožnikov, je nasprotna situacija, saj teh izdelkov ne izdelamo dovolj, da bi pokrili zahteve tržišča. Določen vpliv v tej smeri ima, kar je povsem razumljivo, povečan izvoz naših izdelkov. Čeprav je izvoz precejšnje breme za podjetje, je pri analizi tega bremena vedno treba upoštevati, da je tudi naše podjetje sorazmerno močan potrošnik deviznih sredstev in da je naše podjetje absolutno vezano na potrošnje določenih potrošnih surovin (boraks, cirkon, barve). Po vseh izgledih bo izvozno-uvozna bilanca v letošnjem letu izravnana. Storjeni so določeni ukrepi za povečanje izvozne premije.

Za preteklih pet mesecev je znašala prodaja:

	v 000 din
— gospodinjska keramika	249,448
— opečni izdelki	21,450
— fasadnih ploščic	1,118
Skupaj	272,016

Trenutne zaloge gotovih izdelkov znašajo ca. 95 milijonov din.

F. Zaključek

V svojem poročilu sem se namerano izognil podrobnostim, ker je celotna problematika podjetja tako pestra, da jo je kompleksno v enem takem poročilu nemogoče zajeti. Nujno bo, da bodo izvršni organi pripravili problematiko po posameznih področjih. Posebno sem mnenja, da je trenutno podjetje v precej težavnem položaju, da je s skupnim in požrtvovalnim delom mogoče v sorazmerno kratkem času doseči pozitivne rezultate in zasigurati za celoten kolektiv primerno eksistenco.

V. K.

Proizvodnja in prodaja v polnem razmahu

Z ozirom na ogromne potrebe, ki smo jih prejeli v lanskem letu in prve mesece letošnjega leta smo se zavedali, da bo potrebno pošteno zasukatj rokave, če bomo hoteli vsaj delno zadovoljiti naše stalne odjemalce opcehnih izdelkov in seveda delno tudi privatni sektor, ki je tudi kar precejšen odjemalec. Zavest in prizadevanje našega obrata že kaže prve rezultate kajti prvo krizo to je začetek obratovanja, smo že prebrodili, to se pravi da je proizvodnja in prodaja dobila svoj polni zamah. Če pa pogledamo celotno sliko malo v številkah za obdobje od 1. 1. — 30. 4. 1964, pa bi izgledala takole:

Plan za to obdobje predvideva 381.000 enot in 6.700.000 din. Realiziramo pa je prodajne realizacije:

mes.	vrednost	
januar	154.123	5.248.115
februar	14.500	541.660
marec	69.750	1.081.385
april	421.078	7.700.676
Skupaj	659.451	12.571.856

Proti planu bi to v % znašalo za enote 173 %; za vrednost 184 %.

Seveda pa moramo pri vsem zgo-
raju upoštevati, da je v mesecu ja-
nuarju, februarju in delno v marcu
bila prodana še zaloga iz 1963 leta.

Kar zadeva proizvodnjo, je bilo

za to obdobje izdelano 1.133.800 enot v surovem stanju in 534.700 enot v žganem stanju. Sedaj pomis-
limo, da je naš letni plan 5.535.000 enot in da imamo pred sabo še 8 mesecev proizvodnje, se nam ni tre-
ba bati, da plana, ki nam je postavl-
jen ne bomo dosegli. Vendar je upo-
števatvi da bo potrebno v suro-
vem stanju izdelati veliko več, ker
se plan nanaša na prodajno reali-
zacijo enot in vrednost. Poleg za-
vesti, da je potrebno čim več pro-
izvajati, pa si oglejmo še slabo stran
te naše zavesti in sicer v zvezi z
lomom, tako surovega kot že žga-
nega.

Če pogledamo spodnje številke,
je razvidno, da se nekateri pri nas
še premalo zavedajo svoje odgo-
vornosti in da bi z malo več paž-
nje lahko sebi in skupnosti prihra-
mili še več.

Lom		
surovi lom		
žgani lom		
vrednost	fs á 1 dz.,	
Januar	—	1.098.161
Februar	—	—
Marec	154.000	—
April	547.590	796.748
Skupaj	501.590	1.894.909
Skupaj surovin in žgani		
lom		2.396.499
Prodano loma in odpadkov		289.000
		2.107.499

Razume se, da pri takšnem artiku-
lu kot je naš ne moremo reči, da
bi se moral lom popolnoma odpravi-
ti, vendar bi z malo več čuta in
zavesti lahko zgornji znesek zmanj-
šali.

Vzemimo sedaj, da je bil v me-
secu marcu neto zaslužek vseh za-
poslenih v našem obratu 1.577.887
din vidimo, da bi lahko zgornji zne-
sek kar znatno izboljšal materialne
pogoje.

Apeliram na vse člane našega ob-
rata, da so pri delu malo bolj paz-
ljivi in zavestni, pa bo rezultat na-
še realizacije boljši za vse nas.

-maj

TEČAJ RK

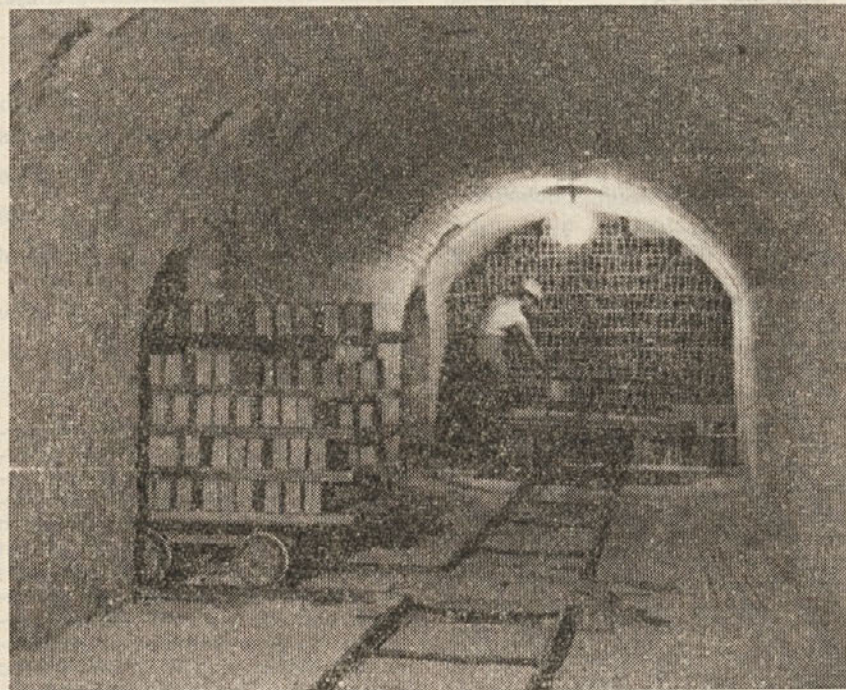
S sredo, 27. maja 1964 so bili za-
ključni izpiti za obiskovalce tečaja
prve pomoči. Teoretično in praktično
znanje, ki so ga pokazali tečajniki,
je bilo zadovoljivo, ne moremo pa bi-
ti zadovoljni s številom tistih, ki so
uspešno opravili ta tečaj. Grajati je
namreč treba vse prijavljene za tečaj
prve pomoči, ki so obiskovanje pre-
kinili, saj nihče ni bil prisiljen, da se
prijava. Zavedati se je treba, da so
s prijavo sprejete obveznosti obisko-
vanja tečaja in ga tudi uspešno kon-
čati. Razni izgovori za izostanke in
kasneje za prekinitev obiskovanja, ni-
so pri vseh utemeljeni. Morda je bilo
res bolje končati obiskovanje tečaja,
kot pa uporabiti svoje nepopolno zna-
nje na sotovarišu in sodelavcu, odnos
in kvaliteta nujenja prve pomoči pa
bi bila verjetno takšna, kot do obis-
kovanja predavanj, to se pravi: ne-
resna in brez čuta odgovornosti.

Prijavljenih je bilo štirinajst, kon-
čali pa so naslednji vztrajni in po-
žrtvovalni član kolektiva: Oblak Pav-
la, Baloh Majda, Rajtmajer Ivica, Je-
len Pavla, Storman Pavla, Jegrišnik
Marija, Gorišek Marija in Golavšek
Rudi.

Tečaj je trajal več kot mesec dni.
Predavanja so bila ob ponedeljkih,
sredah in četrčkih. Razdeljen je bil
v teoretični in praktični del, teore-
tični del je predavala zdravnica li-
bojske ambulate tov. Petkovič-Po-
točnik Verica, del tečaja pa tov.
Tkavc Anica. Obema se zahvaljuje-
mo za trud in prizadevanje, ki sta
ga pokazali, da bi se tečaj uspešno
končal.

Vsem tečajnikom želimo obilo
uspeha pri njihovem humanem delu
— nujenju prve pomoči.

Matek Franc



Peč se nenehno polni in prazni

Rebalans finančno proizvodnega plana za 1964

Pred koncem preteklega leta je bil sestavljen osnutek sedemletnega plana in sicer za dobo 1964—1970, ter ga je DS na eni izmed svojih sej potrdil. Po istem planu so bile za leto 1964 predvidene občutno višje planske naloge od rezultatov, ki jih je delovni kolektiv dosegel v preteklem letu.

Tako je po prvotnem planu predvidena proizvodnja 2.000 ton keramičnih izdelkov v primerjavi s 1.897 ton dosežene proizvodnje v letu 1963 indeks 106. Na prvi pogled količinski obseg proizvodnje (P) ne izkazuje občutnega porasta, vendar je pri tem upoštevati dejstvo, da postopoma prehajamo na proizvodnjo keramičnih izdelkov s tanjšo črepijo.

Nadalje je po prvotnem planu predvidena proizvodnja 200 ton fasadnih ploščic v primerjavi 7,0 ton dosežene v letu 1963. Zaradi neprijetno večje zadolžitve v proizvodnji fasadnih ploščic je plan proizvodnje gospodinjske keramike postavljen na že omenjeno količino. V primeru, da plan proizvodnje fasadnih ploščic ne bo stekla, bo del planskih nalog prenešen na proizvodnjo gospodinjske keramike.

Tudi proizvodnja grafitnih loncev in drugega livarskega pribora se ne razvija po dinamiki prvotnega plana. Kot nam je znano se bo proizvodnja teh izdelkov odvijala po nemški licenci. Zaradi težav in problemov v realizaciji nakupa licence bo proizvodnja stekla neprijetno kasneje od roka, ki smo ga upoštevali pri sestavi plana. Zaradi tega bo letošnja proizvodnja grafitnih loncev in livarskega pribora znašala 100 ton in ne 200 ton po prvotnem planu.

V proizvodnji EE Ložnica ne bo prišlo do bistvenega odstopanja, čeprav proizvodnja fasadnih ploščic ne bo stekla, ker se bo na račun tega povečala proizvodnja opečnih izdelkov.

Ob sestavi finančno proizvodnega plana smo zvišali prodajne cene, na katere nas silijo višje cene surovin in materiala. V tej akciji smo le delno uspeli in nadalje ni upanja na uspeh. Zaradi tega se predlaga rebalans finančno proizvodnega plana, kakor sledi.

Plan po EE je bil sestavljen na podlagi izkušenj oz. podatkov iz preteklega leta. Materialne stroške preteklega leta smo povečali za povečano planirano proizvodnjo proti protij lanki realizaciji. Pri planiranju smo upoštevali tudi pozitivne in negativne pojave in težkoče v posameznih oddelkih, kar je končni odraz posamezne ekonomske enote.

Nadalje smo pri sestavi plana upoštevali tudi pripombe in mnenje posameznih oddelkovodij, kakor tudi vodij enot.

Če pogledamo plan v številkah, je stanje naslednje:

Keramika	2000 ton
Opečni izdelki	5.555/m enot
Grafitni lonci	100 ton
Fasadne ploščice	400 ton

Za fasadne ploščice, smo mnenja, da ne bo prišlo do celotne realizacije, zato se bo za nedoseženo razliko do plana mogla nujno povečati gospodinjska keramika. Gospodinjska keramika, planirana na 2.000 ton, mora biti proizvedena zaradi novih kapacitet, ki so v tem letu dane v pogon. Lanskoletna realizacija keramike je bila 1897 ton, zaradi že omenjenih činiteljev pa mora biti letošnji plan prekoračen.

Grafitne lonce smo imeli prvotno planirane na 20 ton, na podlagi objektivnih težkoč smo količinski plan znižali na 10 ton.

Plan celotnega dohodka podjetja znaša 972,56/m od tega odpade na poslovne stroške 569,462/m, tako, da ostane dohodek 403,098/m, od tega dohodka moramo odvesti 15 % prispevka, kar znaša 60,464/m. Po planu nam ostane čistega dohodka 342,634/m. Ta dohodek delimo na osebne dohodke in na sklade. Na osebne dohodke je planirano po analitični oceni delovnih mest 306,956/m, v tem znesku je všteti 6,974/m neindividualiziranih OD. Za sklade ostane po planskih normativih 35,678/m.

Plani finančnega obsega po EE so naslednji:

EE Keramika.

Realizacija 709,890/m po odbitku poslovnih stroškov ostane dohodek v višini 278,115/m od tega plača enota oz. prispeva prispevek iz dohodka 41,837/m. Čisti dohodek ekonom-

ske enote 237,078/m se plansko deli na osebne dohodke 225,104/m in na sklade 11,974/m.

Grafitni lonci.

Grafitni lonci v tonažni proizvodnji 10 ton morajo dati bruto produkt 97,000/m. Na poslovne stroške odpade 59,701/m. Planska razporeditev čistega dohodka je za osebne dohodke 11,987/m in za sklade 19,714/m.

Opekarna Ložnica.

Opekarna Ložnica je bila z 1. IV. 1963 priključena našemu podjetju. Njene 9-mesečne obratovalne proizvodne kapacitete so bile osnova za količinski, kakor tudi finančni plan.

Pri izvršitvi količinskega plana mora opekarna ustvariti 22,920/m dohodka. Predvideni plan čistega dohodka 50,984/m se deli na osebne dohodke 46,987/m in ostalo, to je 3,990/m na sklade.

Usluge.

To enoto smo planirali na podlagi izkušenj preteklega leta. Osnova so bile izvršene ure, izvršeni km itd.

Eksterna realizacija po planu znaša 24,750/m in interna 18,000/m t. j. skupni dohodek 42,750/m, če od dohodka odštejemo planirane poslovne stroške ostane dohodek enote 26,907/m. Prispevek od dohodka je 4,056/m. Za osebne dohodke ostane 22,871/m.

Uprava — prodaja.

Enota ima planiranih poslovnih stroškov 66,352/m in osebnih dohodkov 60,573/m.

Upravno prodajni stroški se delijo na posamezne EE po višini realizacije posamezne enote.

Podrobnejši prikaz delitve dohodka po EE je razviden iz tabele »Plan celotnega dohodka in delitev 1964« in »Plan razdelitev stroškov uprave v letu 1964«.

PLAN IN RAZDELITEV STROŠKOV UPRAVE V LETU 1964

I. Plan poslovnih stroškov

Plan poslovnih stroškov	52,3	66,352
Plan osebnih dohodkov	47,7	60,573
		126,925

II. Razporeditev upravnih stroškov:

EE	%	Skupaj	Poslovni stroški	Osebnih dohodki
Usluge	4,1	4,952	2,721	2,231
Ložnica	9,6	12,292	6,428	5,864
Keramika	75,9	96,410	50,503	46,107
Grafitni lonci	10,4	13,274	6,900	6,374
Skupaj	100,0	126,925	66,352	60,573

Predkongresna konferenca članov ZKS

Na šesti plenarni seji Centralnega komiteja ZKJ je bilo sklenjeno, da bo 8. kongres ZKJ v mesecu novembru. V okviru predkongresne aktivnosti je nujno, da se v celotni organizaciji proučijo rezultati in uspehi, problemi in težave po 7. kongresu ZKJ, ki je bil v aprilu 1958. Tak pregled in analiza bosta lahko osnova za določitev perspektive, naloge in ciljev za katere se bomo borili skupaj z vsemi delovnimi ljudmi v nadaljnjem razvoju.

Dinamika in večja zapletenost družbenega razvoja nas silita, da nekatere probleme spoznamo v luči novih značilnosti in povečanih družbenih potreb, na druge, ki postanejo v trenutku izredno pomembne, pa dajemo konkretnije odgovore.

Ce damo najbolj splošno oceno družbenega razvoja od zadnjega kongresa, ne moremo mimo nekaterih ugotovitev, in to:

Samoupravljanje delovnih ljudi je preraslo med množično demokrasko tribuno, kjer državljani izmenjavajo svoja mnenja, se dogovarjajo in sprejemajo sklepe iz vseh področij družbenega in političnega življenja. Temu razvoju samoupravljanja je dala svoj pečat tudi nova ustava, ki predstavlja nov uspeh delovnih ljudi v boju za socializem. Tak razvoj samoupravljanja je še nadalje sprostil pobudo delovnih ljudi, v kateri je tudi osnova za izredni gospodarski razvoj naše države.

Od leta 1959 do 1963 je družbeni proizvod v gospodarstvu naraščal letno v povprečju za ca. 9,1 %. Ta podatek nam pove, da se naše gospodarstvo tudi v tem obdobju naglo razvija in da je Jugoslavija v razmeroma kratkem času odpravila podedo-

vano zastarelost in se uvrstila med srednje razvite industrijsko-agrarne dežele. V primerjavi s predvojnimi stanjem se je naša industrijska proizvodnja povečala približno za pet krat. Kakšni so naši rezultati, nam postane bolj jasno, če te rezultate primerjamo z nekaterimi evropskimi deželami.

V letu 1953 za 100, tedaj je družbeni proizvod leta 1960 znašal:

v Avstriji	155
v Italiji	144
na Poljskem	148
na Čehoslovaškem	151
v Grčiji	137
v Jugoslaviji	163

V tem obdobju je torej Jugoslavija dosegla, če jo primerjamo z navedenimi državami, največjo stopnjo povečanja proizvodnje. Nič manjši uspehi so doseženi na področju mednarodnih odnosov. Naša država je tudi v minulem obdobju posvetila veliko pozornost mednarodnemu delavskemu gibanju ter se zavzela za širše enakopravno sodelovanje med državami in gibanji ter partijami, ki se bore za mir in socializem. Razvoj mednarodnih odnosov v zadnjih letih je ponovno potrdil pravilnost naše dolgoletne orientacije na politiko aktivne koeksistence.

Razumljivo pa je, da takšen pester in hiter razvoj naleti tudi na vrsto problemov in težav, ki izvirajo iz objektivnih materialnih razmer, protislovnosti družbenih gibanj, kot tudi raznih subjektivnih slabosti, kot so neizpolnjen gospodarski sistem, birokratizem in malomeščanska stihija.

Tudi v naši organizaciji smo veliko razpravljali o teh stvareh, lahko izključim, da naša organizacija ZK ni imuna za te pojave. Tudi v našem

delu so negativni pojavi, ki se ne bi smeli pojavljati. Predvsem gre za odnos do sprejetih sklepov in zaključkov. Ti zaključki se pogosto nedosledno izpolnjujejo. Pogosti so primeri, da člani ZK ravnodušno opazujejo razne negativne pojave in na te pojave ne reagirajo. Takšna ravnodušnost škodljivo vpliva na aktivno odgovornost in idejno politični boj, obenem pa ovira uspešen razvoj graditve naše socialistične skupnosti. Prav veliko je primerov, da člani ZK ne kažejo nobene samoiniciative. Komunisti morajo biti vedno na čelu dogodkov ter jih v mnogih primerih samoiniciativno usmerjati na pot splošne politične linije.

Res je, da se v podjetju borimo s precejšnjimi objektivnimi težavami. Še več težav pa imamo subjektivnega značaja, na katere bi mi komunisti morali vplivati. Naj naštejemo samo nekaj tipičnih primerov: Razsipavanje in uničevanje materiala lahko opazimo vsepovsod v tovarni. Vzdrževanje strojev je v večini oddelkov površno in ne sistematično. Niso redki primeri, da odgovorni ljudje ne kažejo nobenega interesa, da v detajle spoznajo strojno opremo, s katero upravljajo. Vse premalo naporov se vlaga v to, da se razpoložljive strojne kapacitete maksimalno izkoristijo. Poseben problem je tudi tehnološka disciplina. Proizvodni proces naše panoge zahteva strogo tehnološko disciplino, vendar pa niso redki primeri, da jih odgovorne osebe ne upoštevajo. Zelo veliko govorimo o nivoju osebnih dohodkov in v zadnjem času tudi o 42-urnem tedniku. Demagoško bi bilo trditi, da osebni dohodki niso nizki, ni pa demagoško (Nadaljevanje na 7. strani)

(Nadaljevanje s 5. strani)

PLAN CELOTNEGA DOHODKA IN DELITEV ZA 1964

Struktura	Uprava	Keramika	Grafitni lonci	Ložnica	Usluge	Skupaj	Od tega interna	eksterna
Eksterna realizacija		709.890	97.000	122.920	24.750	954.560		954.560
Interna realizacija		709.890	97.000	122.920	18.000	18.000	—18.000	
Skupaj dohodek	66.352	380.672	52.805	56.511	42.750	972.560	—18.000	954.560
Poslovni stroški		50.505	6.900	6.428	15.122	505.110		
Skupaj:		430.975	59.705	62.959	2.721			
Dohodek		278.115	37.295	59.981	15.843	569.462	—18.000	551.462
15 % prisp. iz doh.		41.837	5.594	8.997	26.907	403.098	—	403.098
Cisti dohodek		237.078	31.701	50.984	4.036	60.464		60.464
Od tega:	60.573	173.400	5.518	40.110	22.871	342.654		342.654
— za OD: EE		46.107	6.371	5.864	20.581	299.982		
uprave		5.597	298	1.020	2.251			
neindividual.		225.104	11.987	46.987	59	6.974		
Skupaj:		11.974	19.714	3.990	22.871	306.956		306.956
— za sklade					—	35.678		35.678

Predkongresna konferenca članov ZK

(Nadaljevanje s 6. strani)

trditi, da se v kratkem času lahko rešimo iz teh težav ter dosežemo primerne zasluške in tudi pogoje za 42-urni teden, pogoj je le, da res izkoristimo vse notranje rezerve, katerih imamo brez dvoma veliko. Samo zmanjšanje izmečkov na evropski nivo nam v glavnem zadostuje, da rešimo nivo osebnih dohodkov. To pa lahko dosežemo le, če bo vsak član kolektiva res dosledno izpolnil svojo delovno dolžnost. Ravno o teh zadevah lahko mi komunisti s svojim primerom odigramo odločilno vlogo in je to v naših razmerah osnovna naloga vsakega komunista ter pogoj, da dosežemo izboljšanje življenjskega standarda nas vseh. Še nadaljnje zaostajanje dviganja življenjskega standarda nam bo povzročilo še večje težave in probleme.

Ze nekaj let grešimo, da v naše vrste ne sprejemamo nove člane. Dobro vem, da so v našem kolektivu zavestni in stvari socializma predani ljudje, ki bi zaslužili, da jih sprejmemo v naše vrste.

V mesecu juliju bo izredna konferenca občinskega komiteja v Zalcu, katere se bodo udeležili naslednji delegati iz našega podjetja:

1. Oblak Rozalija
2. Lojen Ivan
3. Lednik Jože
4. Oblak Marija
5. Kuret Srečko

Na konferenci je bilo iznešenih mnogo problemov in danih smernic ter je po živahni razpravi konferenca zavzela konkretne zaključke in sklepe za bodoče delo ravno sedaj v predkongresni aktivnosti članov ZK.

1. Težka gospodarska situacija v podjetju zahteva, da se vsi člani organizacije v polni meri angažirajo v reševanju te problematike. Akcija v tem smislu mora biti koordinirana in to v smislu, da se mobilizirajo in angažirajo vse razpoložljive družbeno politične in strokovne sile v podjetju. Konferenca namreč ugotavlja, da trenutno ne šepamo samo v strokovnem področju, temveč tudi v političnem delu.

2. Več pozornosti kot doslej moramo posvetiti lastni vzgoji in vzgoji sodelavcev. Najboljša vzgoja sodelavca je seveda lastni primer. Zato je nujno, da smo komunisti primerno disciplinirani, vestni pri izpolnjevanju službenih dolžnosti in požrtvovalni.

3. Primerna pojasnitev posameznega primera, ne da pri tem uporabljamo splošne fraze, dostikrat pri sodelavcu več zaležejo kot številni sestanki. Zato je nujno, da smo mi komunisti tisti v pravem smislu, ki stvari in probleme sproti rešujejo. Za stvari, katere nam niso jasne, pa moramo iskati pojasnilo, dokler ga ne najdemo. V organih upravljanja in

druženih organizacijah ter na splošno z ljudmi moramo v bodoče bolj obširno razpravljati o problemih podjetja. Vodilo pri tem nam naj bo, da razpravljamo o vsem, karkoli kolektiv zanimala in ne samo o tem, kar je po zakonu obvezno.

4. V medsebojnih odnosih je nujno stremeti, da se ustvarijo primerni odnosi. Na eni strani je treba stremeti, da bodo ti odnosi čim bolj humani, na drugi strani pa preprečiti, da ne zaidejo v nered in nedisciplino.

5. Strokovne probleme je treba reševati sistematično in brez nerove. Spremembe, ki jih je prinesla rekonstrukcija, zahtevajo številne nove analize delovnih mest. Te analize naj bodo detaljne in izdelane na podlagi novih delovnih postopkov.

6. Sistem nagrajevanja bo potrebno ponovno proučiti in ga moramo dopolniti s premijami za boljše delo, predvsem v fazah, kjer so največji izmečki. Pri prvi večji spremembi upoštevati stimulacijo za stalnost v podjetju.

7. Trenutna problematika zahteva osredotočenje dela komunistov predvsem v podjetju, zato bo nujno, da o problemih izven tovarne razpravljamo na enem izmed prihodnjih sestankov. Ravno sedaj v obdobju pred 8. kongresom ZKJ, naj bo naše delo čim bolj živahno in stremeti je treba za tem, da bo naše delo v čim krajšem času želo zaželeno ideale revolucije.

RG

Kje zaostajajo osebni dohodki

(nadaljevanje)

Oddelek šamotnih kapic spada pod isto vodstvo, kot oddelek okroglih peči. Ali ni osnovna naloga pri pečeh, da se izrabijo prostori žganja maksimalno, ravno zaradi porabe goriva? Pozabljamo, da se procentualno najmanj goriva porabi za žganje artiklov. Večji del goriva pa porabi balast v peči in zrak, ki se mora segreti.

Prav sedaj ko začnemo uvajati planski oddelek s pravilnim planiranjem procesa proizvodnje, so takšni primeri škodljivi. Po standardnih kapice niso enakomerno izdelane, odstopanja so velika predvsem glede višine in težine. To povzroča težave polnilkam, ker morajo dodatno oblagati izdelke zaradi nakladanja na vozičke, kar vse povzroča zmanjšanje produktivnosti dela, dodatne stroške ter namestitve izdelkov, posebno na glazuri. Pri izdelavi naših pripomočkov moramo upoštevati standarde za isto natančnostjo kot pri izdelavi gotovih izdelkov za trg. Zaradi boljše izrabe prostora pri žganju v predornih pečeh se pripravljajo manjši distančni gumbi in regali za vozičke. Ta priprava omogoča pri biskvitnem žganju povečanje tonaže žganja za ca. 30 %. Pri drugem žganju krožnikov se poveča število kosov od 12-13 na 16, s čimer se poveča kapaciteta prostora za 30 % pri teh kapicah.

Lom kapic je še vedno precejšen, saj imamo samo 18-krat obrat kapic v povprečju. Temu je predvsem vzrok nehomogena masa, popravljanje razpok pri sami izdelavi, kakor tudi neenakomerno sušenje. Sušenje kapic je treba posvetiti največ pozornosti. Prvo sušenje mora biti

počasno. Mokre kapice ne smemo sušiti le enostransko ob pečeh, ker razpokajo zaradi neenakomernega krčenja. Kapice se najprej sušijo pri normalni temperaturi, potem pa v suhem zraku pri povišani temperaturi.

Rekonstrukcija strugarne bo v kratkem dokončana s postavitvijo šeste sušilnice in transporterja. Vsa oprema, katere je že bila montirana in katere bo še, je namenjena za večjo storilnost, olajšanje dela in kvalitetnejši izdelek. Kako pa pri nas potekajo vse te izboljšave? Z velikimi težavami je prišlo do njih še z večjimi težavami pa se je vpeljalo delo. Ali so res ti stroji tako nemogoči, da je priučevanje operacij dela, kot je postavljanje gmote in modelov z odvzemom potrebne nekaj mesecev? Ko analiziramo priučevanje z raznimi izpadi in okvarami s količino proizvedenih komadov na novih strojih, pridemo do zaključka, da je šola priučevanja veliko dražja, kot pa sam stroj. To nam pove, da je nujno še naprej priučevati nove ljudi za delo pri strojih in s tem imeti v rezervi primerne delavce za delo na strojih. Takšno priučevanje bo v bodoče olajšalo potek proizvodnje in izključilo tako velike skoke navzgor oziroma navzdol za ostale faze dela. Sedaj ko je ustavljeno delo do neke mere na strojih, se je potrebno držati navodil za delo, predvsem pa zmanjšati odpada od obrezovanja krožnikov na strožnicah, ker ne smemo pozabiti, da se v oddelku proizvodnje gmote dnevno pripravi ca. 17 ton gmote, da se je predela v izdelke vsega okoli 10 ton, ostalo pa se vrača nazaj v oddelek proizvodnje gmote za pre-

(Nadaljevanje na naslednji strani)

KJE ZAOSTAJAJO OSEBNI DOHODKI?

(Nadaljevanje s 7. strani)

delavo. Za stroje je predviden odpadki do 8 % pri gmoti in to je treba doseči. Zakaj je potrebno dnevno obnavljati pretrdo oz. premehko gmo-to? Ali ni bilo že v začetku tako do-ločeno, da mora gmo-ta zoreti 24 ur po vakumiranju, tako, da se na vsako ko-pico pripravljenih gmotnih valjev na-piše datum. Zakaj se to pozablja in se mora dnevno o tem razpravljati in si delati po nepotrebnem težave. Rav-no tako so na sušilnicah za sušenje izdelkov postavljene plošče na kate-rih naj bodo zapisani vsi pokazatelji dela sušilnice in se je treba po tem samo ravnati pa ne bodo izdelki en-krat presuši, drugič pa preveč mokri.

Koliko olajšamo delavcem čiščenje izdelkov na stružnicah z enakomernim sušenjem, kar se občutno pozna na zmanjšanju izmečka.

Stroj, kateri je dobavljen za čišče-nje izdelkov in do danes še ni v ob-ratovanju bo potrebno preurediti in pripraviti za čiščenje zaradi specifič-nosti naše gmote in ta stroj tudi po-trebuje enakomerno sušeno robo. Tež-ko se je odvaditi čiščenja izdelkov po celotni površini z notranje in zunanje strani in čeravno ni velikokrat potreb-no, posebno na tistih straneh, kjer stroj oblikuje ampak je navada, da mora biti goba povsod zraven in za-radi tega je treba to navado izkore-niniti. Ali se kdaj vprašamo koliko nepotrebne časa izgubimo za taka in podobna nepotrebna dela? V krat-kem bo transporter usposobljen za obratovanje in ne bo časa za dodatno sušenje oziroma odlaganje na ponov-no sušenje. Transporter mora preva-žati izdelano blago in se bo moral marsikateri spoprijazniti s tem, da bo sam ocenil kaj je v redu izdelal, da ne bo delal težave v kontinuiranem procesu dela, ker ne bo ostalo veliko časa za popravilanje izdelkov.

Ker govorimo največ o izmečku se bom ustavil na najbolj problematič-nem delu. Pri prvem žganju v peči št. 4, je v zadnjih mesecih izmeček do 18 % in verjetno si bo kateri zastavil vprašanje ali je sploh to mogoče in zakaj tako velik izmeček? Proces dela se pri tej peči ni spremenil že nekaj let. Ravno ta specialnost oz. vstavev dela bo morala pokazati predvsem za-dovoljive rezultate v malem odstotku izmečka. Če naštejemo vsa dela v tej fazi, to je prinašanje surovega blaga iz strugarne in livarne, polaganje v kapice, nakladanje kapic na vozičke premik vozičkov, ustaljeno tempera-turo in čas žganja, razkladanje vozič-kov, osnovna sredstva, precej stara peč (po vojni grajena) vozički in šte-vilo vozičkov enako kot v začetku ventilatorji in gorilci enako kot v za-četku. Peč je kurjena z generatorskim plinom. Dejansko vse kakor že pred leti, zakaj potem tolikšen izmeček? Ali je vzrok surovina, izdelek kot oblikovalec ali gmo-ta? Vse kar sem na-

šel je zaradi pojasnitve precejšnjega izmečka.

Dejansko se ničesar ni izpremenilo že nekaj let, ampak se je spremenil odnos do dela. Zakaj, ko se delajo različni poizkusi v tem delu procesa proizvodnje in ko se kontrolira delc za poizkus, zakaj je takrat izmeček 4—6 %. Kakšna je to razlika med 18 % in 6 %? Takšni poizkusi so delani več-krat v tem letu in prej na manjšem in večjem številu izdelkov. Ali se zave-dajo ti delavci pri nakladanju, premi-kanju, žganju, razkladanju, kakšno škodo delajo celotnemu kolektivu Verjetno je njim vseeno, če je name-sto 600 kg dnevnega izmečka, kar 1800 kilogramov. Tu ni potrebno pravz-prav ničesar spreminjati v tehnolo-škem procesu, samo odnos do dela, to se pravi delati z občutkom. Surovo blago je precej občutljivo na najos-novnejši udarec oz. tresljaj pri pre-vzemu, prenosu, prelaganju in podob-no. Tu zaenkrat ni moč okrepiti z kakšnim vijakom oziroma avtomatizi-rati nakladanje, pač pa je potrebno da se izdela pravilnik o nagrajevanju oz. premiranju na zmanjšanju izmeč-ka. Ne samo o tej fazi dela, temveč tudi po ostalih fazah, kjer je precejšen izmeček, je treba praviloma premirati zmanjšanje odstotka izmečka. Današ-

nji način nagrajevanja po toni izdela-nega oz. odžganega blaga dopušča to pomanjkljivost, da ne glede koliko se napravi in kakšne kvalitete, dopušča neomejeno nakladanje, misleč več na-ložim in razložim, več bo celega bla-ga, kar pa je napačno, če se ne upo-števa izmeček.

Pri tej peči so pogoste zamašitve Nalaganje polnih samotnih kapic na vozičke poteka po individualnem na-laganju, nisem pa še naletel, da se je res pravilno naložen voziček zrušil Verjetno bo treba dati povzročitelju zamašitve peči kot dolžnost, da sam očisti peč pri zamašitvi in takra-upam, da bodo zamašitve zelo redko ali pa jih celo ne bo. Škoda, ki se po-vzroča z zamašitvijo peči mislim, da bo potrebno tudi zajeti v premiranje za zmanjšanje izmečka.

Za olajšanje dela pri vlaganju ka-pic se pripravljajo kapice z luknja-kom, ponovno se tudi pregledujejo standardi oblik in velikosti kapic. Ena-ko je pri razkladanju, zaradi precejš-nje vročine, je treba tembolj paziti, da se vozički zaporedoma hladijo in hlad-no blago izprazni iz kapic. Precej vro-če blago na hladni podlagi največkrat povzroči lom artikla.

Se nadaljuje

Bauer ing. Venceslav

RAZŠIRJENA SEJA OBČINSKEGA KOMITEJA ZKS OBČINE ŽALEC

V začetku tega tedna je bila razšir-jena seja občinskega komiteja ZKS občine Zalec, na kateri so člani zelo podrobno obravnavali potek predkon-gresnih volilnih konferenc po osnov-nih organizacijah in komitejih. Uvod-no poročilo je podal organizacijski sekretar tov. Zupanc Jože. V poročilu je poudaril, da so bile v glavnem vse konference organizacijsko in vsebin-sko dobro pripravljene in da so čla-ni ZK v večini primerov zelo kon-kretno nakazali posamezne slabosti in negativne pojave, ki kakor koli zavi-rajo prizadevanja, najsi bo to na ni-voju občinskega vodstva ZK ali pa v posameznih organizacijah. Povsod je bilo čutiti, da komunisti ne mo-rejo mimo planiranih proizvodnih nalog, saj je to pogoj odvijanju vse-ga ostalega družbenega dogajanja. Komunisti so zavzeli stališče, da je potrebno še nadalje intenzivno iskati notranje rezerve, ki se kažejo v ne-racionalnem koriščenju delovnega časa, v trošenju reprodukcijskega ma-teriala, kvalitetnejši proizvodnji itd.

Poročilo tudi navaja, da so v tek-stilni industriji v glavnem mnenja, da v prihodnje ne bo več mogoče po-večati produktivnosti, če se ne bo iz-popolnil tehnološki proces v proiz-vodnji. V kmetijski proizvodnji pa si komunisti intenzivno prizadevajo

razširiti proizvodnjo v raznih specia-liziranih obratih in v kooperacijski proizvodnji v katero se prav tako uvaja specializacija.

Poudarjeno je tudi bilo, da so na konferencah mnogo razpravljali o smotrni uporabi investicijskih sred-stev, vendar stanje v občini glede te-ga ni pereče. Razpravljali so tudi o delitvi celotnega dohodka, čistega do-hodka in osebnih dohodkov, posebej pa o nagrajevanju po delu neposred-nih proizvajalcev. Pri tem so opozar-jali na nesorazmerja in prevelike razpone, ki mnogokrat niso rezultat nagrajevanja po vložnem delu.

Prevladovalo je tudi mnenje, da bo v bodoče mnogo bolj kot doslej po-trebno zasledovati družbeni razvoj, ter na posamezne negativne pojave ostreje in revolucionarnejše reagirati. Zaradi mnogovrstnih akcijskih in po-litičnih nalog Zveze komunistov so komunisti poudarjali težnjo in potre-bo po večji idejnosti in politični ak-tivnosti nasploh. Vsled tega bo tudi v bodoče potrebno posvetiti vso skrb idejni vzgoji članstva.

Večji del osnovnih organizacij v de-lovnih organizacijah je med ostalim na svojih konferencah razpravljaj o vlogi samoupravnih organov. Pri vsem tem pa so premalo razmišljali o vprašanju družbenega in osebnega standarda.

Obisk podjetij v Italiji

I. Obisk pri firmi Colorificio Romer, Firenca.

Vprašanje dobave odlepkov in problemi v zvezi s tem so razpravljani s pomočnikom direktorja za vprašanja odlepkov, gosp. Orzi Betolini. V razgovorih je ugotovljeno, da so naročni odlepki (za suvenirje) odposlani dne 13. 4. 1964. Glede cene odlepkov je ugotovljeno, da so dražji zaradi premalo naročene količine. Minimalna količina naj bi bila 1.500 pol (1 pol ima 99 slik) s čimer bi cena po komadu bila občutno nižja.

Za odstranjevanje umazanije na robu izrezanega odlepka se pripo-

roča, da se v vodo daje manjša količina amonij nitrata. V ta namen nam je dan vzorec ca. 250 g.

Potem nam je bil omogočen pregled celega tehnološkega postopka okrog proizvodnje preslikačev. Dan nam je na vpogled tudi celoten asortiman preslikačev iz katerega smo izbrali in vzeli vzorce tistih, ki bi prišli v poštev za naše eventualne potrebe, predvsem pa tiste, ki jih firma ima na razpolago in jih je voljna prodati po znižani ceni. Enako smo vzeli vzorce nekaj preslikačev, ki so po svoji različni barvni tehniki interesantni. Iz pregleda asortimana preslikačev za su-

venirje je interesanten zaključek, da italijanski preslikači za suvenirje prikazujejo predvsem detajl zgo. dovine enega mesta, ne pa panoramski pregled mesta.

Vprašanje načina dela z nadglazurnimi barvami nam je razjasnil uvid v proces proizvodnje glazur, frit ter postopek za brizganje z nadglazurnimi barvami ter prikazan način dela ter postopek za dekor (»San Marino«), ki je zelo lep in interesanten kot dekor za suvenirje. Firma Romer nam je pokazala svoj novi obrat, novo predorno peč na mazut. Enako nam je prikazano (Nadaljevanje na 10. strani)

Strokovna ekskurzija po KIL

(Nadaljevanje)

Samotni oddelek

Oddelek je razdeljen na dva proizvodna obrata, ki sicer proizvajata iste artikule in iz istega materiala, vendar se razlikujeta po načinu dela.

a) Ročno izdelovanje štirioglatih samotnih kapic in samotnega pribora.

b) Strojno oblikovanje okroglih samotnih kapic v razširjenem asortimentu.

Osnovna funkcija slehernega samotnega izdelka, ki je namenjen uporabi pri žganju izdelkov bazira na visoki ognjestalnosti in odpornosti proti toplotnim šokom, zahteva se tudi kar največja mehanska odpornost in trdnost.

Samoti so v svoji najosnovnejši obliki žgane gline do določenega procenta poroznosti. Če je glina zelo ognjestalna, kar merimo po doseženih SK standardih, se uporablja za visoko temperaturna območja in visoko kvalitetne proizvode. Za manj ognjestalne gline, z nizkim SK, pa je uporabnost v samotih manjša in se dodaja le nekaj odstotkov drugim ognjestalnim glinam za balansiranje temperaturnega območja.

Da bi se iz žgane gline, ki je po svoji vlogi pri žganju »mrtvela«, dobil nek proizvod, je potrebno dodati plastifikator, ki poveže zrnca šamota. Samoti se granulirajo na vibracijskih, rotacijskih ali plan-sitih na najugodnejši granulati, nato pa se mešajo z dodatki gline, ki služi kot vezivo in plastifikator.

Dobro suho premešani materiali se spravijo v bunkerje za zorenje, kjer navlaženi na pravilni odstotek vlage čakajo na nadaljnjo predelavo. Čas zorenja gmote je velikega pomena za dobro kvaliteto gmote, in naj ne bo krajši od 14 dni.

Iz bunkerja za zorenje se gmota vlaga v gnetilec, ki gmoto homogenizira in dodobra pregnete tako, da so vsa zrnca šamota obdana s plastjo

gline, kar omogoča vezavo zrnec in pri žganju medsebojno zvezo. Praviloma zadostuje, da so kapice, v odvisnosti od komponent, žgane vedno 100–150°C višje kot je za žganje keramičnih izdelkov predvidena temperatura.

Glina Rudovci iz Arandjelovca (bazen gline), ki jo mi uporabljamo, je visoko ognjestalna (SK 32) in zelo plastična, saj lahko pod idealnimi pogoji sprejme tudi do 80% pustil (šamot, pesek) in je pri tem še vedno dobro oblikovna.

Gmota, ki prihaja iz gnetilca, se razreže na valje določene velikosti (pravokotni prerez) in se gmota nato razdeli na proizvodne oddelke.

Gmota, ki je namenjena za izdelke ročne izdelave, je nekoliko manj vlažna (trša) in se v valjih transportira v oddelek, ki ga v keramični industriji imenujemo »oddelek za proizvodnjo štirioglatih samotnih kapic«.

Delavec razreže valj v 2–3 cm debele pasove, jih razvalja na pravilno debelino in nato s pomočjo platnena širokega pasu ovije okoli lesenega modela, ki je točno dimenzioniran za tip kapice.

Tako pridobljene stene kapice postavi na prej pripravljeno dno iz enake gmote in enako prirejene plasti. Robove sten in dna kapice zamaže, obdela in pojača vogale in stičišča, zagladi stene, izravna zgornji rob in izvleče model. Kapica ostane na lesenem podstavku in se tako vloži v regale, kjer se suši 7 do 10 dni.

Dobro posušena kapica se obrne, da se posuši še na dnu, nakar se transportira na mesto za žganje. Kapice, izdelane z glino Rudovci, je potrebno odžgati vsaj na 1200°C, da pridobi najosnovnejšo trdnost. Takšne kapice so nato pripravljene za uporabo.

Strojna izdelava kapic je namenjena predvsem okroglim kapicam vseh premerov. Za to delo potrebu-

jemo vreteno z železnim obročem, v katerega se nabije z roko določena teža gmote in se s šablono oblikuje izdelek. Na dnu obroča (modela) je mavčna plošča, ki služi za podlogo kapice, da se mehko izdelana lahko vlaga v regale, kjer se suši enako kot ostale; nadaljnji postopek za izdelavo je isti.

Vlaganje asortimenta v kapice zahteva, da se od stene kapic odluči kar najmanjša količina drobnega šamota, ki nato povzroča na lošču večje ali manjše napake. Asortiment se v kapice vlaga zato, da se prepreči vpliv plina na lošč, ker so v KIL predorne peči konstruirane na direktno ogrevanje, samo nova peč ima delno indirektno ogrevanje (t. j. polovičen muffl).

Temperatura v kapicah je tudi mnogo enakomernejša in ne pride do deformacije posode oziroma izdelkov.

Iz šamota se izdeluje še mnogo stranskih pripomočkov, ki se rabijo za redno obratovanje. Med te spadajo distančni gumbi, podložniki, trikotniki, vozički za prevoz proizvodov skozi peči, tehnični profili različnih oblik, kovinski filtri itd.

Za boljše dosežke in specialne potrebe se izdelujejo še mnogi zahtevnejši artikli iz boljših samotnih gmot. V takšne gmote spadajo: kordieritne gmote, siliciumkarbidne šamot gmote, gmote s kaolinskimi dodatki, klin-ker gmote in podobno.

Slabši predstavniki šamota so opekarski proizvodi in podobni izdelki.

Industrijsko zanimivo merilo za kvaliteto samotnih kapic je njih vzdržljivost po številu ciklusov v proizvodnji, povprečno naj bi dobra šamotna kapica prenesla vsaj 20 do 25 obratov, zelo dobra pa tudi preko 100 obratov v peči. Predpogoj je, da se manipulativno kar najboljše ravna s kapicami in se jih pri proizvodnji kar najvestneje izdela.

I. Z.

Obisk podjetij v Italiji

(Nadaljevanje z 9. strani)
funkcioniranje avtomata za dekoriranje stenskih ploščic za notranje oblaganje s postopkom sitotiska. S tem avtomatom je mogoče dekorirati ploščice nadglazurno na surovo glazuro in podglazurno. Treba je poudariti, da je dekorirana stenska ploščica v Italiji sedaj zelo moderna.

Enako velja za dekorirano ploščico za tla. Mozaik ploščice so se na trgu popolnoma ustavile čeprav jim je cena padla na približno 1200 lir kvadratni meter. V Italiji tretirajo za mozaik vse male ploščice različnih oblik do velikosti 5 krat 5 cm.

O vprašanju monokoturnih (enkrat žganih) izdelkov za posodo in razne ploščice za oblaganje sten je razgovor voden z g. Savarianom, tehnologom, trenutno na dolžnosti inšpektorja prodaje. G. Savariano nam je posredoval svoje večletne izkušnje na področju proizvodnje monokoturnih izdelkov. Za žganje pri temperaturi 1150°C s poroznostjo črepih od 3–4% se lahko proizvajajo škodelice in vrči za kavo, krožniki, sklede, lončki ter ročaji v kopalnicah, posode za milo, ki se vgradijo v kopalnice in podobno. Po besedah gosp. Savariano je to posodo mogoče uporabiti tudi za kuhanje s tem, da je med posodo in ognjem treba postaviti mrežico. Posoda, ki je napravljena za kuhanje je lahko samo okrogla. Za gospodinjstvo posoda pa se zahteva v gotovi meri posebna oblika, posebno pri škodelicah. Krožnike ni mogoče žgati v vertikalnem položaju. Skrček mase je pri vlitih izdelkih ca. 17%, pri struženih 14%, ciklus žganja zadostuje od 18–19 ur. Pred glaziranjem mora biti masa popolnoma suha. Iz te mase je mogoče izdelovati tudi okrasno keramiko, celo cvetlice. Isto maso je mogoče žgati kot biskvit na temperaturi 1150°C potem glazirati in žgati na nižji temperaturi. S takšnim postopkom obstoji nevarnost harisa.

Rdečo glazuro je mogoče doseči samo na temperaturi do 900°C.

Monokoturni mozaik.

Na tem področju g. Savariano svetuje naslednje, da bi se dobil dober izdelek:

Mletje suho ali mokro in zelo fino. Žganje na temperaturi 900 do 950°C. Za glazirani mozaik izdelek mora biti popolnoma suh, glazure svinčene. Prešanje s 5% vlage. Zelo važno vlogo v tem procesu ima glina in kaolin, ker nekateri kaolini in gline ne sprejemajo glazure.

Boljše so slabe plastične gline. Vsa manipulacija od preše do peči se vrši na aluminijastih lesenih ali pa pladnjih iz plastične mase. Cena na trgu Italije teh mozaik ploščic je od 1.100 do 2.000 lir za kvadratni meter.

Milanski velesejem.

Pregled eksponatov na milanskem velesejmu terja zaključek, da je asortiman na področju keramičnih izdelkov zelo velik in širok. Pri pregledu eksponatov je posebna pozornost posvečena keramiki za oblaganje sten in podov. Po izjavah, ki jih je bilo slišati je potrošnja mozaik ploščic popolnoma obstala. Videti je bilo, da je orientacija na ploščice za oblaganje sten in podov v dekorirani izvedbi. Velikost teh ploščic je različna in tudi dekoracija je zelo raznovrstna.

Na področju gradbenih elementov je kot posebna zanimivost bilo videti tip votle opeke primerne za zidanje zida od 23 do 51 cm.

II. Obisk pri firmi SITI, Novara

Cilj obiska je bil, da se vidi situacija za nabavo električne peči, rezervni deli za obstoječo dekorno peč in na splošno razgovor s to firmo za področje keramike in gradbene keramike.

V razgovorih o teh vprašanjih je konstatirano, da je firma SITI zelo zasedena z naročili za el. peči za vse kontinente. Naša želja, da bi dobili ponudbo za el. peč za žganje fasadnih ploščic, kapacitete do 5.000.000 kom letno, se ni popolnoma ostvarila zaradi še nejasne situacije s strojno opremo pred fazo žganja. Firma SITI nam je omogočila ogled fasadnih ploščic, kjer je v obratu 48 kanalska električna peč s kapaciteto ca. 25 ton fasadnih ploščic na dan. V nadaljnjih razgovorih je zaključeno, da nam bo zastopnik firme SITI, Unikomerc Zagreb, posredoval orientacijske cene za več tipov pasajnih peči in peči na valje (nuli peči) ker je novejši izdelek firme SITI. Orientacijska informacija glede cen za el. peči pa je, da je cena peči odvisna od tipa peči (pasajna ali nuli) in od števila kanalov (do 48). Srednja velikost take peči stane ca. 60.000.000 lir. Rok dobave ca. 1 leto, skupaj z montažo.

III. Obisk v tovarni fasadnih ploščic Rogeri, Tortona

V svoji proizvodnji omenjena tovarna uporablja dve domače in eno

uvoženo nemško glino z dodatki. Proces se odvija takole: peska in mletega žganega odpadka.

Glina se s transporterjem dobavlja v rotacijsko sušilnico. Iz sušilnice suha glina pada v mline s kladivi od koder gre na sejanje. Sejana glina se transportira naprej, ne dovolj mleti del gline pa se vrne v mlin. Ves transport surovin se vrši s polžastimi transporterji ali gumijastimi trakovi. Potem surovine prihajajo do dozatorja in gredo naprej s polžastim transporterjem in mešalcem. Premešana suha surovina se transportira do dozatorja količin (dodajalec), ki suho maso v enakomernih količinah izpušča v dvojni polžni mešalec; v tega se dodaja tudi potrebna količina vode. Namočena in premešana masa enakomerno pada v vakuum gnetilec. Vakuum gnetilec je tipa 500–350 mm in dela z vakuumom od 98–99%, vleče se samo ena proga. Ustniki se lahko zamenjujejo po želji. Odzvem pri vakuumu je z lesenimi vilami ter se oblikovana fasadna ploščica z vilami daje na SiC ploščo. Napolnjena ploščica se daje v železno ploščo, oz. stalažo-katera ko je polna gre z viličarjem v sušilnico, suši se do 1% vlažnosti. Rezanje oblikovanih ploščic se vrši z dvojnimi rezom na avtomatu tipa Capelletti. Suhe ploščice iz sušilnice se z viličarjem transportirajo do peči če se te ne glazirajo ali pa do stroja za glaziranje če želijo glazirane. Glaziranje se vrši na tekočem traku s fiksno postavljenimi pištolami. Uporablja se transparentna in belo krijoča glazura.

Barvne ploščice izdelujejo na ta način, da se zelena barva dodaja v maso. Glazirane ploščice se ponovno dajejo na SiC ploščice, na katerih žgejo v pasajni peči. Peč 48 kanalska, temperatura žganja 1150–1200°C, kapaciteta po izjavah 25 ton v 24 urah. Žgane ploščice se ne sortirajo posebno. Skladiščejo se na dvorišču. V sami tovarni se ploščice tudi ne razkoljejo in ne pakirajo.

Tovarna je v rekonstrukciji. Videti je bilo tudi, da tovarna razpolaga s prešami za stiskanje plošč ampak preše trenutno niso bile v obratu.

V tej tovarni smo vzeli tudi katalog izdelkov in 3 vzorce na katerih smo doma določali poroznost. Ta znaša od 6,4 do 10,4%.

NESREČE V PODJETJU

Tiskani stolpec, ki obravnava nesreče v podjetju, je vedno večji. Število nesreč se veča in z njim tudi število izostankov odnosno odsotnosti z dela. Pomanjkljiva zaščita strojev in pomanjkanje osebnih zaščitnih sredstev niso vedno vzrok za nesrečo. Ena izmed pomanjkljivosti je že v nas samih ker ne upoštevamo dovolj navodil in pravil, ki jih nakaže mojster za določeno delovno mesto. Po navedenih nesrečah presodite, če bi se katera lahko preprečila.

Pšeničnik Ivanka se je poškodovala pri prenašanju mavčnih modelov. Modeli so ji zdrsnili z distančne lestvice, ki je nabita na desko zato, da se lahko odmakne roka, na prst desne roke in ga poškodovale.

Kerk Alojz. S sodelavcem sta nosila železno pločevino z avtomobila v skladišče. Kerk je imel usnjene rokavice, njegov sodelavec pa jih je pozabil doma. Kerk je desno rokavico posodil in se zato vrezal na kazalec desne roke. Kdo je kriv za nesrečo? Odgovor je samo eden.

Kundih Erika. Sodelavki je pri nakladanju opeke zdrsnila ena iz rok in padla na palec desne noge Kundiho in ji ga poškodovale.

Vidic Ivan. S šoferjem so montirali traktorsko gumo. Da bi gumo lažje montirali, jo je Vidic s sodelavcem napel preko roba obroča, šofer pa jo je hotel z udarci kladiva namestiti v ležišče. Zaradi vibracije, povzročene z udarci kladiva, je spodrsnila navadna jeklena vzmet, ki sta jo uporabljala za napenjanje gume. Vzmet je udarila po prstu Vidica in mu ga poškodovale. Uporabljanje navadne vzmeti ni nobeno orodje za montiranje gum, saj poznamo in imamo druge pripomočke, ki jih lahko varno uporabljamo.

Hamer Mihael. Zaradi slabe transportne poti se mu je z vozička vsula naložena opeka in mu poškodovale peto leve noge.

Golobič Stefan. Na poti z dela je na slabi in z gramozom posuti cesti padel. Peljal se je z motorjem, ki mu je pri padcu poškodoval gleženj leve noge.

Zeme Florjan. Tehnološki postopek pri pripravi šamotne mase zahteva, da se razrežejo vse večje grude glin na manjše dele. V železen valj stroja, ki opravi to delo, je Zeme namestaval preveliko število grud. Ena izmed grud se ni hotela rezati, ker je imela neugoden položaj, spremeniti ga je hotel z roko med obratovanjem.

V tem trenutku je tudi stroj zgrabil grudo, jo zasukal, udaril Zemeta po palcu desne roke in ga poškodovale.

Svarilo, da se med obratovanjem kakršnega koli stroja z roko ne sme segati med vrteče se dele, tudi tu ni zaleglo. Poškodba ni bila težjega značaja in naj bo opomin vsem onim, ki zgornjega svarila ne jemljejo dovolj resno.

Marš Amalija. Pri metanju ostanikov razbitih šamotnih kapic v samokolnico, je eno kapico predolgo držala v roki. S kapico v roki je udarila po robu samokolnice in si poškodovale palec desne roke.

Češkovič Ivo. Ponesrečil se je pri izvlačenju visokega vozička za suho opeko iz umetne sušilnice. Zaradi nezkušenosti, saj je na tem delovnem mestu bil zaposlen samo dva dni, se mu je noga zataknila ob zadnji rob vozička. Udarci je dobil v levo nogo.

Zupančič Cilka je zaposlena pri avtomatu. Z eno roko je čistila glavo avtomata, drugo pa je držala na modelu, ki se je pomikal proti oblikovalni glavi avtomata. Ker roke ni odstranila z modela, ji je oblikovalna glava pritisnila prst na model. Poškodovale si je prst leve roke.

Matek Franc

Vloga in naloge socialistične zveze

Vloge in nalog SZ ne razumemo pravilno in je zato prav, da napišem nekaj besed o tem.

SZ je odgovorna za politično stanje v občini in v kraju, kar pa ne pomeni, da bi izvajala operativne naloge ali pa nastopala kot izvrševalec nalog na področju gospodarstva, kulture, šolstva itd. Če bi SZ delovala izvršilno ali operativno potem bi posegala v delokrog samoupravnih organov, drugih organizacij in društev, kar bi bilo nepravilno. SZ ne sme delati namesto samoupravnih organov, organizacij in društev in ne sme odločati v njihovem imenu ali namesto njih. Ko bi SZ odločala o važnih vprašanjih in jih reševala sama, bi samoupravni organi, druge družbene organizacije in društva ostali brez prave vloge in vsebine.

Naloga SZ je, da vidi pereča vprašanja, da jih prouči in zavzame do njih določena stališča in končno, da organizira občane ali proizvajalce za reševanje takih vprašanj. S takim načinom dela izpopolnjuje SZ svojo osnovno nalogo namreč, da je politična opora samoupravljanja. Spričo dejstva, da je v SZ včlanjenih večina volivcev, ima socialistična zveza moralno moč in potrebno avtoriteto, da lahko skrbi za izvajanje sprejetih sklepov kar pa ne pomeni, da bi z diktomom dosegla zaželeno smotre, pač pa doseže te z vztrajnim političnim delovanjem.

S takšnim načinom dela, da na eni strani SZ ne rešuje vprašanj namesto samoupravnih organov, drugih organizacij in društev in ko na drugi strani stalno opozarja na pereča vprašanja ter nakazuje načine in pota za njih reševanje ima lahko socialistična zveza kritičen odnos do dela samoupravnih organov, drugih organizacij in društev. Takšnega kritičnega odnosa SZ ne bi mogla imeti če bi vsa vprašanja reševala sama, to pa ne pomeni, da bi bila SZ v opoziciji, da bi torej po vsej sili kritizirala de-

lo drugih tudi takrat, ko to ni potrebno.

Dne 22. aprila 1964 je bil razširjen plenem Občinskega odbora SZDL, ki je obravnaval kulturno dejavnost v komuni. Na osnovi referata se je razvila živahna diskusija. V njej so prisotni opozorili na vrsto problemov amaterske kulturne dejavnosti, analizirali so vzroke opadanja posameznih oblik kot kvalitete. Pri tem so navedli dva glavna vzroka in sicer, pomanjkanje sposobnih kadrov ter slabo materialno osnovo. Ugotovljeno je bilo, da dobri kadri zapuščajo področje kulturnega delovanja največkrat zaradi nepravilnega vrednotenja njihovega delovanja. Prav posebno pa se na kulturnem področju čuti pomanjkanje tehnične inteligence in mlajših prosvetnih delavcev.

Finančna sredstva vložena v kulturno področje, so premajhna. Občinska skupščina ni v stanju nuditi več, saj se ji pri prenašanju pristojnosti vzporedno s tem pri delitvi dohodka ne zagotavlja tudi več sredstev. Po udarjenju pa je, da se občani, člani kolektivov delovnih organizacij, kot uživalci kulturnih dobrin na območju posameznih krajevnih skupnosti preko svojih samoupravnih organov bolj prizadevajo za večjo finančno pomoč amaterskim organizacijam v posameznem kraju. Sindikalne podružnice naj tisti denar, ki je namenjen nabavi knjig vložijo v centralno občinsko matično knjižnico, ta pa bi s tem denarjem nakupila knjige in jih potem razdelila po posameznih krajevnih knjižnicah, kjer bi bile prav gotovo bolje koriščene.

Dapisujte

v naš list

Zaradi tehničnih ovir tiskarne, naš list ni pravočasno izšel, kar nam bralci blagohotno oprostite!

Gibanje delovne sile

Prišli v mesecu aprilu in maju 1964

Zorko Jelka, Rezec Avgust, Semprimožnik Franc, Lipičnik Marija, Urankar Jožica, Užmah Olga, Rožič Katarina, Skorjanc Darinka, Verdev Jožefa, Salobir Silva, Kiselak Sanda, Golež Rozalija, Tomažič Marija, Jelen Vili, Kozovinc Viktor, Cokan Angela, Sečki Frančiška, Pustai Eva, Levovnik Marija, Zupančič Hilda, Svenšek Katica, Grobelnik Anica, Videnšek Terezija, Pšajder Marija, Lešnik Ana, Novak Neža, Mirnik Terezija, Rotar Marjana, Oberčkal Jožica, Kukovec Anrija, Zupanc Ana, Kočever Fani, Sutonijski Angela, Golobič Master Jožefa, Pavlinec Marijan, Pajk Karolina, Karner Marija, Šubelj Silvester, Vrbovšek Ana, Novak Ivan, Simič Miroslav, Lajh Franc, Matič Marko, Jurkič Roko, Čoškovič Ivo, Breznik Anton, Želer Ilona, Lopert Ana, Pražnikar Ernest, Kovčec Ana, Gradišnik Marija, Jurenc Marjana, Verdev Ciril, Mirkovič Mirče, Jelenc Ana, Prisljan Martin, Vajncerl Vekoslava.

Odšli v mesecu aprilu in maju 1964

Samovoljno:

Jelen Irena, Štajner Terezija, Pernovšek Romana, Zore Alojzija, Stukovnik Ana, Breznik Slavko, Kukec Slavko, Juršič Franc, Dobrajc Jožica, Gm Franc, Dobrajc Anton, Valoh Marija, Tomažič Marija, Lajh Franc, Breznik Anton, Kerk Alojz, Grobelnik Anica.

Po odpovednem roku:

Adrinek Ciril, Petre Mira, Dosedla Anica.

Sporazumna prekinitev:

Avberšek Franc, Trbojevič Mane, Strkonjič Salih, Krumpak Anica.

Po pogodbi:

Semprimožnik Franc, Veber Štefka, Verdev Jožefa, Verdev Ciril.

Starostno upokojeni:

Jazbec Marija, Vodeb Ivan.

V JLA:

Ožir Anton.

Poročili so se:

Krk Jerica — poročena Čretnik; Čilenšek Matilda — poročena Semprimožnik; Lužar Sonja — poročena Zupančič; Basle Engelbert; Jelen Alojzija — poročena Hladin.

Vsem novoporočencem želimo veliko sreče v življenju!

Izdaja Keramična industrija Liboje. Urejuje uredniški odbor. Odgovorni urednik Suler Darko. Izhaja dvomesečno. Uredništvo: telefon Petrovče 1. Tisk ČP »Celjski tisk« Celje.

Poslovili so se od kolektiva

Jazbec Marija je 1. maja 1964 odšla v zaslužni pokoj. Rojena je bila 1. februarja 1905 in je bila zaposlena v Keramični industriji Liboje od leta 1924; sicer je med tem časom nekaj let prekinila. Se kot otrok se je leta 1924 zaposlila v tedanji tovarni »Sonnenberg« v Slovenskem dolu in ko se je sedanja tovarna združila z omejeno tovarno, je tudi Jazbec Marija prišla v sedanje podjetje.

Bila je zaposlena v podjetju kot kvalificirana slikarka. Pri svojem delu je bila zelo marljiva, sposobna in dobra tovarišica.

Vodeb Ivan, zaposlen pri predornih pečeh je tudi odšel v zaslužni pokoj. V našem podjetju je bil zaposlen

od 2. oktobra 1947, to je polnih 14 let. Pri svojem delu je bil vesten in marljiv.

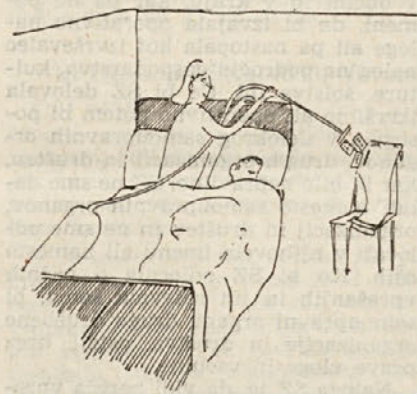
Stober Franc, premikač pri predornih pečeh, je bil zaposlen v našem podjetju od leta 1957. Na svojem delovnem mestu je bil vesten in marljiv.

Gostinčar Franc se je v našem podjetju zaposlil kot kovač leta 1960. Sotovariši strojne delavnice ga bodo gotovo pogrešali kot odličnega sodelavca in tovariša. Delo je zapustil zaradi invalidske upokojitve.

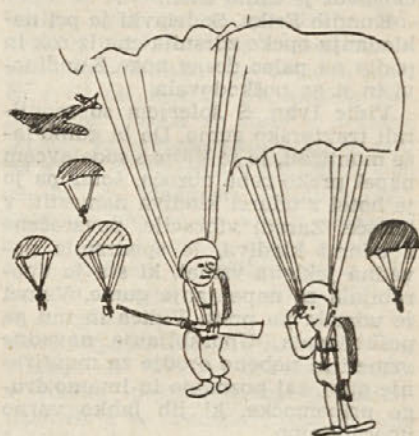
Vsem, ki so odšli iz kolektiva, želijo sodelavci in celoten kolektiv, da bi še dolgo uživali zaslužni pokoj.

V. K.

MALO ZA ŠALO



Praktičnost sesalca



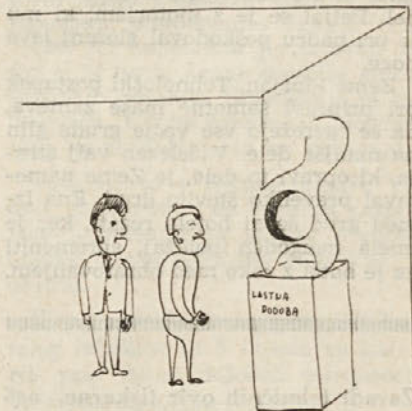
Disciplina v zraku

Moč navade

Na specializaciji v DDR je bil tudi naš dolgoletni sodelavec Ivan Mirnik. Svoj čas je bil šef oddelka za žganje keramičnih izdelkov in je pri delu imel velike težave z nenadnim odvzemanjem električnega toka, ker je moral v takem primeru največjo naglico pripreti ventile na cevovodih in pečeh.

V tovarni za proizvodnjo grafitnih loncev v DDR je prve dni tudi prišlo do prekinitve toka, naš Mirnik je ravno peljal samokolnico. V trenutku je spustil samokolnico iz rok in prišel z vso hitrostjo dirjati v smeri proti pečem, po nekaj sekundah pa mu je šine v glavo, da ni več v Keramični v Libojah.

Verjemite, da je bilo kar zabavno gledati ga!



Veš, že nekaj dni sem lačen