

Štórski ŽELEZAR

25. avgust 1965
ŠL 8 Leto V

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA ŽELEZARNE ŠTORE

IZVRŠITEV LETNEGA PROIZVODNEGA PLANA
za mesec julij

	%
Aglomeracija	50,7
Elektroplavž	58,1
Jeklarna	61,9
Valjarna	63,5
Siva livarna	53,5
Livarna valjev	57,3
Obdelovalnica valjev	53,9
Samotna	87,9
SKUPAJ PODJETJE (brez gredic)	58,4

ŠTORSKI ŽELEZAR, Glasilo delovnega kolektiva Železarne Štore — Izhaja vsak mesec — Odgovorni urednik Stane Ocvirk — Uredniški odbor: Janez Barborič, Dušan Burnik, Friderik Jernejšek, Anton Mackošek, Rajko Markovič, Stane Ocvirk, Stane Sotler, Niko Zakonjšek in Ivan Žmahar — Tiska ČP »Celjski tisk« Celje

NAŠE SKUPNE NALOGE

Delavski svet je na razširjenem zasedanju dne 30. julija t. l. v zvezi z gospodarsko reformo sprejel naslednje sklepe:

1. Strokovne službe morajo v zvezi z gospodarskimi ukrepi napraviti rebalans družbenega plana za leto 1965, kjer se naj upoštevajo vsi veljavni predpisi gospodarske reforme. Rok 1. september 1965.

Strokovne službe morajo v zvezi z rebalansom gospodarskega plana podjetja izdelati program varčevanja z materialom, energijo kakor tudi predložiti detajliran program za ugotavljanje vseh možnih virov prihrankov, kakor ostalih rezerv.

2. Imenovati komisijo za izdelavo predlogov za organizacijo podjetja, ki bi zagotovila še boljše izkoriščanje vseh tehničnih naprav, ekonomičnost proizvodnega poslovanja in plansko ter delovno disciplino. V teh predlogih naj se upošteva tudi metodologija operativnega planiranja, s katero se naj likvidirajo vse pomanjkljivosti dosedanjega načina dela in naj se preide k teamskemu reševanju osnovnih problemov planiranja proizvodnje v smislu optimalnih rešitev v odnosu na razpoložljive kapacitete, delovno silo in ekonomičnost proizvodnje. Večati je potrebno delež serijske proizvodnje na račun individualne. V dolgoročnem ukrepanju naj se upoštevajo predvsem produktivistični kriteriji, to je koriščenje tehnične in dohodkovne produktivnosti dela, konsolidacije organizacije podjetja, izpopolnjevanje tehnične opremljenosti za delo in odstranjevanje ozkih grl.

3. Izpopolniti in izboljšati je pripravo proizvodnje s posebnim poudarkom na odkrivanju vseh mrtvih časov ter posebno zaostriti vprašanja terminov pri izpolnitvi naših komercialnih obveznosti. Programiranje dela mora postati dnevna naloga vseh obratov in služb v podjetju, pri čemer naj velja načelo, da se ne uvršča v program nobeno delo, za katerega ni pripravljen ves material in vsa ostala sredstva. V zvezi s tem je opravljati mesečne inventure nedovršene proizvodnje in revizijo nedokončanih delovnih nalogov.

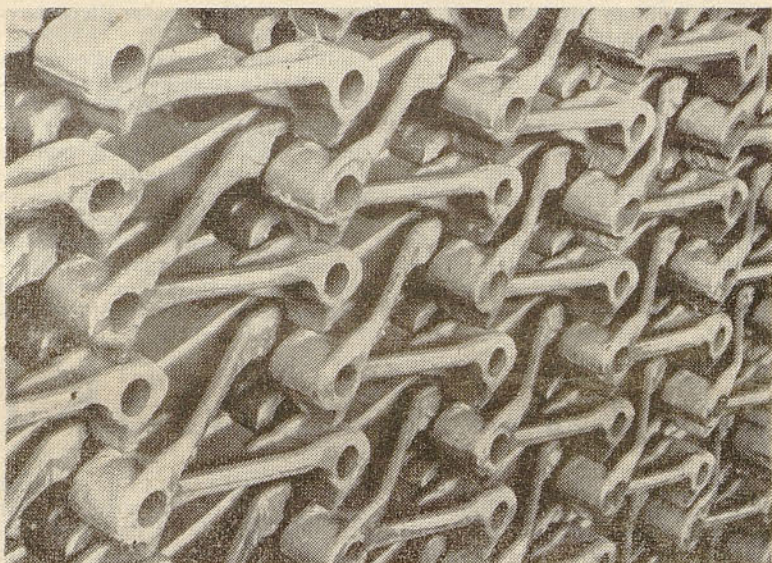
4. Izvršiti je vse priprave za sprejem izboljšane sistema notranje delitve osebnih dohodkov z možnostjo realizacije s 1. septembrom 1965, kjer se uvaža dosledno načelo delitve dohodka po delu v zvezi z ostvarjenim in zagotovljenim dohodkom v sleherni ekonomski, obračunski in predračunski enoti. Dejansko opravljene delovne ure po tem spremenjenem sistemu notranje delitve so le pomožno in formalno merilo.

Vsi proizvodni obrati in vse ostale službe naj v mesecu avgustu na podlagi novo predloženega sistema delitve prično intenzivno pripravljati notranja merila v okviru svojih enot.

Materialno stimulacijo po dohodkovnem sistemu je stalno dopolnjevati v cilju iskanja naj-

boljših rešitev, ki bi stimulirale uspeh posameznika, grupe ali enote kot celote. O tem morajo neposredno voditi računa vsi obratni delavski sveti.

Tehnično vodstvo podjetja s svojimi službami naj izvrši revizijo tehničnih kapacitet in izračuna maksimalne potencialne možne kapacitete vseh delovnih naprav, prouči naj stopnjo nivoja uporabe dosedanje tehnologije in izdela predloge in možnosti



z izboljšave in racionalnost tehnoloških postopkov. Posebno pa je potrebno zaostriti plansko in tehnološko disciplino v pogledu planiranih izplenov in izmečkov. V dolgoročnejšem programu je izdelati vse pogoje za uvedbo standardov pri uporabljanju teh-

nost s popularizacijo ozkih grl in stimulacijo te dejavnosti. Kadrovska služba v prehodnem času praviloma ne more zaposlovati novih sodelavcev, izjemoma sme le pokrivati izgube, ki nastanejo radi odhodov iz podjetja. V primerih, da gre za povečanje proizvodnje in boljše koriščenje delovnih naprav, so možne nove zaposlitve, kar pa se mora predhodno dokazati z gospodarskim računom. Kadrovska služba podjetja mora napraviti inventuro kadrov ter pregled vseh zasedenih delovnih mest v cilju odkrivanja notranjih rezerv, eventl. kadrovskih kvalifikacijskih premestitev, izdelati analizo odnosov med proizvodnjo oz. proizvodnimi in neproizvodnimi sodelavci ter skupno in gospodarsko analizo določiti optimalno razmerje.

Analizi obratnih nezdov je potrebno posvetiti največjo pozornost in sprejeti ustrezne ukrepe za čim varnejše delo. Za vse študente in učence, ki so v pogodbenem odnosu s podjetjem, se bodo problemi glede zaposlitve za vsak primer obravnavali posebej do sprejetja novega pravilnika.

Organi upravljanja naj z najstrožjimi in učinkovitimi ukrepi vplivajo na koriščenje delovnega časa, s hitrejšimi disciplinskimi postopki rešujejo nepravilne izostanke od dela ter razne ostale kršitve delovne discipline.

Organi upravljanja naj z najstrožjimi in učinkovitimi ukrepi vplivajo na koriščenje delovnega časa, s hitrejšimi disciplinskimi postopki rešujejo nepravilne izostanke od dela ter razne ostale kršitve delovne discipline.

Organi upravljanja naj z najstrožjimi in učinkovitimi ukrepi vplivajo na koriščenje delovnega časa, s hitrejšimi disciplinskimi postopki rešujejo nepravilne izostanke od dela ter razne ostale kršitve delovne discipline.

Organi upravljanja naj z najstrožjimi in učinkovitimi ukrepi vplivajo na koriščenje delovnega časa, s hitrejšimi disciplinskimi postopki rešujejo nepravilne izostanke od dela ter razne ostale kršitve delovne discipline.

nost s popularizacijo ozkih grl in stimulacijo te dejavnosti.

Kadrovska služba v prehodnem času praviloma ne more zaposlovati novih sodelavcev, izjemoma sme le pokrivati izgube, ki nastanejo radi odhodov iz podjetja. V primerih, da gre za povečanje proizvodnje in boljše koriščenje delovnih naprav, so možne nove zaposlitve, kar pa se mora predhodno dokazati z gospodarskim računom. Kadrovska služba podjetja mora napraviti inventuro kadrov ter pregled vseh zasedenih delovnih mest v cilju odkrivanja notranjih rezerv, eventl. kadrovskih kvalifikacijskih premestitev, izdelati analizo odnosov med proizvodnjo oz. proizvodnimi in neproizvodnimi sodelavci ter skupno in gospodarsko analizo določiti optimalno razmerje.

Analizi obratnih nezdov je potrebno posvetiti največjo pozornost in sprejeti ustrezne ukrepe za čim varnejše delo.

Za vse študente in učence, ki so v pogodbenem odnosu s podjetjem, se bodo problemi glede zaposlitve za vsak primer obravnavali posebej do sprejetja novega pravilnika.

Organi upravljanja naj z najstrožjimi in učinkovitimi ukrepi vplivajo na koriščenje delovnega časa, s hitrejšimi disciplinskimi postopki rešujejo nepravilne izostanke od dela ter razne ostale kršitve delovne discipline.

Samoupravni organi v decentraliziranih enotah obvezno vsakomesečno analizirajo obseg svojih poslovnih stroškov, izmečka, reklamacije, izkoriščanje kapacitet, delovnega časa, bolezni ne ter sprejemajo na svojih nivojih ustrezne ukrepe. Uprava osnovnih sredstev mora z ozirom na novo sprejete gospodarske ukrepe in spremembe izvršiti ekonomsko revizijo programa rekonstrukcije in razširitve podjetja ter izračunati novo rentabilnost.

Finančna disciplina glede raznih oblik potrošnje sredstev, kot so obratna sredstva, za zaloge, nedovršeno proizvodnjo, gotove izdelke, sredstva investicijskega vzdrževanja in ostale nabave je potrebno podrediti izdelanemu programu varčevanja. Vsaka finančna intervencija in novo angažiranje sredstev mora biti gospodarsko utemeljeno.

Organi upravljanja morajo zavzeti stališče glede politike regresov in subvencioniranja vseh stroškov, ki bremene osebne dohodke, kot so to prevozi, topli obrok in ostale občasne nagrade, da se lahko tako upošteva stališče pri rebalansu gospodarskega plana podjetja in v programu varčevanja.

Kontrola glede izvajanja vseh sprejetih sklepov in ukrepov je določena z zakonskimi določili samoupravnih aktov v podjetju.

TRŽIŠČE, CENE IN REFORMA

Eden od osnovnih ciljev gospodarske reforme je vzpostavitev takšnega ekonomskega sistema, ki bo preprečil nerentabilnost ter spodbudil rentabilno proizvodnjo. Proizvajati za vsako ceno in ne voditi računa o resnično narodnogospodarski rentabilnosti bodisi v okviru podjetja, kot v sestavu posameznih panog dejavnosti, pomeni dejansko zavirati skladi in celovit razvoj gospodarske moči. Takšne neskladnosti so se nam v preteklosti kazale v najrazličnejših oblikah, kot npr. v nepravilnostih v razmerjih cen, njihovem stalnem naraščanju, nezadostnem delovanju zakona vrednosti, nesmotrni investicijah itd. To pomeni, da bo treba napore za izboljšanje gospodarjenja usmeriti na zagotovitev takšnega tržnega mehanizma, ki bo preko realnih ter stabilnih cen izražal pravo razmerje med družbeno potrebno ponudbo in povpraševanjem ter določal tudi njuno absolutno višino. Na ta način bodo cene postale osnovni kriterij in odraz realnih stroškov družbene produkcije, podjetja pa bodo v njih lahko videla orientacijo za svojo proizvodnjo. Šele stabilne cene bodo omogočile merjenje boljše ali slabše produktivnosti podjetij, v podjetjih samih pa bo moč vzporejati stvarne stroške

za proizvodnjo določenih proizvodov s cenami katere jim priznava trg in ta odnos bo dokaz za iskanje sortimana odn. za boljšo storilnost pri tistih artiklih, ki so nerentabilni. Gospodarska reforma bo postavila tudi temelje za stabilnost tečajev — ki niso nič drugega kot cena za določeno valuto — in bo torej ista ugotovitev kot za domači trg: namreč stabilnost tečaja, omogočila resnično vključevanje v mednarodno delitev dela.

Prednjih nekaj osnovnih misli gospodarske reforme dovolj jasno nakazuje potrebo po absolutni stabilnosti cen in odpravi nerentabilne proizvodnje brez kompromisov, pri čemer ne more kolektiv kontrolirano povišanim stroškom, ki so posledica planiranega vsklajevanja odnosov med panogami, enostavno, dodati toliko kolikor potrebuje v novem ekonomskem položaju. Kakšne so torej možnosti našega podjetja za uspešno vključitev v novo gospodarjenje s stališča uspešnega nastopa na tržišču?

Menim, da je v prvi vrsti treba računati s spremembo tržišča samega, saj vemo, da je prenašalo doslej čisto tudi visoke stroške nekaterih proizvodov, ki za naše proizvodne možnosti niso primerni in so izkazovali visoko

produksijsko ceno (nekateri individualni ulitki, kvalitetni fini profili). Plasman takšnega blaga je omogočal glad po blagu in trg z izrazito monopolističnim obeležjem. Novi pogoji stremijo za vzpostavitev čiste konkurence na tržišču in postopoma tudi za prostorno razširitev — na zunanje tržišče. Svobodno bo formiralo ceno izven nas, na podlagi družbeno upravičenih stroškov za proizvodnjo in utegne se kaj hitro primeriti, da do večraj rentabilen artikel postane jutri nerentabilen.

Novo zamišljeni proporci kate-re zajema odlok Izvršnega sveta nam dovoljujejo dvig cen pri jeklu za povprečno 36 %, surovega železa za 58 do 59 %, ulitkov za 10 % ter šamota za 52 %, nadalje ukinjajo nekatere prispevke kot 15 % prispevek iz dohodka, zmanjšajo obrestno mero za obratna sredstva od 4 na 2 %, ukinjajo prispevek za stanovanjski sklad ter dopolnilni prispevek za socialno zavarovanje. Na drugi strani se cene reproduksijskemu materialu in prevozu dvignejo po dosedanjih predvidevanjih ca. 40 %. Za nekako dobro polovico realizacije naših proizvodov bi odredeni proporci pomenili izenačenje položaja na višji ravni cen. (jeklo, surovo železo, šamot), pri

preostalem delu t. j. pri ulitkih in pri obdelavi pa nam proporeci novih cen narekujejo težji start. S prednjimi dejstvi moramo računati na samem začetku načrtovanja vključitve v nove tržne pogoje, saj so postavljeni proporeci odraz dolgoročnih družbenih interesov. Da bi mogli svoje lastne interese čimprej vključiti v skupne, bomo svoje akcije navzven — na tržišče, usmerili predvsem sledeče:

1. Politika prodajnih cen mora zagotoviti nivo cen v predvidenih okvirih, s čemer nudimo svoj delež k stabilizaciji tržišča. Pri ugotavljanju novih planskih prodajnih cen je treba vzeti za osnovo isto dosedanje ceno, ki je bila najbolj pogostna, ne pa morda kakšno izjemno ceno za izredno male količine. Pri večini naših proizvodov bomo upoštevali za start povprečno ceno za celo grupo proizvodov po družbenem planu za obdobje januar 1965, del novih cen pa bo baziral na starih cenah posameznega proizvoda.

2. Pri vseh izdelkih bo potrebno temeljito preanalizirati obstoječi sortiman zaradi izkoristka optimalnih možnosti ygrajenih kapacitet in evtl. spremembe razčistiti s kupci.

(Nadaljevanje na 2. strani)

NALOGE KOMUNISTOV V GOSPODARSKI REFORMI

Spričo naše sedanje gospodarske situacije je razumljivo, da je glavni predmet razprav vseh samoupravnih organov ter društvenih in političnih organizacij gospodarska reforma in njene posledice. V vsaki delovni organizaciji skoraj z mrzlično vnemo ugotavljajo, kakšno bo stanje pri njih po uveljavitvi vseh predpisov in sprememb, ki jih prinaša ta miniatura ekonomska revolucija.

Po vseh ugibanjih, pričakovanjih, pogovorih in težavah zdaj že skoraj z gotovostjo vemo, kako bo vplivala gospodarska reforma na poslovanje našega kolektiva. Vemo pa tudi, da je pred vsemi društvenimi in političnimi organizacijami ter samoupravnimi organi kompleks težkih nalog, ki jih bodo morale reševati z vso resnostjo in prizadevnostjo. Z veliko gotovostjo lahko trdimo, da bo uspešnost odprave sedanjih težav in ugodnega razvoja ekonomskega stanja v bodoče v veliki meri odvisno od dela in sodelovanja slehernega člana delovnega kolektiva pri izvajanju notranjih ukrepov. Velika moralna odgovornost zadolžuje člane ZK, da povsod posebno pa še svoji delovni enoti in na svojem delovnem mestu služijo kot vzor delavnosti in prizadevnosti, ker nam le to zagotavlja ekonomsko moč in posredno višji življenjski standard.

Sedanje stanje je očiten dokaz, da je za nami čas posploševanja problemov, kajti v vseh programih dela družbenih in političnih bo moralo biti upoštevano, da je prvenstvena naloga posameznika, skupine, delovne enote in vsega podjetja uspešno poslovanje, ki ga zagotavlja visoka produktivnost dela. Vse člane kolektiva nedvomno najbolj zanima, kako se bo gospodarska reforma odrazila v naši železarni. To vprašanje in pa aktualne naloge v zvezi z gospodarsko reformo je obravnaval TK ZKS na svoji XIV. seji.

Navzlic nekaterim nejasnostim, ki se nanašajo na spremenjene

gospodarske ukrepe, vemo, da bomo morali tudi pri nas temeljito analizirati možnosti, ki jih imamo za boljše gospodarjenje. Podražitve na vseh področjih nujno narekujejo tudi zvišanje lastne cene naših proizvodov. Ustrezno kvaliteto doseči s strokovnim in visokoproduktivnim delom.

Vzroki gospodarske reforme so bili dovolj jasno tolmačeni in posredovani s pomočjo sredstev za javno obveščanje. Vsekakor velja trditi, da je bilo stanje pred reformo trajno nevzdržno.

Veliko ukrepov, ki morajo regulirati in normalizirati notranje odnose v našem gospodarstvu, je takšnih, ki trenutno zahtevajo samoodpovedanje zaposlenih v marsikateri gospodarski organizaciji. Vendar je končni namen tudi občutno bolečih posledic reforme tak, da se zanj splača žrtvovati nekaj lagodnosti, ki sicer tudi v visokorazviti industrijskih državah niso vsakdanji pojav.

Vse obravnave gospodarske reforme imajo nekaj skupnega. Kažejo namreč, da je mogoče pričakovati kakršnekoli izboljšave samo pod pogojem, če bo delovni kolektiv lahko dvignil produktivnosti in kvaliteto dela.

Nam vsem se zdi dokaj jasno in skoraj samoumevno, da to ni poseben problem, saj velikokrat diskutiramo o neizkoriščenih notranjih rezervah, stimulativnem nagrajevanju, možnostih izvršitve organizacijskih sprememb, ki bodo povišale proizvodnost dela zaposlenih itd. Vsa ta pereča notranja vprašanja, med katera gotovo spada tudi pravilnik o delitvi osebnega dohodka po delu, smo do sedaj obravnavali bolj načelno. Gotovo pa se bo moral kolektiv kot celota, prav posebej pa še organi delavskega samoupravljanja, podrobno ukvarjati s preučevanjem vseh možnosti za zvišanje produktivnosti dela v podjetju.

Nedvomno je vloga družbenih in političnih organizacij jasna. Kot najnaprednejša sila morajo,

zavedajoč se odgovornosti svojega dela, organizirati vse sile in sredstva za proizvodnjo ter tako zagotoviti čimbolj ekonomično poslovanje. Pri tem bo treba angažirati vse dokaj številne in kadrovske močne službe, ki morajo s strokovnim delom doprinesti velik delež pri večanju produktivnosti ter s tem opravičiti svoj obstoj. Zavedati se moramo, da v fizični delovni sili nimamo velikih neizkoriščenih rezerv, pač pa da so rezerve v njenem pomanjkljivem ali neracionalnem uporabljanju.

Ena izmed bližnjih nalog bo tudi dokončna izdelava in uzakonitev takega pravilnika o notranji delitvi osebnega dohodka, ki bo omogočal dosledno nagrajevanje po delu ne pa po času. Vendar naj bi takšno nagrajevanje veljalo za vse osnovne in pomožne obrate ter službe. Izvzeta naj bi bila samo tista delovna mesta, kjer dela res ni mogoče meriti. Takih pa je v naši gospodarski organizaciji zelo malo.

Kompleksno področje notranjih rezerv vključuje tudi udeleževanje pri širši delitvi dela, od katerega si obetamo možnosti za specializiranje proizvodnje. Zmanjšanje izmečka ter tehnološka in delovna disciplina, ki sta osnovna pogoja za visoko produktivno delo, lahko imajo zelo ugodne finančne posledice.

Vse to kaže, da lahko pri nas storimo še marsikaj v prid izboljšanja sedanjega stanja. Vedeti moramo, da takšni nujni ukrepi kot so ukrepi, ki jih prinaša gospodarska reforma, zahtevajo žrtve nediscipliniranih in strokovno pomanjkljivo usposobljenih članov kolektiva v obliki zahteve po koreniti spremembi

odnosa do dela in skupnosti; včasih pa tudi zrevolucioniranja dokaj nesodobne miselnosti.

Na seji TK so udeleženci razpravljali še o nadaljnjih možnostih rekonstrukcije, predvideni uspešnosti doseganja finančnih uspehov posamično za vse osnovne obrate, trenutnem finančnem stanju podjetja ter nekaterih vprašanjih lokalnega značaja.

Ob koncu se je bil sprejet sklep, da se izvoli šest članska skupina ljudi, ki bo na osnovi razprave pripravila predloge za nadaljnje delo v času po gospodarski reformi in ga predložila v obravnavo DSP.

Predložene sklepe je DSP obravnaval in sprejel na IV. zasedanju, ki je bilo 30. julija tega leta.

V juliju je imelo redni sestanek šest OO ZK. Razpravljali so o gospodarski politiki, sklepih in zaključkih občinske konference ZKS Celje, udarniškem delu, idejnem izobraževanju, ekonomski reformi, delu mladinske organizacije, sprejemu novih članov, anketi o aktivnosti članov ZK, notranjih gospodarskih problemih, investicijah in rekonstrukciji, zaposlitvi delovne sile ter notranjih vprašanjih osnovnih organizacij.

Obravnava gospodarske politike podjetja je čestokrat na dnevnem redu sestankov OO. To vsekakor pomeni da člani ZK z zanimanjem spremljajo gospodarjenje, ker se zavedajo, da je osnovna dolžnost proizvajalcev in upravljalcev dobro poslovanje.

Skoraj na vsakem sestanku se komunisti pogovarjajo o izpolnjevanju sprejete obveze pri udarniškem delu v Storah II.

Ponekod so udarniško delo že opravili, medtem ko nekateri še niso našli priložnosti, da bi dokazali pripravljenost za sodelovanje pri rekonstrukciji tovarne.

Na sestankih osnovnih organizacij je posvečeno mnogo časa obravnavi novih gospodarskih ukrepov, kajti člani ZK so dolžni tolmačiti svojim sodelavcem vzroke in posledice gospodarske reforme.

Ponekod so načeli tudi vprašanje aktivnosti mladine v podjetju. Delo mladih proizvajalcev bi se moralo bolj očitno odražati v dinamičnosti in hitrosti reševanja vsakodnevnih problemov. Težko je verjeti, da jih naša stvarnost ne zanima. Skoraj gotov pa je, da še vedno ne najskupnosti najbolj koristnih oblik dela. To nikakor ni očitek, dejo sebi najbolj ustreznih in ampak zgolj vzpodbuda za bolj intenzivno in široko vključevanje mladine v delo povsod tam, kjer je najbolj potrebna jasnost misli in moč mišic.

Tudi v bodoče bo osnovna naloga vseh družbeno-političnih sil in subjektivnih faktorjev, ki morajo pozitivno vplivati na uspešen razvoj gospodarstva, usmerjanje politike in vodenje dela v smislu čimprejšnjega normaliziranja stanja po ekonomski reformi. Vsi člani kolektiva s komunisti na čelu so dolžni, da z odkrivanjem neizkoriščenih možnosti za dvigovanje storilnosti ter doslednim prizadevnim delom omogočijo rentabilno poslovanje, ki je pogoj za nadaljnji razvoj železarne in boljšanje življenjskega standarda zaposlenih.

Komisija za sklepe pri TK ZKS

IZ EKONOMSKIH ENOT

Kljub temu, da je mnogo članov kolektiva na letnih dopustih, delavski sveti ekonomskih enot redno spremljajo dogajanja v enotah, ki so nastala z gospodarsko reformo in takoj ukrepajo v smislu priporočil in sklepov delavskega sveta podjetja in upravnega odbora. Res je, da bi danes v tej številki železarja bilo še preuranjeno kaj več pisati o sklepih in delu delavskih svetov enot, bo pa to napisano v naslednji številki našega glasila, ki bodo že znani vsi novi ukrepi delavskega sveta podjetja, upravnega odbora in delavskega sveta enot za še bolj gospodarjenje in napredek v proizvodnji. Naloge, ki jih je postavila gospodarska reforma pred organe upravljanja, še posebno pred organe upravljanja v ekonomskih enotah so zelo odgovorne in bodo zahtevale od njih veliko mero strokovnosti, organizatorskih sposobnosti in predvsem štednje z reprodukcijskim in pomožnim materialom, kateremu so cene močno porasle. Če bodo delavski sveti enot sedaj vodili in upravljali potem bo podjetje doseglo take uspehe, ki bodo omogočili naraščanje skladov za razširjeno reprodukcijo pravilno in z vso odgovornostjo in tudi za osebne dohodke, kateri bi naj porasli vsaj tako, da bi ostal naš življenjski standard še nadalje v porastu. To pa je odvisno od nas vseh, če bomo pomagali organom upravljanja s tem, da bomo izvrševali v celoti njihove sklepe.

VALJARNA

Delavski svet enote je 26. julija pregledal uspehe proizvodnje v mesecu juniju. Ugotovitvi, da je mesečni plan presežen za 197 ton je dodati, da je bila forsirana proizvodnja finalnih izdelkov na grobi progi. Ko so člani delavskega sveta enote skupno z obratovodstvom analizirali rezultate za prvo polletje, so ugotovili, da je operativni

plan presežen za 1770 ton, kar kaže da je poslovanje še kar ugodno, moti le to da je ob pomanjkanju domačega jekla bilo potrebno mnogo dražje plačevati jeklo iz drugih železarn, kar seveda zmanjšuje čisti dohodek. Jeklo iz drugih železarn je udeleženo v proizvodnji valjarne s 25 %. Z večjo proizvodnjo domačega jekla bi se čisti dohodek občutno povečal. Z izpleni so bili nad normativi za 4,2 % na fini in 2,4 % na grobi progi. Znižali so zastoje na fini progi od predvidenih 10 na 7,7 %. Temeljita analiza poslovanja ekonomske enote valjarne bo služila organom upravljanja v luči gospodarjenja v novih pogojih. Razprava je bila temeljita in je osvetila celotno poslovanje valjarne vse od proizvodnje pa do higiensko tehnične varstva vprašanj in delovne discipline. Na tem zasedanju so gradili odnos do disciplinske komisije njene člana in sklenili, da ga bodo klicali na odgovornost ter zahtevali, da točno opravlja svojo funkcijo. Delovno disciplino bodo poosttrili in seveda poosttrili kaznovno politiko, saj je delovna disciplina osnovni pogoj dobrega dela.

PROMET

Delavski svet enote na prometu je obravnaval na 2. redni seji 17. julija delovno disciplino v enoti, posebno zaradi predčasnega zapuščanja dela in sprejel sklep, da so vsi dolžni upoštevati delovni čas in dal podporo delovodjem in obratovodstvu pri doslednem izvajanju pravil podjetja. Apeliral je na vse ostale enote, da dosledno upoštevajo delovni čas. Posebno velja to tam, kjer je izmensko delo, kot je to na prometu, ker je od pravilnega posluževanja osnovnih obratov odvisna nemotena proizvodnja. Na tem zasedanju je sprejel še sklep, da naj vsi, ki še niso izvršili obveze pri grad-

nji industrijskega tira to naredijo, saj ne gre da eni to naredijo drugi pa ne in da potem brez izjeme žanjejo sadove dela, ki naj bo skupno.

Nadalje je zaradi potreb in pravičnega dela delavski svet enote odobril nekatere kadrovske spremembe. Tako je razrešil pomožnega kurjača tovariša Recko Viktorja in ga na lastno željo postavil nazaj na mesto premikača, tovariša Golob Ludvika pa je postavil na mesto kurjača. Imenoval je še stalne zamenje za nadpremičarje, tako da bodo nemoteno izkoriščeni prosti dnevi. Na koncu se je delavski svet enote zavzel za dokončno rešitev vprašanja pitne in industrijske vode v kurilnici in upa, da bo to v zvezi z novo valjarno kmalu urejeno.

ŠAMOTARNA

Delavski svet enote šamotarne je 17. julija obravnaval izvršenje operativnega plana za mesec junij in ugotovil, da pri proizvodnji malte plan ni bil v celoti dosežen, je pa bil pri opeki rahlo presežen. Primerjajoč rezultat z lanskim istim obdobjem so na slabšem, in to zaradi pomanjkanja večjih naročil in drugih težav. Na tem zasedanju je bil sprejet operativni plan za mesec avgust.

OBDELOVALNICA VALJEV

V obravnavi proizvodnih uspehov v obdelovalnici valjev so člani delavskega sveta enote skupno z obratovodstvom analizirali vzroke neizvršenja plana v mesecu juniju letos. Vzroki so različni, komplicirana obdelava, lahek asortiman in drugo, pa tudi izmeček je opravil svoje, kar se bo tudi pri izvršenju polletnega plana poznalo.

Da bi se to popravilo je delavski svet enote obravnaval tudi delovno disciplino v obratu, norme za kokile OKG — 225 in uredeitev brusilnega stroja za valje.

M. A.

Tržišče, cene in reforma

(Nadaljevanje s 1. strani)

3. Zagotoviti planiranje proizvodnje v terminih, kot to narekuje potrebe kupcev in s tem povezano zagotoviti proizvodno disciplino. V bodoče nikakor ne bomo mogli mimo dejstva, da delamo zakupca in ne zase.

4. Zaradi sličnih sprememb v ostalih gospodarskih organizacijah bo nujno prilagajati se njihovim odklonom od dosedanjega sortimana, kar bo zlasti pomembno pri tistih kupcih s katerimi smo ali bomo vzpostavili kooperantske odnose.

5. V neposredni povezavi s ceno izdelka so njegovi stroški. Stroški oblikujejo cene, cene vplivajo na stroške. Pri tem ne mislim na znotraj usmerjeno akcijo zniževanja stroškov, katera bo prav gotovo zajela slehernega člana kolektiva, temveč na sam način ugotavljanja stroškov ter kalkuliranja. V izpolnjenem sistemu gospodarjenja bo prav gotovo prišel na vrsto ukrep, po katerem bo možno v naši praksi uveljaviti sodobnejše rešitve obračuna in kalkulacij. Zlasti bodo hitri podatki potrebni ekonomskim enotam v njihovi borbi za višjo produktivnost in pri delitvi osebnih dohodkov po uspehu enote, pri čemer bodo morali biti odnosi med stroški, finančnim rezultatom in obsegom prodaje prikazani v čistejši odnosno enostavnejši obliki. V tem pogledu bo potrebno venomer iskati primernejši oblik obračuna po posameznih obratih.

Prednjih nekaj ukrepov usmerjenih na prilagajanje novim tržnim pogojem bodo morali samoupravni organi obravnavati z

vso pozornostjo vsaj bo od njih v določeni meri zavisel naš finančni rezultat. Že na začetku izvajanja reforme se kažejo znaki bistvenih sprememb v plasmanu in njegovi rentabilnosti. Če se povrnemo na predpisane izhodiščne proporce formiranja novih cen, nam ti omogočajo dvig cene do določene višine; kolikor pa novo formirano ceno gledamo z očmi končnega potrošnika nastopi vprašanje, če bomo nove cene lahko tudi vedno uveljavili. Niz naših potrošnikov, ki spadajo v panogo predelovalne industrije bo novim pogojem dela vsaj na začetku zelo težko sledilo bi vztrajanje na maksimalnih cenah z naše strani lahko dovedlo le do opustitve predelave naših izdelkov. Takšen je slučaj pri izdelovalcih vmeti, naši specializirani dejavnosti. Potemtakem se bodo morali sami odločiti, do katere višine bomo povečali svoje prodajne cene vzmetnemu jeklu, da bi tako sebi kakor tudi predelovalcu zagotovili dolgoročnejši plasman ter nadaljni razvoj te naše dejavnosti. Prav tako se pri nekaterih ulitkih kupei postavljajo na stališče, da za določene svoje izdelke — stroje, povečanja cen ne priznavajo in bomo v primeru, ko gre za interesanten asortiman šele pozneje lahko popravljali cene na dovoljeno višino, seveda če bodo to dovoljevali pogoji trga. Ob upoštevanju novih tržnih pogojev naletimo torej na cel niz vprašanj, katera bo potrebno reševati kolektivno, saj bodo odločala o perspektivni fizionomiji našega proizvodnega programa.

Marjan Belej, ekon.

ORGANIZACIJA DELA

POMEN IN METODE ŠTUDIJA ČASA

Praktična uporaba sodobnih dosežkov na področju tehnike zahteva spremenjeno in izpopolnjeno organizacijo dela. V gospodarskih organizacijah se kaže vedno očitnejša težnja po razpravljanju o vprašanjih, ki nakazujejo možnosti za dvig produktivnosti dela ter popolnejše izkoriščanje proizvodnih sredstev in delovnega časa.

Področje študija dela in delovnega časa je nedvomno najmanj raziskano vsled tega, ker eksistenca podjetij po osvoboditvi še ni bila tako izključno odvisna od ekonomičnosti svojega poslovanja kot sedaj. V današnjih pogojih postaja analitično iskanje možnosti popolnejšega izkoriščanja delovnega časa vsakdanja nujnost, od katere si obetamo zvišanje delovne storilnosti in s tem realnega življenjskega standarda. Z ozirom na to, menimo, da je prav, če se seznanijo člani našega kolektiva z metodami študija dela in časa ter nekaterimi osnovnimi principi organizacije, ki dajejo možnost nadaljnjega razvoja v sodobnih pogojih.

Vzporedno s hitrim razvojem proizvodnih sredstev so se formirale znanstvene metode priprave dela. Prehod z obrtniškega k industrijskemu načinu proizvodnje je povzročil revolucijo na področju vodenja in organiziranja vseh sil ter sredstev, potrebnih za dokončno oblikovanje predvidenih proizvodov.

Pionirji — in utemeljitelji znanstvene organizacije dela so bili Taylor, Fayol, Emerson, Gilbert, Gant in Ford. Živeli in delali so okoli leta 1900; torej v času hitre industrializacije in potenciranja zahteve po novih, sodobnejših in uspešnejših oblikah organizacije proizvodnje. Izkustveni način, ki je zadovoljeval v času obrtniškega, je postal neuporaben, ker ni mogel zadostiti kompliciranemu ustroju organizacije, kakršno je zahtevala hitro razvijajoča se industrija.

Ugotovitev, da je vrednost dela odvisna od trajanja njegove izvršitve, je navedla močnejše želje kot pred 200 leti na misel, da so poizkušali časovno preddoločiti in omejiti nekatera dela. Kljub temu pa smatramo Taylorja in Gilberta za prva utemeljitelja študija časa. Med tem ko je Taylor utemeljil pomen časovnega vrednotenja ali normiranja, je Gilbert posvetil mnogo časa študiju in racionalizaciji gibov, kar je spet v neposredni zvezi s študijem časov.

Ena najvažnejših nalog sodobne priprave dela je študij časov ali normiranje. V gospodarski organizaciji niso časovne študije neobhodno potrebne samo zaradi stimulativnega nagrajevanja neposrednih proizvajalcev, ampak je njihov pomen mnogo globlji.

Realni izdelovalni časi, ki jih je mogoče ugotoviti v podjetju za vsa dela, katera opravljajo ljudje in stroji, služijo prvenstveno pravilnemu planiranju, odrejanju izdelovalnih rokov, določanju stroškov proizvodnje ter proizvodnih zmogljivosti, nakazovanju potrebe po delovni sili in realnemu predloženju storilnosti posameznikov ter skupin zaposlenih. Sekundarnih funkcij študija časov je še veliko, vendar zahtevajo te posebno obravnavo in analitične prikaze, če hočemo doseči plastično predstavo o njihovi pomembnosti pri ljudeh, ki nimajo v to področje širšega vpogleda.

Nagrajevanje po učinku, ki lahko temelji samo na osnovi objektivnih rezultatov, katere daje študij časov in vrednotenje dela, je bilo že omenjeno. Favoriziranje tega vprašanja postavlja pred pripravo dela veliko nalogo, katere rešitev je odvisna od strokovne usposobljenosti članov normirkega oddelka, od njihove prizadevnosti in stopnje zavesti vsega kolektiva.

Področje vplivanja časovnih študij je v vsaki gospodarski organizaciji neomejeno. To velja posebno danes, ko si prizadevamo povečati proizvodnost dela in pri tem stremimo za popolnim izkoriščanjem notranjih rezerv. Pojem notranje rezerve zajema kompleks vsega, kar je v okviru podjetja neraziskano, nedognano ali namerno neizkoriščeno. Če izhajamo iz tega, da vsi zaposleni v neki gospodarski organizaciji »prodajajo« svoje delo, ki ga opravijo v točno določenem času, potem je jasno, da sloni dober del organizacijske nadgradnje na znanstveno osnovanem študiju časov.

Predviden, predpisan, izračunan ali sneman čas je vedno posledica po neki metodi izvršene študija časa. Jasno je, da morajo tisti, ki hoče predpisati čas za izvršitev določenega dela poznati proces dela in najustreznejše metode za študij časa.

V svetu se je v preteklih šestdesetih letih razvilo več med seboj neodvisnih metod študija časov, ki so vse pravilne, vendar so nekatere za praktično uporabo pri naših pogojih bolj ustrezne kot druge. Kljub navidezni doganosti in sorazmerno bogati tradiciji v svetu preseneča pri nas dvoje: prvič neprijetno preseneča dejstvo, da v večini gospodarskih organizacij niso temu vprašanju dosedaj posvečali skoraj nobene pozornosti; drugič pa, da pretežni del delovne inteligence ne vidi nujnosti reševanja vsakodnevnih problemov v neposredni proizvodnji na osnovi analiz, ki vedno vsebujejo elemente dognanj, povezanih s študijem časov.

Na osnovi študija časov, ki temelji na znanstvenih metodah in principih, lahko odkrijemo neslutene možnosti za racionalizacijo delovnih postopkov, urejanje notranjega transporta, realno določanje potrebne delovne sile ter najbolj smotrno organiziranje vseh sil in sredstev v okviru obstoječih možnosti v sinhronizirano celoto, ki lahko dosega maksimalne delovne učinke. Razen tega na služijo rezultati takih študij internim potrebam, ki pomagajo redno, točno in hitro notranje poslovanje.

Dobro organizirana priprava dela je nepogrešljivi člen v organizacijski strukturi sodobnega podjetja. Vloga in pomembnost te službe pa le počasi prodirata v podzavest sodobnega človeka. Ker se na iz navade vsled neobveščenosti ali zaradi privzgojene težnje po začasnem nasprotovanju vsemu kar je novo, uniča tudi novim ali spremenjenim oblikam dela, ki jih nujno narekuje sodobna priprava.

Pripravo dela v našem podjetju sestavljajo trije organsko povezani oddelki: tehnološki, normirski in lancersko-termi-dispečerski. Reševanje delovnih nalog poteka po točno vnaprej določenem načinu, najprikladnejšem za sedanjo stopnjo razvitosti podjetja in obseg vsakodnevne dela. Kljub temu, da je sodobna priprava modernih podjetij, ki se odlikujejo z eksperimentalnim poslovanjem in visoko storilnostjo, možganski center vseh proizvodnih obratov, dobiva pri nas ta služba le postopoma pozicije, ki omogočajo uspešno sodelovanje in koordinacijo.

Normirski oddelki s popolno spreminjenjo vlogo z ozirom na nekdanji pomen normiranja ne more npr., še bolj uspešno izvrševati svojega dela zaradi nerazumljivega naziranja zaposlenih. Pretežna večina neposredno zaposlenih v proizvodnih obratih in na žalost tudi vodstvenega kadra, je mnenja, da je osnovna naloga normirkega oddelka odrejanje dela, ki ga nekdo brez-pogojno mora opraviti v časovni enoti. Takšni napačni podedovani nazori negativno vplivajo na

uspešnost dela normirkega oddelka, ki se postopno spreminja v oddelki za študij dela. Nedvomno je, da bo v bližnji bodočnosti treba posvečati vedno več pozornosti študiju časa tudi zaradi ugotovitev, ki omogočajo racionalno oblikovanje dela, študij toka materiala ter bolj smiselno organizacijo v obratih in na delovnih mestih.

Sedanji normirski oddelki opravlja skupaj z ostalim oddelkom priprave skoraj izključno takšna dela, ki so v neposredni zvezi z operativnimi nalogami livarne sive litine in modelne mizarne. Maja je sicer izvršen študij dodatnega časa v obdelovalnici valjev, ki je služil kot element pri določitvi časovne norme za obdelavo kokil OKGV 255. Vendar pa zaradi pičlo odmerjenega časa ni zajet ves obrat.

V normirsko službo priprave dela spadajo: normirec za livarno sive litine, normirec za modelno mizarno ter normirec za mehansko obdelavo. V normirski službi priprave pa bi morala biti še tehnik za študij gibov in časov ter analitik časovnih norm.

Dolžnost tehnika za študij gibov in časov je, da poišče najbolj ekonomičen način izvedbe in zapovrstja operacij, ki jih predvidi tehnolog. Pri tem mora upoštevati vrsto materiala, razpoložljivo orodje, zmogljivost in lastnosti stroja ali naprave ter specifične delovne pogoje. Pri obširnih operacijah, prav posebej pa še v masovni in serijski proizvodnji, mora določiti najbolj racionalen način dela, tako, da točno predvidi gibe in skladno delo obeh rok. Prav tako mora določiti potrebno orodje ter ustrezno ureditev delovnega mesta.

Za predvideni potek dela izstavi »Predpis za izvedbo operacije«. Pomembna naloga tehnika za študij gibov in časov je določanje takega zapovrstja operacij, ki omogoča nemoten transport in minimalne zastoje. Iz operacij, ki jih predvidi tehnolog po delovnem načrtu, izpolni obrazec »Potek dela«. Natančno določena, opisana in neposrednemu proizvajalcu sporočena operacija. Osnovna naloga analitika časovnih norm je vodenje kartoteke o veljavnosti norm, registriranje dejanskih časov ter diagramsko zasledovanje preseganja norm.

Pogoj za pravilno projektiranje tehnoloških procesov je predhodno oblikovanje dela, ki temelji na rezultatih študija časov. Pri nas se vrši študij časov v normirskem oddelku, ki šele formira dokončne oblike in metode dela. Dejstvo, da smo še v začetku 1964. leta le izkustveno ocenjevali delo in določali časovne norme, opravičuje stopnjo razvitosti normirske službe. Kljub temu pa je v tem sorazmerno kratkem času uspelo osvojiti in utrditi osnove takih metod, ki zagotavljajo nadaljnji uspeh pri študiju časov na vseh delovnih mestih v podjetju.

Na delovnih mestih, šestokrat pa tudi na različnih sestankih, razpravljamo o delovnih normah, akordih, presečkih, načinih določanja norm itd. To področje je vedno zanimivo, ker je tesno povezano z vsakdanjim delom in posredno z razpoloženjem posameznikov, ki vpliva na splošno vzdušje, od katerega je v dokajšnji meri odvisna storilnost zaposlenih. Zaradi tega bomo navedli potek sedanjega načina normiranja za livarska dela v livarni sive litine tako, da bo razviden način določanja časovnih norm po fazah dela.

Normirec za livarno sive litine določi kosovno normo tako, da operacijo, ki združuje formanje in ulivanje, razdeli na faze. Za vsako fazo posebej ugotovi stopnjo zapletenosti, nato pa določi po tehničnih normah odgovarjajoče časovne vrednosti. Vsota časov trajanja vseh faz je časovna

norma za izdelavo enega ulitka.

Primer izračuna norme za formanje in ulivanje orodja za »Ikarus«. Zemun. Ikarus Zemun naroča med drugimi ulitki tudi orodje, ki ga je treba uliti po modelu z evidenčno številko 5229. Računana teža ulitka je 580 kg. Tehnolog je določil, da bo livar formal orodje v kalupne okvirje 1800 × 550 mm. Višina spodnjega in zgornjega dela je 250 mm. Livar bo moral vložiti pet jeder s prostorninami 11 dm³, 15 dm³, 20 dm³, 17 dm³, 15 dm³. Vlaganje je zapleteno, ker je treba jedra pritrditi v zgornji del in jih na več mestih podpreti s podpornicami. Z ozirom na kategorije zapletenosti faz dela je normirec določil sledeče:

»Priprava pred nabijanjem« spada po zapletenosti modela v II. kategorijo. Predviden čas priprave za formanje po modelu v okvirju s ploščino 1 m² je 14 min.

Zaradi oblike modela, utrjevanja forme in števila deljivih delov spada »nabijanje forme« v III. kategorijo. Čas, potreben za nabijanje je 162 minut. »Dovršitev forme« spada v II. kategorijo. Čas dovršitve je 125 minut. V četrti kompleks del spada »vlaganje jeder«. Ker je treba jedra pripeti v zgornji del, spada vlaganje v V. kategorijo zapletenosti. Za vložitev vseh petih jeder je potrebno 85 minut.

»Čiščenje, kontroliranje in zapiranje forme« spada v III. kategorijo. Čas izvršitve je 52 minut. »Obtežitev ali spenjanje forme« bo trajalo 56 minut.

Vsota časov za izvršitev vseh kompleksov je 452 minut ali 7.53 ure. Izračunani čas pomnožimo z ustreznim faktorjem za upoštevanje števila naročenih komadov in dobimo časovno normo za ulitje enega orodja po predvidenem modelu.

Prednosti takega načina normiranja so očitne, saj je mogoče natančno določiti in upoštevati

vse, kar more bistveno vplivati na trajanje. Pri sumarnem ocenjevanju, ki je značilno za vse vrste izkustvenih in statističnih norm, ni mogoče zagotoviti enakomernega, pravilnega in objektivnega vrednotenja. Tak način normiranja je mogoče uporabiti le pri serijski ali enovrstni proizvodnji. V obratih kot je npr. livarna pa se sčasoma pokaže, da so norme nerealne — previsoke ali prenizke, da vsa dela niso enako vrednotena — nekdo mora za isto plačo vložiti več truda kot drugi, da je spreminjanje norme po spreminjenju tehnološki praktično nemogoče in da ni mogoče pri izdelavi tako različnih ulitkov po teži in zapletenosti upoštevati vseh faktorjev, ki vplivajo na zapletenost dela. Razen tega je sprememba norm in vzroke sprememb zelo težko evidencirati. Medsebojna vsklajenost in realnost časovnih norm pa sta osnovna pogoja za uspešno delo.

Razvojna pot vsake makro in mikroorganizacije zahteva določene postopke za različna dela, ki sčasoma odpadejo, ker jih nadomestijo nove izpolnjene oblike.

Res je, da tudi sedanji sistem ni popoln. Če bi ga skušali realno oceniti bi brez dvoma ugotovili pomanjkljivost, istočasno pa bi morali priznati, da so mnoge posledice bolj s časom neusklajene miselnosti in naziranja, kot pa bistvene zgrešenosti zasnovanja vrednotenja dela v nekem obratu.

Vsekakor lahko trdimo, da vsebujejo nove metode vrednotenja, med katerimi so tudi tehnične norme, take elemente, ki zagotavljajo humaniziranje odnosov med tistimi, ki so dolžni delo vrednotiti in tistimi, ki ga izvršijo. Istočasno pa so osnova za pravilno in stimulativno nagrajevanje po delu.

G. J.

NA IZLETU



Kot vsako leto so tudi letos sindikalne podružnice enot organizirale izlete za svoje člane. Člani kolektiva mehanične delavnice so bili v Čatežu.



Jeklarji so bili pa kar na Svetini pri Vrnčevem domu

Dušan Burnik, dipl. ing.

== ZAPOROŽJE ==

ZAPOROŽJE — ENO IZMED VELIKIH INDUSTRIJSKIH SREDISC V SOVJETSKI ZVEZI.

Veliko je mest v Sovjetski zvezi, ki so v povojnem času dosegla izreden razvoj in postala velika industrijska središča. Sverdlovsk, Celjabinsk, Ufa, Magnitogorsk so znana imena velikih mest bazične industrije na Uralu in za Uralom; Krivoj Rog, Dnepropetrovsk, Doneck, Zdanov, in Zaporožje pa so metalurški giganti v Ukrajini — sredi žitnih polj in kolhozov.

Posebno značilen je razvoj mesta Zaporožja, industrijskega mesta, ki leži ob veliki ukrajinski reki — Dnjepru.

Bilo je to v carski Rusiji malo podeželsko mestce, imenovano Aleksandrovsk, šteló pa je ob začetku oktobrske revolucije okrog 55 tisoč prebivalcev. Aleksandrovsk je bilo eno izmed znanih krajev in področij donskih kozakov. Na tem območju so se že v prejšnjih stoletjih bile največje bitke v Ukrajini. Se danes stoji v Zaporožju šesto-letni hrast, mimo katerega so šli polki Bogdana Hmelnickega.

lava do končnih izdelkov izbrane v samem Zaporožju ali v neposredni okolici.

Tako se danes nahaja v Zaporožju veliki metalurški kombinat »Zaporožstal« z letno proizvodnjo v blizu 4 milijone ton surovega jekla. V sklopu tega kombinata obratuje 55 obratov od visokih peči do valjarn, ki kot finalni proizvod proizvajajo pločevino za globoki vlek in transformatorsko pločevino. Izredno močna domača surovinska in industrijska baza daje kombinatu »Zaporožstal« vse pogoje za kvaliteto in visoko rentabilno proizvodnjo. V Zaporožju se namreč nahaja »Koksno — kemijski kombinat«, ki oskrbuje »Zaporožstal« s kvalitetnim koksom in koksarniškim plinom, stranske produkte koksarniškega procesa pa predeluje v svojih kemičnih obratih. Veliko podjetje za proizvodnjo ognjestalnih materialov oskrbuje železarski kombinat z vsemi potrebnimi ognjeodpornimi proizvodi, kakor tudi ostalo

leg »Zaporožstal« se nahaja v neposredni bližini tudi železarski kombinat »Dnjeprosectal« s tremi jeklarnami s samimi elektroobločnimi pečmi kot jeklarskimi proizvodnimi agregati, ki pa je zaprtega tipa in o njem ni mogoče dobiti podrobnejših podatkov.

Izgradnja industrijskih gigantov je potegnila za sabo seveda tudi izgradnjo mesta. Iz nekdanjega mesteca Alaksandrovska je zrastle veliko Zaporožje, ki bo kmalu imelo 800.000 prebivalcev. Mesto se razteza v nepreglednem prostranstvu na levem in desnem bregu Dnjeptu. Izredno široke ulice so dolge po več kilometrov. Ogromni stanovanjski bloki so pretežno tri in štiri nadstropni. Vse mesto izkorišča odpadno toploto industrije za ogrevanje stanovaj in drugih prostorov.

V času 20-dnevne prakse v mesecu marcu letos sem se spoznal pretežno z obratom jeklarne podjetja »Zaporožstal«, pa tudi z nekaterimi drugimi obrati v tem podjetju, predvsem z visokimi pečmi in valjarnami.

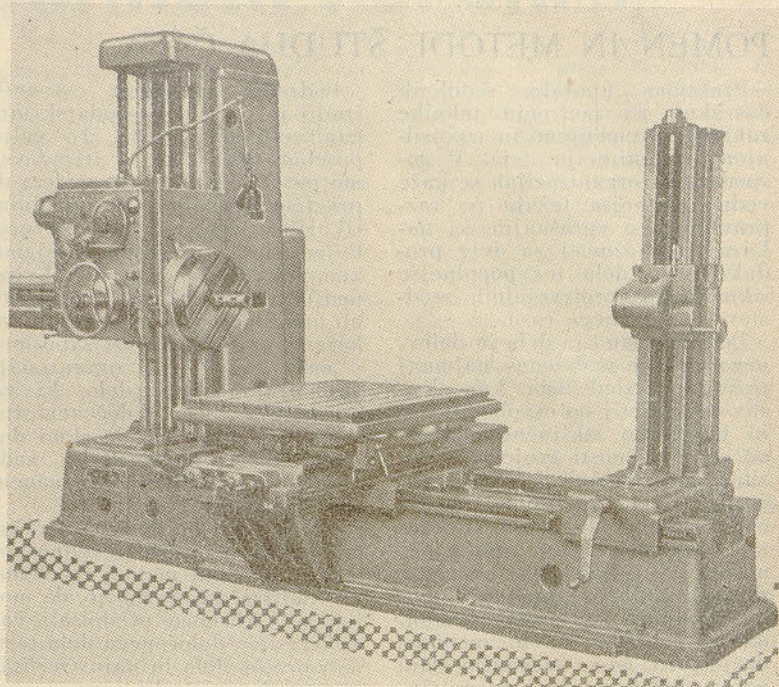
V obratu visokih peči stoji 5 plavžev volumna 1000...1500 m³. V teku so rekonstrukcije posameznih peči, ker želijo vse plavže predelati na 1500 m³. Dnevna proizvodnja vseh 5 plavžev znaša ca. 10.000 ton grodlja. Vsip je skoraj 100 % — no aglomerat, ki ga dobijo na sinteznih trakovih tipa Dwight — Lloyd.

V jeklarni obratuje 12 SM peči (8 peči kapacitete po 250 ton in 4 peči po 500 ton). Uporabljajo približno dve tretjini tekočega grodlja v vložku. Dva mešalca po 1500 ton tekočega železa služita za vmesni rezervoar med plavži in jeklarne. Peči se kurijo z zemeljskim plinom visoke kalorične vrednosti (8400 kcal/Nm³). Uporaba kisika v SM pečeh je dala odlične proizvodne rezultate.

Skupino valjarn sestavljajo obrati slabinga, vroče pločevinke valjarne, hladne pločevinke valjarne, valjarne in hladne valjarne specialnih profilov. Vse valjarne so popolnoma mehanizirane avtomatizirane z vsemi potrebnimi merilnimi in registriranimi instrumenti. Proizvodnja jeklarne in valjarne je med seboj tako sinhronizirana, da gredo vse brame iz jeklarne vroče direktno v globinske peči obrata slabinga in na valjanje s čimer se izkoristi toplota bram in zmanjšajo proizvodni stroški.

Železarno »Zaporožstal« so po letu 1948, ko je spet normalno stekla proizvodnja, stalno dopolnjevali in razvijali tehnološke procese z uvedbo povsem novih tehnologij in racionalizacij, kar je bila osnova za izreden razvoj podjetja v povojnih letih. Predvsem je pomembna uvedba zemeljskega plina in kisika, rekonstrukcija dveh visokih peči s povečanjem volumna za 57 %, povečanje deleža aglomerata v vsipu, zvišanje bazičnosti aglomerata,

NOV STROJ



Končno v Storah nov horizontalni vrtalni in frezalni stroj »Bohrwerk«

Ni dolgo od tega, ko je prišel v železarno tako dolgo pričakovan in tako za proizvodnjo kot vzdrževanje nepogrešljiv »Bohrwerk« tip H80. Stroj je montiran v naši meh. delavnici, kupljen pa je bil v CSR od firme TOS.

Tehnični podatki:

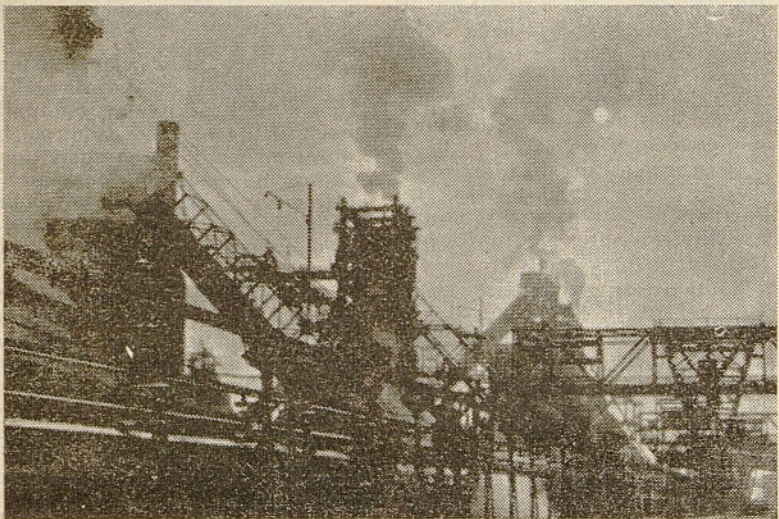
Premier delovnega vretena	80 mm
Največji možen premer izvrtine	450 mm
Največji možen premer struženja	710 mm
Dimenzije del mize	900 × 1120 mm
Hod mize prečno	1100 mm
Hod mize vzdolžno	1000 mm
Max. teža obdelovanca	2,4 t

Lastna teža stroja 8150 kg

Na stroju je mogoče obdelovati različne oblike strojnih delov, ki zahtevajo notranjo ali zunanjo obdelavo, vrtanje luknj, rezanje vseh vrst navojev in še razne dodatne operacije, ki jih na ostalih univerzalnih strojih ni mogoče izvršiti. Stroj je moderno grajen in opremljen z vso potrebno avtomatiko. Izbira hitrosti in podajanj je zelo široka ter hitro in enostavno nastavljiva.

S tem je železarna pridobila še eno možnost za finalizacijo naših proizvodov, seveda predvsem valjev in ostalih odlitkov.

P. A.



Visoke peči metalurškega kombinata Zaporožstal

Iz majhnega mesta se je po končani oktobrski revoluciji začelo razvijati industrijsko mesto z osnovnimi surovinami v najbližji okolici. Okrog leta 1950 je pričela izgradnja velikih industrijskih kombinatov — železarne, koksarne, tovarne ognjestalnih proizvodov, tovarne ferolegur, hidrocentrale, itd. Gradile so se tovarne, gradilo pa se je tudi mesto. V letih 1916—1917 je bila v mestu samo ena trinadstropna hiša, le okrog deset eno in dvonadstropnih, drugo pa vse pritlične hišice in kočarije. Z izgradnjo industrije pa so se kočje in barake umikale širokim in visokim stavbam.

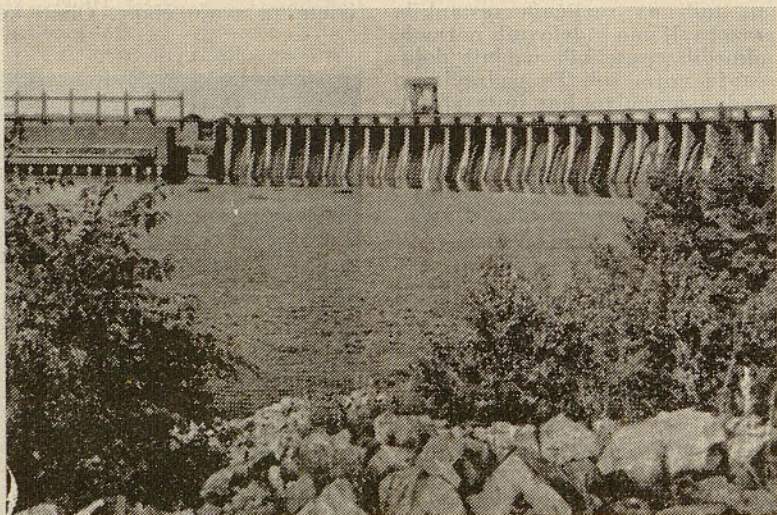
Druga svetovna vojna Zaporožju ni prizanesla. Najhujše bitke so šle preko tega mesta, ko so nemške divizije šle proti Stalingradu (sedanji Volgograd), pa tudi ko je Rdeča armada prisilila okupatorja k umiku. Večkratno zasedanje Zaporožja od Nemcev in sovjetske vojske in neštevilna bombardiranja so mesto Zaporožje skoraj zbrisala z zemeljske površine. Po končani vojni je bilo Zaporožje en sam kup ruševin, v vsem mestu stali samo dve nepoškodovani stavbi. Prav tako je bila v celoti uničena tudi vsa industrija.

Prva povojna leta pomenijo obnovo in izgradnjo. Iz ruševin je bilo potrebno zgraditi novo mesto na levem in desnem bregu Dnjepra, iz ruševin pa tudi industrijo. V letih 1946—1947 je bila že skoraj vsa industrija obnovljena in je 1948 že stekla normalna proizvodnja.

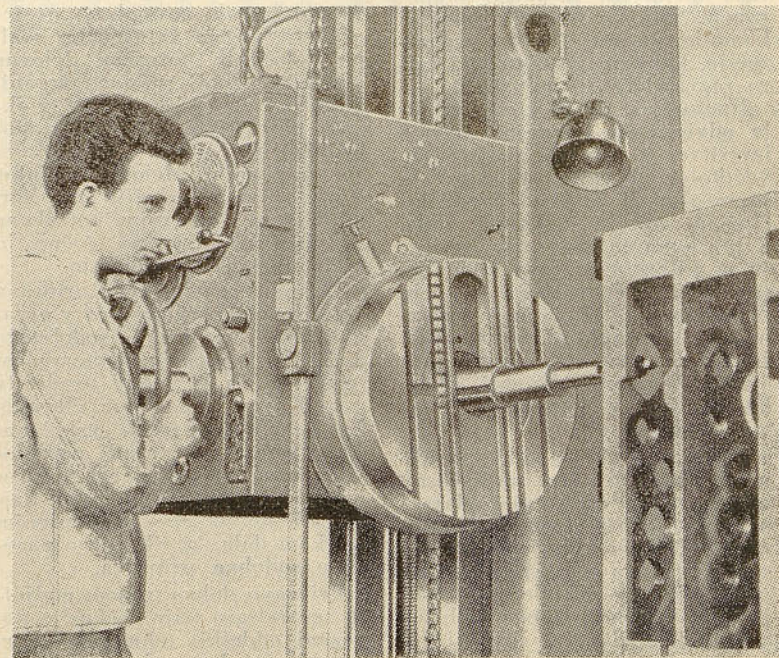
Že od vsega začetka, ko so planirali industrijsko izgradnjo in njen nadaljnji razvoj, je bila železna ruda v bližini (Krivoj Rog) ter elektroenergija na Dnjepru. Celoten koncept industrijskih panog je tako izbran, da so vse surovine in vsa prede-

industrijo v Zaporožju. Tovarna ferolegur pravtako prodaja večino svojih proizvodov v Zaporožstalu. Rudnik visokoprocenčne železne rude Krivoj Rog izvori zemljskega plina ter velika hidrocentrala »Dnjeprostroj« na Dnjepru dopolnjujejo spisek surovinskih osnov metalurškega kombinata »Zaporožstal«, kar omogoča integralni ciklus metalurške tehnologije z zelo nizkimi proizvodnimi stroški.

Z naštetimi kombinati pa še ni izčrpan obseg celotne industrije v Zaporožju. Izredno močno je razvita elektro in aluminijaska ter kovinsko — predelovalna in prehrambena industrija. Strnjen kompleks zazidave industrijskega okoliša se razteza kilometre in kilometre daleč. Posebej velja omeniti veliko tovarno transformatorjev in elektroopreme ter tovarno malolitražnih avtomobilov imenovanih »Zaporožec«, ki sa obe glavna potrošnika pločevin podjetja »Zaporožstal«. Po-



Hidrocentrala na Dnjepru — simbol Zaporožja



povišanje temperature podpiha in pritiska plina na visokih pečeh, rekonstrukcija SM peči na večje kapacitete, povečanje kapacitete kisikarne, rekonstrukcija slabinga in pločevinastih prog, zboljšanje kvalifikacijskega sestava kadrov, izpopolnitev tehnološko — organizacijskih oblik dela ter uvedba avtomatizacije v vseh obratih. Sistematska časovna kontrola posameznih faz dela ter ožja specializacija strokovnih služb v podjetju so nadaljnji važni faktorji uspešnega obratovanja.

Vse navedene izboljšave in še vrsta drugih so vplivale na veliko povečanje proizvodnje in istovrstno znižanje proizvodnih stroškov. Letno povečanje je v letih 1948 dalje znašalo povprečno 10...18 %, proizvodni stroški pa so padali letno za 2 do 3 %.

V prihodnji številki bom podal nekaj podatkov in rezultatov, ki so jih dosegli v jeklarni kombi-

nata »Zaporožstal« predvsem z uporabo kisika v SM pečeh. To podjetje je začelo 1953 kot prvo v Sovjetski zvezi uporabljati kisik v SM pečeh in od takrat do danes še razvija tehnologijo uporabe kisika, vse z namenom, da dobijo najpovoljnejše proizvodne rezultate. Že rezultati zadnjih nekaj let pa kažejo, da so v tem uspeli, saj so proizvodni učinki na m² površine ognjišča SM peči v tej jeklarni najvišji na svetu. Že samo dejstvo, da je bila jeklarna projektirana na kapaciteto 1,2 milijona ton jekla, da pa danes proizvaja že skoraj 4 milijone ton, v glavnem po zaslugi uporabe kisika, je dokaz, da nova tehnologija v proizvodnji surovega jekla pomeni izreden korak naprej, predvsem pa daje možnost SM pečem, da še držijo korak z novim tekmečem v jeklarstvu — konvektorjem.

(Nadaljevanje prihodnjič)

DELOVNA RAZMERJA

Ze v eni od preteklih števil »Zelezarja« smo objavili izveček novosti, ki jih je prinesel novi Temeljni zakon o delovnih razmerjih in dokler ne bomo v naši delovni skupnosti vskladili naše interne predpise s tem zakonom naj bi delavski svet podjetja sprejel posamezne začasne sklepe, ki naj služijo urejevanju delovnih razmerij po novih predpisih. Prve začasne sklepe, ki urejujejo interne predpise o:

- stopanju delavca na delo v delovno organizacijo;
 - rednih letnih dopustih;
 - odgovornosti delavca v delovni skupnosti in
 - prenehanje dela delavca v delovni skupnosti
- je delavski svet podjetja sprejel že na svojem tretjem zasedanju dne 25. julija 1965 in jih tu v celoti objavljamo:

Na osnovi določila člena 146. drugi odstavek Temelnjega zakona o delovnih razmerjih (Uradni list SFRJ št. 17/65) ter člena 64. in 65. statuta podjetja, je delavski svet podjetja Zelezarne Štore na svojem III. rednem zasedanju dne 25. 7. 1965, zaradi urejanja delovnih razmerij, dokler se slednja ne bodo uredila s statutom in drugimi splošnimi akti, sprejel naslednje

ZAČASNE SKLEPE

I.

Stopanje delavca na delo v delovno organizacijo

1. člen

Delovna organizacija mora z javnimi sredstvi za informacije razglasiti vsako pristoječo delovno mesto in delovne pogoje. Prosto delovno mesto mora delovna organizacija tudi prijaviti v roku 5 dni Zavodu za zaposlovanje delavcev v Celju.

2. člen

Vsa delovna mesta, na katerih se delavec lahko priuči (1. do III. stopnje zahtevane strokovnosti), delovna organizacija razglasi s svojimi sredstvi informacij (Storski železar, Informator in oglasne deske). Delovna mesta vodilnih in strokovnih delavcev mora delovna organizacija razglasiti oziroma razpisati v dnevnem časopisu ali radiu.

3. člen

O izboru kandidata odloča komisija za delovna razmerja pri DSP, UO, oziroma DSE v skladu z določili člena 51. in 52. pravilnika o delovnih razmerjih.

Prijave kandidatov zbira kadroviski sektor, ta pa s potrebno dokumentacijo dostavi pristojni komisiji za delovna razmerja v nadaljnji postopek.

4. člen

1. Delavec mora biti pisno obveščen o sklepu, s katerim ga je naša delovna skupnost sprejela na delo v našo delovno organizacijo in o tem, katerega dne naj nastopi delo. Tudi v negativnem primeru mora biti delavec pisno obveščen, najkasneje v 10 dneh od sprejetega sklepa.

2. Ko je sklep o sprejemu na delo v našo delovno organizacijo vročen delavcu, ga pred nastopom njegovega dela ni mogoče preklicati, razen, če zaradi višje sile (požar, poplava, potres itd.) preneha delovno mesto, na katero je bil delavec sprejet.

3. Če delavec brez opravičenega vzroka določenega dne ne nastopi dela, se šteje, da ne želi stopiti na delo v to delovno organizacijo.

5. člen

Delavec stopi na delo v delovno organizacijo za nedoločen čas.

Izjemoma stopi delavec v delovno organizacijo za določen čas samo v primeru, če je treba nadomestiti na delovnem mestu začasno odsotnega delavca, ki je pri vojakih, ki opravljajo javno dolžnost, ki je na daljšem izrednem dopustu, na bolezenskem dopustu ali zaradi kakšnega drugega vzroka nepredvidene odsotnosti z dela.

6. člen

O stopanju na delo v delovno organizacijo za določen čas mora biti med delavcem in delovno skupnostjo sklenjena pismena pogodba pred nastopom takega dela.

Delo sklenjeno za določen čas preneha po izteku pogodbe.

7. člen

1. Delavcu, ki je bil sprejet na delo za določen čas, preneha delo v naši delovni organizaciji z dnem, ko opravi delo, s pretekom določenega časa oz. z dnem, ko se vrne na delo odsotni član naše delovne skupnosti, katerega je ta nadomeščal.

2. Če pa delavec, ki je bil sprejet na delo za določen čas nadaljuje delo še po preteku določenega časa, ali pa je razporejen na drugo delo, ki ni določeno v pogodbi, postane delovno razmerje za določen čas. Takemu delavcu lahko preneha delovno razmerje v naši delovni organizaciji samo po določitvi o prenehanju dela v delovni organizaciji.

8. člen

Delavcu, ki prvič nastopi delo v tej gospodarski organizaciji, se določi poskusno delo, če ni v dogovoru o delu drugače določeno.

Poskusno delo na nekvalificiranih in pomožnih delovnih mestih sme trajati največ 30 dni. Na delovnih mestih, kjer se mora delavec privaditi novim vplivom okolice — pogoji dela (vročina, vlaga, itd.), lahko traja poskusno delo več kot 30 dni, a ne več kakor 2 meseca.

Na delovnem mestu, kjer se zahteva višja ali visoka strokovna izobrazba, lahko traja poskusno delo tudi več kakor 3 mesece, vendar ne več kakor 5 mesecev.

9. člen

Če nastopi prvič delo v delovni organizaciji delavec, ki pride neposredno iz nepopolne srednje, srednje, višje ali visoke šole, se takemu delavcu ne določi poskusno delo, pač pa odredi praksa — stažiranje — po predpisih o izobraževanju. Stažiranje ne more trajati več kakor 24 mesecev. Ostalo o stažiranju glej v pravilniku o izobraževanju.

10. člen

Delavec, ki v poskusnem delu ne pokaže zadovoljivih rezultatov, ne izpolnjuje pogojev in preneha delo z dnem, ko je vročena pismena ocena o uspehu poskusnega dela.

Delavec, ki meni, da mu delo na določenem mestu ne ustreza, lahko med poskusno dobo ob vsakem času preneha delati in ni vezan na dobo obveznega dela do poteka določenega roka, če izjavi, da izstopi iz delovne skupnosti.

11. člen

Neposredni vodja sektorja, enote, oddelka, mora določiti poskusno delo delavcu v smislu čl. 8 tega sklepa. Prav tako mora določiti rok trajanja, določiti osebo, ki ga bo spoznala z delovnim mestom, delovnimi pogoji na delovnem mestu, HTV predpisi, uporabo zaščitnih sredstev ter ga seznanila z delavčevimi sodelavci pri delu. Oseba, ki je določena, da uvaja delavca v delo in nadzira poskusno delo, mora najmanj 5 dni pred potekom roka, ki je bil določen za poskusno delo, sporočiti svojo strokovno oceno o izvršitvi poskusnega dela komisiji za delovna razmerja v enoti preko kadroviskega sektorja podjetja. Oceno podpiše vodja enote, sopro-

piše pa oseba, ki je oceno podala.

12. člen

Vsak delavec, ki na novo stopi na delo v našo gospodarsko organizacijo, mora obiskovati uvajalni seminar pred nastopom dela ali pa v času poskusnega dela.

Cas na uvajalnem seminarju se šteje kot da je delavec na delu v delovni enoti, v katero je razporejen, če je pravočasno oddal vse potrebne listine in če je neposredno po seminarju nastopil delo.

13. člen

Delavca se sme razporediti na delovno mesto, na katerem naj dela samostojno in brez strokovnega nadzorstva le tedaj, če je med poskusno dobo ugotovljeno, da je delavec usposobljen za delo in za uporabo predpisanih varstvenih sredstev in ukrepov, ki se morajo uporabljati pri določenem delu.

14. člen

1. Za delovno razmerje se ne šteje opravljanje dela ali nalog, ki po svoji naravi niso take, da bi se uvedlo posebno delovno mesto, ker so priložnostno ali občasne in ne trajajo brez presledka dalj kot tri dni.

2. Za delovno razmerje se tudi ne šteje opravljanje dela ali nalog, ki po svoji naravi in pomenu za organizacijo, dela zaradi svojega majhnega obsega dela ali zaradi občasnosti oziroma začasnosti ne zahtevajo, da bi se v organizaciji dela uvedlo posebno delovno mesto.

3. Za opravljanje dela ali nalog iz drugega odstavka tega člena se smejo vzeti samo delovni ljudje, ki jim tako delo ni edini in ne glavni vir dohodkov za preživljanje in ki iz takega dela ne pridobivajo pravic, katerim je podlaga ali pogoj delovno razmerje.

Delovna mesta, na katerih se sme zaposliti delavce po prvem in drugem odstavku tega člena so naslednja:

- tarifni obračunar v komerciali,
 - upravnik počitniškega doma na Rabu,
 - kuharica v počitniškem domu na Rabu,
 - paznik črpališča na Pečovju,
 - knjigovodja počitniških domov na Svetini,
 - posebna strokovna dela.
- V času šolskih počitnic lahko za izredna pomožna dela v podjetju zaposlijo tudi dijaki, oz. študenti srednjih, višjih, visokih in drugih šol.

II.

LETNI DOPUST

15. člen

Letni dopust delavca traja najmanj 14. a največ 50 delovnih dni v koledarskem letu.

16. člen

Delavec pridobi pravico do rednega letnega dopusta po 11 mesecih nepretrganega dela. Pravico do koriščenja dopusta ima tudi delavec, ki ob prehodu iz drugega v naše podjetje nima več kot tri dni presledka, če izpolnjuje še ostale pogoje za pridobitev dopusta.

17. člen

Letni dopust se do 31. 12. 1965 v Zelezarni Štore odreja po dosedanjih merilih, določenih v pravilniku o delovnih razmerjih z izjemo, da imajo delavci, ki še niso stari 18 let za 7 dni podaljšan dopust (14 + 7 = 21 delovnih dni), če izpolnjujejo splošne pogoje.

18. člen

Delavcu pripada za čas, ko je na rednem letnem dopustu, osebni dohodek v višini povprečnih prejemkov v preteklih treh mesecih pred koriščenjem letnega dopusta.

Ko začne veljati ta sklep, preneha veljati čl. 109 pravilnika o oblikovanju in delitvi osebnih dohodkov.

III.

Odgovornosti delavca v delovni skupnosti

19. člen

Da se ugotovi uresničevanje delovnih in poslovnih nalog delovne organizacije in uresničevanje pravic, ki jih imajo delavci na podlagi dela, določa delavski svet podjetja (DSP) dolžnosti in odgovornosti delavcev na delu in v zvezi z delom (delovne dolžnosti), postopek za ugotavljanje kršitev delovne dolžnosti, ukrepe, ki naj se uporabljajo proti delavcu zaradi kršitve delovne dolžnosti in organe, ki začnejo in vodijo postopek ter izrekajo ukrepe.

20. člen

Delovna dolžnost obsega dolžnosti in obveznosti, kako mora ravnati delavec med delom in v zvezi z delom. Delavec mora varovati družbeno premoženje, vlagati v delo svoje osebne in strokovne sposobnosti in smotno uporabljati proizvajalna sredstva. Zaupane mu naloge mora izvrševati osebno, pazljivo, vestno ter ob svoji odgovornosti.

Delavec mora biti na delovnem mestu in tam delati v prepisanem delovnem času, kakor tudi čez predpisani redni delovni čas, v primerih, ko je dovoljeno po zakonu in določeno z našimi internimi akti.

Delavec mora prihajati na delo pravočasno, brez zamude in ostati na delu do konca delovnega časa.

Med delom se delavec ne sme odstraniti s svojega delovnega mesta brez dovoljenja pristojnega vodje.

Upoštevati mora tudi druge dolžnosti, navedene v čl. 163 pravilnika o delovnih razmerjih, katere ostanejo še v veljavi.

21. člen

Odgovornosti delavca v delovni skupnosti Zelezarne Štore so navedene v čl. 164 in 165 pravilnika o delovnih razmerjih in ostanejo še dalje v veljavi.

22. člen

Za začetek postopka o odgovornosti za kršitev delovne dolžnosti so pooblašteni pristojni vodje delovnih enot, oddelkov oziroma sektorjev ter vodja pravne službe v delovni organizaciji.

Ukrep proti kršilec delovne dolžnosti pa sme izreči le kolektivni organ, ki je določen v členu 24 tega sklepa.

Pod voditelj delovnih enot se smatrajo pri izvedbi teh ukrepov: glavni direktor, direktorji sektorjev, obratovodje samostojnih oddelkov oz. služb, odnosno v primeru odsotnosti navedenih, njih namestniki.

23. člen

Preden se začne postopek odgovornosti za kršitev delovne dolžnosti proti članom DSP, članom DSE, članom UO, se mora pridobiti pristanek za uvedbo postopka, ki ga da vsak izmed navedenih organov za svoje članke.

24. člen

Organ za izrekanje ukrepov za kršitev delovne dolžnosti je komisija pri delavskem svetu enote (DSE), oziroma komisija pri delavskem svetu podjetja. Postopek komisije za izrekanje ukrepov proti kršilec delovne dolžnosti je izvajati po dosedanjih določilih v pravilniku o delovnih razmerjih podjetja.

25. člen

Za kršitev delovnih dolžnosti sme delovna skupnost izreči svojim članom naslednje ukrepe:

- opomin,
- javni opomin,

— zadnji javni opomin,
- izključitev iz delovne skupnosti.

Opomin, javni opomin in zadnji javni opomin izrekajo komisije za izrekanje ukrepov proti kršilec delovne dolžnosti pri DSP in DSE, vsaka za svoje področje.

Izključitev iz delovne skupnosti se sme izreči le za hujšo kršitev delovne dolžnosti.

Za hujše kršitve delovne dolžnosti, za katere smatra komisija za izrekanje ukrepov pri DSE ali pooblaščen oseba za začetek postopka, da obstoja osnova za ukrep izključitve iz delovne skupnosti, vodi postopek komisija pri DSP. O izključitvi pa odloča DSP s tajnim glasovanjem na predlog komisije.

Sklep o izključitvi je veljaven, če je zanj glasovalo nad polovico navzočih članov DSP.

26. člen

Če delavec meni, da je bil s sklepom o izključitvi iz delovne skupnosti kršen določeni postopek oziroma kakšna njegova pravica, lahko začne zoper tak sklep delovni spor na sodišču.

27. člen

Proti izrečenim ukrepom imajo delavci pravico do ugovora v roku 15 dni od vročitve odločbe. O ugovoru odloča DSP. Proti sklepu o izključitvi iz delovne skupnosti ni ugovora.

O ugovoru morajo pristojni organi odločiti v 30 dneh od dneva vložitve ugovora. Vloženi ugovor zadrži izvršitev odločbe.

Delavcu preneha delo v delovni organizaciji, če je izključen in sicer z dnevom vročitve dokončnega sklepa o izključitvi.

28. člen

Ukrepe zaradi kršitve delovne dolžnosti se ne more izreči, brez predhodnega zaslišanja delavca, razen, če se delavec brez opravičenih razlogov ne odzove na poziv.

Delavec ima pravico, da si v postopku za ugotovitev kršitve delovne dolžnosti vzame zagovornika.

29. člen

Komisije za izrek ukrepov za kršitev delovne dolžnosti štejejo po tri člane in tri namestnike, ter jih DS voli za dobo dveh let. Predsednik komisije mora biti član DS.

30. člen

Pravica uvedbe postopka zastara v 6 mesecih od storjene kršitve. Pravica izvršitve ukrepa pa zastara v 30 dneh od pravnomočnosti sklepa, s katerim je bil ukrep izrečen.

31. člen

Delavec, ki namenoma ali iz nepazljivosti povzroči podjetju na delu oziroma v zvezi z delom materialno škodo, mora povzročeno škodo povrniti.

Če povzroči škodo več delavcev, je vsak posebej odgovoren za tisti del škode, ki jo je povzročil. Če ni mogoče ugotoviti za vsakega delavca posebej, kakšen del škode je povzročil, se šteje, da so enako odgovorni in morajo škodo povrniti v enakih delih.

32. člen

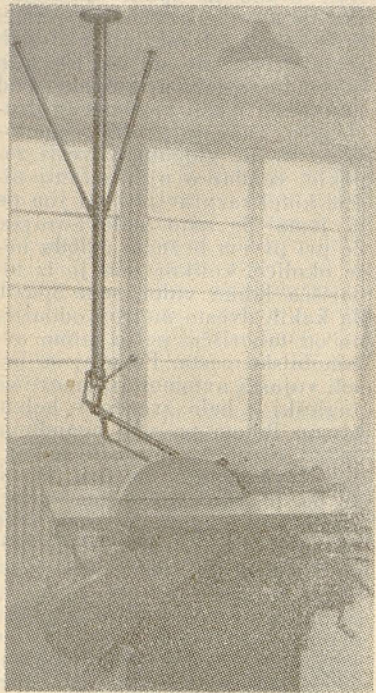
Postopek za ugotovitev materialne škode uvede ter izda odločbo o povrnitvi škode pristojni vodja delovne enote.

V kolikor je višina materialne škode sporna, odreja osebo iz prvega odstavka tega člena tričlansko strokovno komisijo, katera ugotovi škodo in okoliščine v katerih je nastala, njeno višino ter kdo je za škodo odgovoren. Zapisnik o ugotovitvah predloži komisija s svojim mnenjem osebni iz prvega odstavka tega člena zaradi nadaljnega postopka.

Večje izplačilo je posledica povečanja odsotnosti z dela in porasta osebnih dohodkov, ki so osnova za obračun nadomestila. V gornjih podatkih so zajeti tudi podatki o odsotnosti z dela in izplačilu nadomestila OD zaradi nezgod pri delu. Naj tu omenim le, da je bilo v obravnavanem obdobju izgubljenih 520 delovnih dni in izplačano nadomestilo OD din 2.825.569. —več, kakor v enakem razdobju preteklega leta. R. M.

S POTI PO FRANCIJI IN ŠVICI

Konec meseca maja sem se udeležil strokovne ekskurzije v Švico in Francijo, ki jo je organiziralo Društvo varnostnih inženirjev in tehnikov. Program je obsegal obisk inštitutov za varnost pri delu in nekaterih večjih podjetjih. Skupina je bila deljena

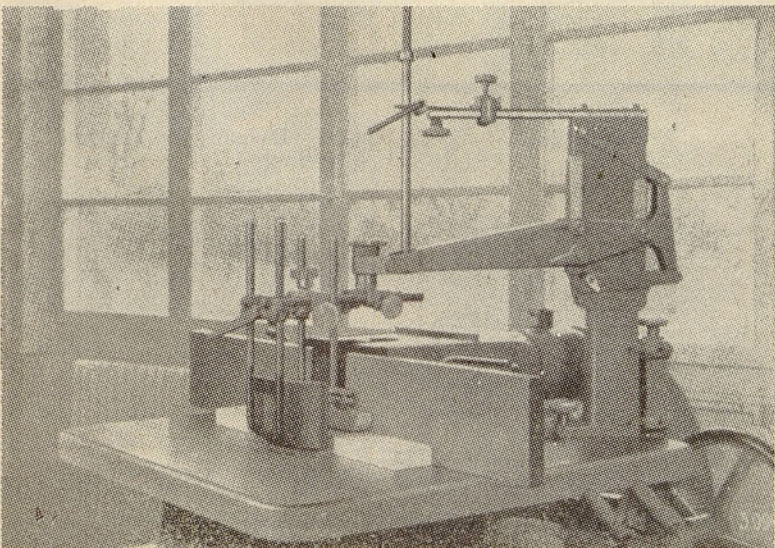


Ščitnik za krožno žago, katerega je mogoče prilagoditi z enostavnim posegom na vsako obliko lesa, ki ga je potrebno obdelati

na dva dela, in sicer na varnostne tehnike in na zdravnike — specialiste za medicino dela. Najprej smo obiskali v Luzernu švicarski inštitut za varnost pri delu (Schweizerische Unfallversicherungsanstalt). Ta inštitut deluje kot samostojno telo v sklopu državnega zavoda za socialno zavarovanje. Način financiranja je določen s predpisi in sicer tako, da podjetja plačujejo v rednem prispevku določen procent za preprečevanje nezgod. Inštitut je tako na razpolago vsem podjetjem ter svojim uslug ne zaračunava posebej ter je na poziv podjetja dolžan proučevati probleme, ki se pojavljajo v pogledu varnosti. Inštitut ima tudi posebne delavnice v katerih izdelujejo nekatere zaščitne naprave za stroje, katere pa podjetjem zaračunajo, vendar je montaža teh naprav ter instrukcija njihove uporabe brezplačna.

Od našim obisku so nam demonstrirali zaščitne naprave na dveh vrstah strojev in sicer: na lesno predelovalnih in na manjših stiskalnicah za pločevino (štancih).

Na zaščitnih napravah na lesno predelovalnih strojih dela ta inštitut že preko 40 let. Rezultat tega dela so zelo popolne naprave, ki zagotavljajo, če so pravilno uporabljene, popolno varnost.



Varnostna naprava na rezkalnem stroju za les, katero je mogoče prilagajati

Zaščita na krožni žagi obsega sledeče naprave: razporni klin, ki preprečuje povratni udarec obdelovanca, premični zaščitni pokrov žaginega lista, posebna vodila, zaščita žaginega lista na spodnjem delu ter posebno orodje za dodajanje obdelovanca.

Ravno tako je porefiksna zaščitna naprava na ravnalnem stroju, ki z uporabo dodajalnega orodja zagotavlja popolno varnost. Naslednja naprava, ki je nekoliko bolj komplicirana je na rezkalnem stroju, ki je posebno nevaren. Tudi ta naprava zagotavlja, oziroma preprečuje dotik roke z nožem. Prikazali so nam tudi zaščitno napravo na rezkalnem kopirnem stroju. Na vseh štirih strojih je bilo pri demonstraciji prikazano več vrst del in različne možnosti pri raznih vrstah obdelave. Ker smo v našem podjetju že imeli težke nezgode ravno na teh strojih, bo potrebno, da poskušamo te naprave uvoziti ali izdelati doma.

Nadalje so demonstrirali zaščitne naprave na stiskalnicah (štancih). Pri tem gre za mehansko zaščitno napravo, pri kateri zapre posebni ščitnik nevarno območje pred strojem. V kolikor je spustitev ščitnika ovirana se stroj ustavi takoj. Ta zaščitna naprava je bila prikazana v nekaj variantah na štirih manjših stiskalnicah.

Naš naslednji obisk je veljal tovarni Renault v Parizu. Ogleдали smo si tovarno v kateri izdelujejo trenutno vozilo R4 L. Žal smo se v livarni zadržali manj časa, kot sem si to želel. V oddelku livarne v katerem smo bili, delajo predvsem s sintetičnimi peski. Formanje je strojno, postopek je polavtomatiziran na konvejerjih, po ulivanju gre forma skozi hladilni tunel, od tam pa na tresilne rešetke. Zelo dobro urejena ventilacija je na napravah priprave peska. Talilni agregati so v oddelku livarne v katerem smo bili naslednji: dve kupolki in dva konvejerja, kapacitet vsak po 5 t. Osebna zaščita delavcev v livarni približno na taki višini kot pri nas: čevlji z jekleno kapico, zaščitna obleka iz kepra, edino očala so prikladnejša od naših, ker so lažja, da bi delavci, ki ulivajo oziroma delajo na talilnih agregatih nosili gamaše, nisem opazil.

Nadalje smo si ogledali še kovačnice, kjer so težki delovni pogoji, predvsem zaradi vročine in hitrega tempa dela. Posebno zanimive so bile stališča zaščite pri delu, velike stiskalnice (štance), ki so opremljene s posebnimi mehanizmi za vključevanje. Na primer na veliki stiskalnici, kjer delajo štirje delavci morajo vsi štirje z obema rokama hkrati pritisniti na stikalne gumba. V kolikor samo eden z eno roko tega ne stori, stiskalnica ne dela. Poleg tega so nekatere opremljene še s fotocelicami, ki preprečujejo, da bi delavec prišel v nevarno območje.

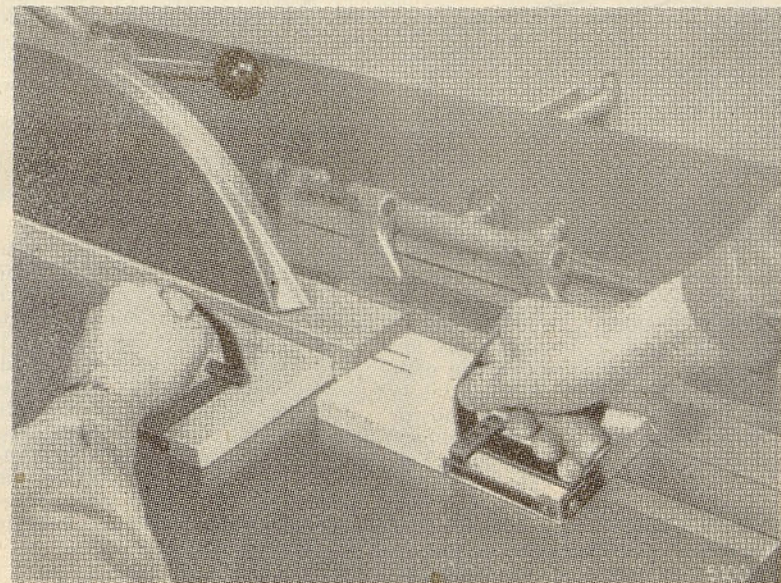
Ko smo se zanimali glede prehrane in okrepčilnih pijač, so nam obrazložili, da delavec lahko dobi malico iz avtomatov (katerih smo videli celo vrsto). Te avtomate oskrbujejo posebni servisi izven podjetja. Brezplačno pa imajo delavci na razpolago nekaj vrst sadnih sokov tudi v avtomatih.

S stališča pogojev dela so zanimive lakirnice. Povsod velja stroka prepoved kajenja. Ventilacija je izredno močna; širjenje hlapov pa preprečujejo tudi vodne zavese. Končno smo si ogledali tudi tekoči trak montaže motorja in tekoči trak montaže avtomobila.

V razgovorih po ogledu tovarne smo se zanimali predvsem za delo in organizacije službe varstva pri delu. Podjetje Renault zaposluje skupno v vseh svojih tovarnah okrog 60.000 ljudi. V tovarni, kjer smo mi bili pa okrog 20.000. Skupno dela na področju varstva pri delu okrog 200 varstvenih delavcev, ne računajoč pri tem zdravstveno službo. Služba varstva pri delu je organizacijsko vezana v personalnem sektorju. Tesno sodelujejo z oddelkom za razvoj (strokovnjak za zaščitne naprave sodeluje s tehnologom). Vsak večji obrat ima svojega varnostnega inženirja oziroma tehnika, ki je organizacijsko podrejen centralni službi varstva pri delu.

Naloge službe varstva pri delu so zajete v naslednjih točkah:

- skrb za izboljšanje pogojev dela (ventilacija, ropot, visoka temperatura, razsvetljava, vibracije), o tesnem sodelovanju z oddelkom za razvoj tehnologije;
- preprečevanje nezgod pri



Uporaba varnostnih ročajev pri delu na krožni žagi. Ščitnik in ročaji zagotavljajo ob pravilni uporabi absolutno varnost

delu (statistika in evidenca, analize nezgod in ukrepi ter njihova kontrola);

- skrb za zaščitne naprave na strojih;
- skrb za osebna sredstva (kvaliteta in kvantiteta);
- varstvena vzgoja — v tesnem sodelovanju s strokovno službo in izobraževanje;
- varstvena propaganda (plakati, brošure itd.).

Zal je dne 27. 5. odpadel obisk nekega večjega kovinskega podjetja, ker imajo na ta dan v Franciji praznik.

Dne 28. 5. smo obiskali Institut National de Sécurité (Nacionalni inštitut za varnost). Inštitut je državna ustanova ter je financiran od socialnih zavarovanj.

- Njegove naloge so naslednje:
- razvijati varstvo pri delu;
 - raziskovati in študirati izboljšave pogojev varnosti in higijene dela;
 - zbirati in izdelovati dokumentacije o preventivi, higieni dela in varstva pri delu;
 - izdajati publikacije s tega področja ter na običajne načine širiti dokumentacijo;
 - izdelovati programe in me-

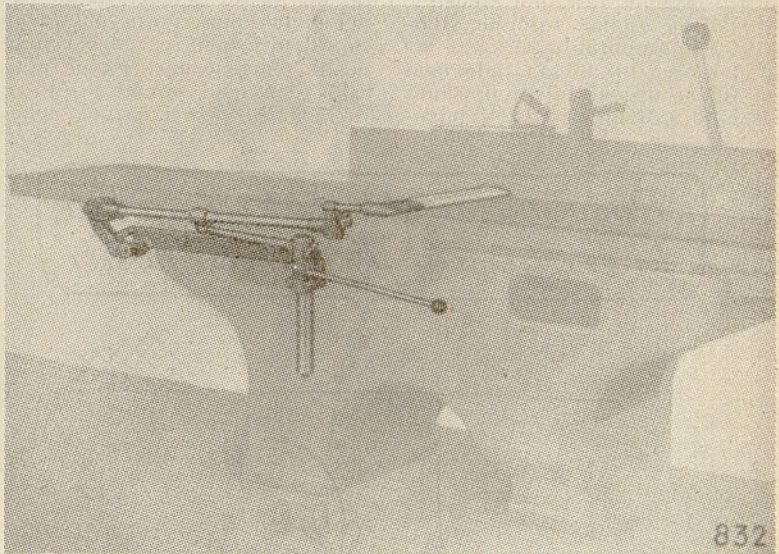
tode izobraževanja varnostnih tehnikov oziroma inženirjev;

- skrbeti za ustanavljanje in delo raznih komisij ter institucij pri socialnem zavarovanju ter drugih državnih zavodih za var-

cino dela in psihologi, vsi po istem programu.

Program takšnega študija traja 2 leti ter obsega naslednje teme:

- antropometrija, fiziologija



Varnostna naprava na poravnalnem stroju, katero je mogoče prilagajati

nost pri delu ter higieno dela;

- zbirati podatke o nezgodah pri delu in profesionalnih obolenjih ter jih posredovati Ministrstvu za delo in socialno varstvo, kakor tudi drugim organizacijam, ki se za to zanimajo.

Inštitut sam deluje tudi kot izobraževalna ustanova za postdiplomski študij ergonomije. Tu študirajo inženirji — tehniki, zdravniki — specialisti za medi-

dela, organizem in toplota (visoke temperature, nizke temperature, ventilacija in klimatizacija), problemi prahu (silikoza), radiacije v industriji, ropot, vibracije, problemi vida, nevrofiziologija in psihologija dela, problemi ritma dela, problemi nočnega dela, kategorije delavcev (žene, mladina), delo in psihiatrija.

Inštitut ima svoje raziskovalne laboratorije v katerih proučujejo probleme iz zgoraj navedenega programa. Ob našem obisku smo si ogledali raziskovanje vpliva vibracij na človeka pri delu. Naročnik za to delo je bilo Ministrstvo za kmetijstvo in Ministrstvo za vojsko. Proučujejo pa vpliv vibracij na voznika traktorja in šoferja na težkem kamionu ter voznika težkih vojaških vozil.

V naslednjem laboratoriju smo si ogledali raziskovanje vpliva ropota na človeka pri delu. Tu raziskujejo tudi vpliv glasbe pri delu. V posebnem laboratoriju raziskujejo gibanje pri delu s stališča fiziologije dela. Cilj teh raziskav je prilagoditev strojev človeku.

Stane Ocvirk

Pišite v
»Železarja«

OKVIRNE NALOGE komisij HTV pri DSE

1. Zaradi nenehne borbe proti nezgodam pri delu je treba vsako nezgodo, pa tudi najmanjšo takoj na licu mesta proučiti in do najmanjše podrobnosti analizirati, to je poiskati izvor in vzrok, ki je dovedel do poškodbe ter predlagati ukrepe ali ukrepati, da se takšna oziroma slična poškodba ne bi ponovila.
2. Mesečno (do vsakega 4. v mesecu) pošiljati varnostnemu tehniku poročila o delu komisije za pretekli mesec, kjer naj bo zlasti obravnavana problematika nezgod (posameznih primerov). Te obravnave pa naj ne obsegajo samo opisa in analizo vzrokov, ampak predvsem ukrepe, katere je komisija podvzela ali predlagala.
3. Komisija pripravlja problematiko s področja varnosti pri delu za svoj obratni delavski svet.
4. Skrbi, da je tehnična zaščita strojev in naprav v obratu vedno v redu. Kontrolira tudi red in snago na delovnih mestih in sanitarnih prostorih. To ugotavlja z občasnimi stalnimi pregledi.
5. Skrbi za vzgojo članov kolektiva v svojem obratu s tem, da organizira predavanja oziroma razgovore o tej problematiki. Posebno skrb posveča vzgoji novih delavcev v obratu, da se vsak poedinec seznani z nevarnostmi na svojem delovnem mestu.
6. Seznajanja člane kolektiva s problemi varnosti preko sestankov, parol, opozorilnih napisov, oglasnih desk itd.
7. Skrbi, da so vsi delavci na delovnih mestih opremljeni z odgovarjajočimi zaščitnimi sredstvi ter da so ta zaščitna sredstva v redu vzdrževana.
8. Proučuje in predlaga ukrepe v zvezi s pogoji dela kot vplivi prahu, plina, svetlobe in visoke temperature.
9. Komisije se sestajajo po potrebi, vendar vsaj enkrat mesečno.

Še enkrat o uporabi čelad

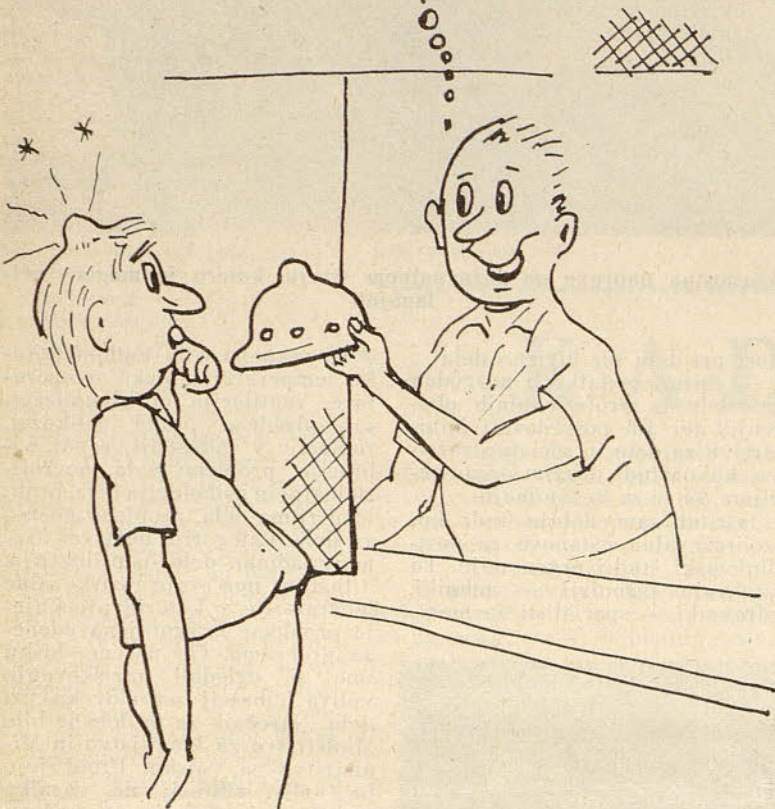
Člen 6. pravilnika o osebnih zaščitnih sredstvih se glasi:

Vsak član kolektiva Zelezarne Store, ki je zaposlen na delovnem mestu in pri delu, kjer je zahtevana uporaba oziroma nošenje osebnih zaščitnih sredstev, je dolžan osebna zaščitna sredstva redno uporabljati.

Delavec, ki bi na delovnem mestu ne uporabljal predpisanih osebnih zaščitnih sredstev, odgo-

prepove vstop kogarkoli v obrat brez čelade v katerem je predpisano nošenje oziroma uporaba le-te. Obratovodstvo in delovodje v livarni sive litine odločno zahtevajo od zaposlenih v obratu, da nosijo čelade. Kljub ne-nehnemu opozarjanju pa mnogi zaposleni čelade še vedno nočejo nositi. Opravičenost, da ne uporabljajo čelad utemeljujejo z različnimi izgovori, najbolj pogo-

Posebna vrsta čelad za tiste ki trdijo, da jih ni treba nositi.



varja disciplinsko in materialno. Člen 7. zgoraj citiranega pravilnika pa se glasi:

Dolžnost vodilnih oseb je, da vsakega delavca zaposlenega na njihovem delovnem področju takoj odstranijo z dela, če opušča uporabo osebnih zaščitnih sredstev. Odstranitev z dela traja do konca izmene in se smatra kot neopravičen izostanek z dela. 12. člen pravilnika o higiensko-tehničnih varnostnih ukrepih pri delu se glasi:

Pravica in dolžnost vodilnih oseb je, da vsakega delavca zaposlenega na njihovem delovnem področju takoj odstranijo z dela, če ne upošteva določil tega pravilnika (opuščanje osebnih zaščitnih sredstev, neupoštevanje odrejenih varnostnih mer, pijanost, namerna malomarnost do varnosti pri delu itd.).

Prav tako se glasi 76. člen temeljnega zakona o varstvu pri delu. Citirane predpise je sprejel delavski svet podjetja in zvezna ljudska skupščina in jih še ni nikoli prekalal se pravi da so še vedno v veljavi. Poleg tega pa je vsak član kolektiva leta 1961 dobil proti podpisu pravilnik o higiensko-tehničnih varnostnih ukrepih pri delu v Zelezarni Store. Navedeni predpisi s področja varnosti pri delu imajo prav gotovo namen zavarovati delavca pred nevarnostmi in njihovimi posledicami.

Kako pa je z izvrševanjem teh predpisov pri nas:

Zelo pogosto govorimo, čitamo in slišimo da v črni metalurgiji obstaja velika nevarnost, da pade delavcu kak predmet z višine na glavo. Dokazov zato ne manjka v našem podjetju. Nekaj jih je celo v našem obratu, da je čelada obvarovala delavca pred poškodbo na glavi. Imamo celo primer, da se delavec ne bi poškodoval na glavi, če bi nosil čelado. Ti primeri kažejo, da je zaščitna čelada upravičeno predpisana kar narekuje potrebo da se

sti izgovori pa so: Če velja, da čelade ne nosijo vsi tisti člani in nečlani kolektiva, ki dnevno prihajajo v obrat brez čelad in v obratu zadržujejo daljši ali krajši čas (da o nošenju čelad v drugih obratih in oddelkih ne govorimo) dogaja se celo, da prihajajo v obrat brez čelad takšni ljudje, ki bi jih morali nositi zaradi potrebe ali svoje službene dolžnosti npr. reševalci in nekateri, ki zasedajo vidne vodilne položaje v podjetju potem ni potrebno, da jih nosimo mi, ki nevarnosti bolj poznamo kakor zgoraj navedeni. Posemazniki, ki na glas ne upajo ali nočejo povedati svojega mnenja, ga povedo šele na stenah stranišča in na razabljenih čeladah v garderobi. Prav tako ga povedo na avtobusih, vlaku in v gostilnah. Pogosti so očitki na račun delovodij in obratovodstva, češ predpisi v podjetju veljajo le za livarno sive litine v nekaterih obratih pa gre bolj po domače. Ker takšne pripombe posameznih delavcev niso brez osnove je nujno organizirano upravljanje in sindikalni podružnici postaviti vprašanja, kateri bodo tisti vodilni v obratih, oddelkih in delavnicah, ki tako zanemarijajo predpise o varnosti pri delu, izvrševali predpise o gospodarski reformi. Ali si ne bodo lastili pravico lastne akcije in razlage predpisov zato, da se bi zamerili navzdol, navzgor pa dokazovali to in ono.

Da bi bili v bodoče notranji predpisi enotni in v celoti izvajani povsod v podjetju, kar bi nedvomno koristilo gospodarskemu uspehu podjetja, bo potrebno zaradi zanemarjanja le-teh, kašneva malomarneža ne glede na to ali je predelavec, delovodja, obratovodja ali šef oddelkov v administraciji. Poleg tega bi tu in tam razrešiti dolžnosti bilo treba organizirati še kontrolo po delovnih mestih, kjer bi se ugotovilo, če ima delavec vsa zaščitna sredstva, če jih ni-

Spomini iz II. svetovne vojne

Piše: Dobovišek Karlo
(Nadaljevanje iz prejšnje št.)

Čeprav je bilo že davno jasno kot beli dan, so nekateri šele sedaj ugotavljali, da nemara nad vso to našo potjo od Bordeauxa preko Libourna in Marseillea bedi nad nami oko Komiteja narodne osvoboditve Jugoslavije. Tako so vse bolj padali izrazi hvalečnosti požrtvovalnim mislonarjem. Sedaj, ko smo spet od blizu gledali suho zemljo in ko smo bili prestali tako hudo pomorsko preizkušnjo pa smo bili vsebolj hvaležni tudi mornarjem na ladji. Čutili smo spoštovanje do teh molčečih fantov, ki so vedno bili na svojih mestih bodisi pri orožju ali kje drugje, vsak hip pripravljeni izpolniti sleherni ukaz. Bili so fantje in možje Francozje, verni in vredni sinovi svoje za svobodo, svojo in drugih, se boreče domovine.

Se tisti dan smo zapluli skozi Mesinsko ožino v tarantski zaliv. Pozno ponoči pa smo že pristali v Tarantu. Še tisto noč smo se z vlakom potegnili preko italijanskega škornja. Angleži so nas stlačili v neko ujetniško taborišče nekje blizu Barija. Dejali so, da samo začasno. V taborišče so nas privedli ponoči, zato smo šele naslednji dan, ko se je zdani spoznali naš, nič kaj zavidljiv položaj. Zagledali smo stražo, ki se je sprehajala okrog taborišča zunaj bodeče žice. Hoteli smo protestirati, toda nikar ni bilo, ki bi naše pritožbe poslušal. Temnopolti stražar, ki je stal zunaj pred s težko verigo zaklenjenimi vrati je samo kazal bele zobe, čim pa se je kdo naših približal vratom je takoj grozeče naperil puško na njega. Fante je ta naša na videz brez-

upna situacija zelo potrla. Tu ne gre drugače, kot da spet govorim o sebi. Bil sem vedno nekako kot tisti cigan, ki je ob lepem in sončnem vremenu jokal nad dežkom, ki prav gotovo pride, ko pa je deževalo se je srčno veselil zlatega sonca, ki bo skoro spet posijalo. Tako je bilo z mano tudi to pot. Medtem ko so drugi v obupu vili roke nad našim brezizglednim položajem, sem jaz kot nalašč bil prav do vrha nabit z optimizmom. Vedel sem, da fantje nimajo cigaret in so zaradi tega še bolj potrti kakor bi bili sicer. Odvezal sem svoj nahrbtnik, ki ga nikoli, niti v spanju nisem odložil, kajti v njem je bilo mnogo dragocenosti in iz njega potegnil okroglo zeleno konzervo. Fantje so te škatljice dobro poznali. V njej je bilo 250 odličnih ameriških cigaret. Takih konzerv je bilo v mojem nahrbtniku še več. To bogastvo sem bil nabral v Marseilleu, ko sem v ameriškem ofirskem klubu igral kitaro. Tako sem zdaj med fanti delil te cigarete, kadar sem čutil da je morala v nevarnosti. Sonce je bilo že visoko, ko so nam prinesli zajtrk. Kotel sta pricijazila dva ujetnika v uniformah nemških planinskih lovcev. Tudi tretji, ki je prihajal za njima z zajemalko v roki, je bil enako oblečen. Črni stražar je odklenil vrata in spustil ljudi h kotlom v naš prostor. Medtem ko je »Nemec« delil kavo, je med nami kljub protestom stražarja prišlo do razgovora. Pokazalo se je, da so tile fantje lepo Slovenci. Povedali so nam, da jih je v taborišču okrog šesto, da pa jih nameravajo poslati v Afriko h kralju Petru, so nam še povedali. Povedali so tudi, da je v tabori-

šču tudi mnogo Nemcev, ki pa da so nekako privilegirani. No, to sem pozneje tudi sam lahko opazil. Medtem ko so naši znanci v uniformah cepili drva, pripravljali hrano in sploh opravljali vsa dela v taborišču, so Nemci brezskrbno odskakljali v dresil iz taborišča, ne da bi jih kdo oviral in so tam na prostem pod jablanami igrali nogomet in druge igre. Take in podobne ugotovitve so me globoko v vesti zapadle, vendar o njih s fanti nisem hotel razpravljati, da jim ne bi jemal še tisto malo korajže. Že pri prvem bežnem ogledu naše okolice, kolikor sem je iz taborišča lahko videl, sem opazil, da kakih dvesto metrov oddaljena od taborišča, pelje mimo avtomobilska cesta. Po njej so brzeli vojaški avtomobili; ameriški, angleški z belo zvezdo v belem krogu. Potem pa sem nenadoma opazil vozilo, ki je nosilo nekakšno krvavordečo oznako, ki pa je na to razdaljo nisem mogel natančno spoznati. Ko sem tako že videl nekaj vozil, sem ugotovil, da nosijo rdečo petokrako. Torej so Rusi. Seveda tega, da so jugoslovanski partizani v tako neposredni bližini, se nam še sanjalo ni. Vedno sem imel navado, da sem ljudi, ki jih nisem poznal, torej tudi tuje, vedno nagovarjal v svojem materinem jeziku. Če je potem nagovorjeni odgovoril v kateremkoli jeziku, sem pač poizkusil z njim razgovor v njemu ustrezni govorici. Tako sem tudi tistega dne, ko sem opazil na cesti vojaka v nepoznani mi uniformi tudi njega nakričal po slovensko. Vprašal sem ga enostavno kam gre. To sem storil pravzaprav bolj za šalo kot zares.

(Nadaljevanje prihodnjič)

Doprinos k mehanizaciji - novi nakladač

Pred kratkim je prispel v naše podjetje traktorski nakladač »ekskavator« tipa E 153, ruske proizvodnje, ki ga bomo uporabljali za nakladanje odpadkov t. j. generatorskega pepela, peska itd. Kot je poznano smo trenutno izčrpali vse možnosti zasipovanja v območju naših ozkotirnih prog in smo primorani pričeti s kamionskimi odvozi. Na žalost pa naši stari obrati niso tako urejeni, da bi lahko vršili nakladanje kar direktno na kamione.

Z ekskavatorjem je mogoče kopati jarke, nakladati kamione ali vagone in s kavljevo opremo dvigati in prenašati kosovni material.

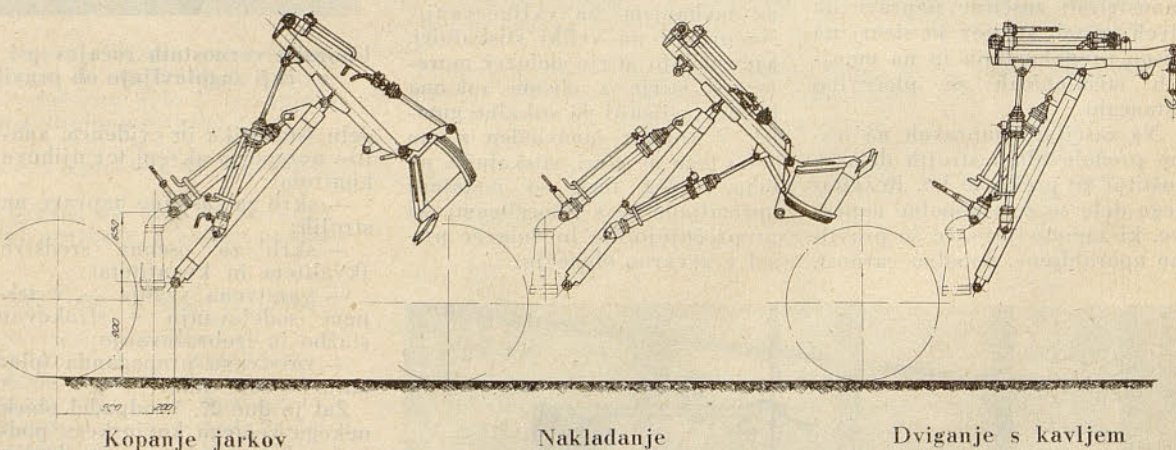
Karakteristični tehnični podatki:
Vsečina žlice 0,15 m³
Max. dvig s kavljem 1.500 kg
Max. višina nakladanja 2.200 mm
Vrtenje pomola 160°

Učinke je težko navesti vendar v ilustracijo velja omeniti, da uspe izurjen strojnik naložiti 12 t

kamion Tatro v ca. 12 minutah.

Interesantno pri tem ekskavatorju je še to, da ima spredaj plug sličen buldožerju s katerim s pridom ravna ne preveč trd teren in si sam sproti čisti material. Mislim, da nam bo to zlasti pozimi koristno služilo tako za oranje kot nakladanje snega. Traktor ima vgrajen Diesel motor za zagon pa mu služi lahek dvotaktni bencinski motor.

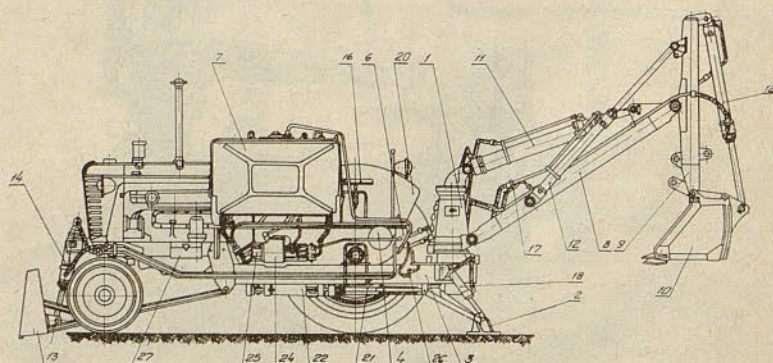
Pišek Alojz



ma zakaj jih nima ali jih ni dobil ali jih ne more uporabljati morda jih tudi neče uporabljati. Tako kontrolo naj bi organizirala HTV služba. Prav tako bi kazalo redno voditi računa o izvajanju pravilnikov podjetja okrožnice in drugih notranjih predpisov.

K pisanju tega članka so me napotile težave, ki nastopajo v našem obratu, ko zahtevamo, da delavci uporabljajo čelade, očala in druga osebna zaščitna sredstva in pa različno razlaganje in izvajanje notranjih predpisov.

Korošec Ignac



Pregled na kompleten ekskavator

Tudi mazilno službo je treba mehanizirati

Slike zelo nazorno kažejo kako si je mogoče olajšati delo in doseči čimvečje čistoto pri manipulaciji z mazivi.

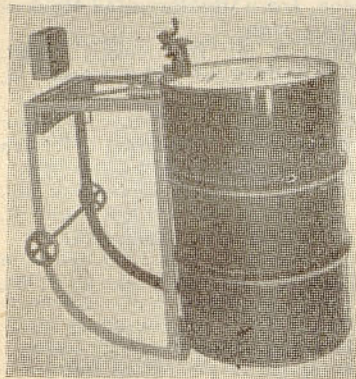
Mazalni aparat, ki je postavljen direktno na sod z mastjo je gnan z elektro motorjem in ga je mogoče priključiti vsepovsod tam kjer imamo izvor električne energije. Potreben torej ni priključek komprimiranega zraka. Njegova dobra lastnost je v tem, da ne more priti v mast nobena nečistoča in da izgube masti takorekoč sploh ni. Če primerjamo to s klasičnim, seveda pa na žalost zastarelim, načinom ko se mast najprej ročno polni v razne kante, ter nato spet dalje v mazalne aparate ali razne mazalke očitno vidimo v tem veliko prednost. Demontaža in montaža s sode pa je, kot se vidi, zelo enostavna in hitra.

Priprava za obračanje sodov in prevoz pa nam občutno olajša težko fizično delo in omogoča prav na hitro postaviti sod v

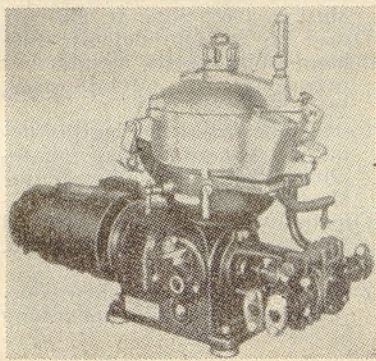
takšno lego kot je v skladišču za izdajo potrebno.

Mehanizirana menjava olja se je pri nas uveljavila zaenkrat le pri avtomobilih, je pa nujno, da se vpelje tudi pri strojnih in napravah, ki jo pripeljamo k stroju sama izčrpa olje, izpere sistem in nalije sveže olje. Pri starem načinu najprej izpustimo olje, izperemo sistem in nato nalijemo sveže olje. Vse to se opravlja ročno s pomočjo prenašanja raznih posod kjer imamo vso možnost onečiščenja in tudi ne male zgube pri prelivanju.

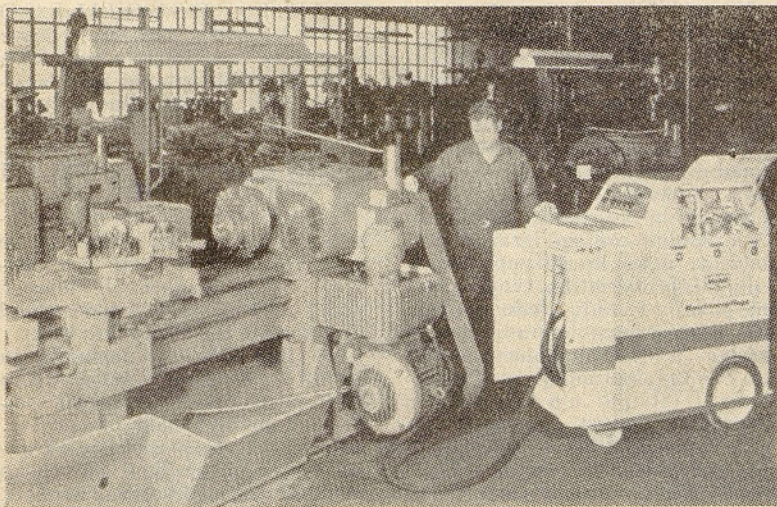
Centrifuge za čiščenje olja uporabljamo tam kjer je v olju poleg mehanskih nečistoč še dokajšnja količina vode. Centrifuge se lahko vgrajujejo kot fiksne v oljne sisteme ali pa jih uporabljamo kot prenosne pri občasnem čiščenju olja v raznih sistemih. Z vgraditvijo centrifug v večje mazalne sisteme občutno povečamo uporabnost olja in s tem dosežemo znatne prihranke. P. A.



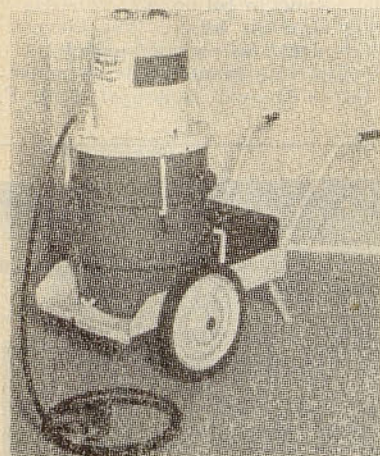
Priprava za obračanje sodov



Centrifuga za čiščenje olja



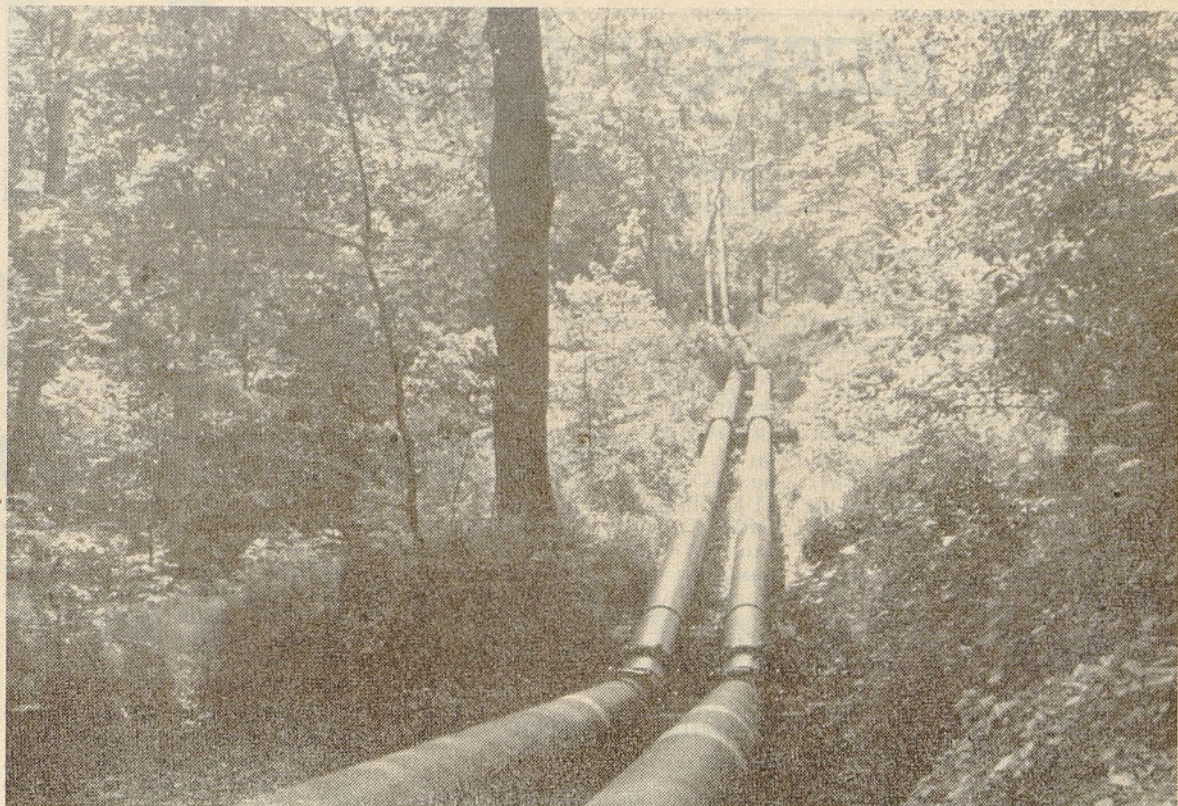
Mehanizirana menjava olja



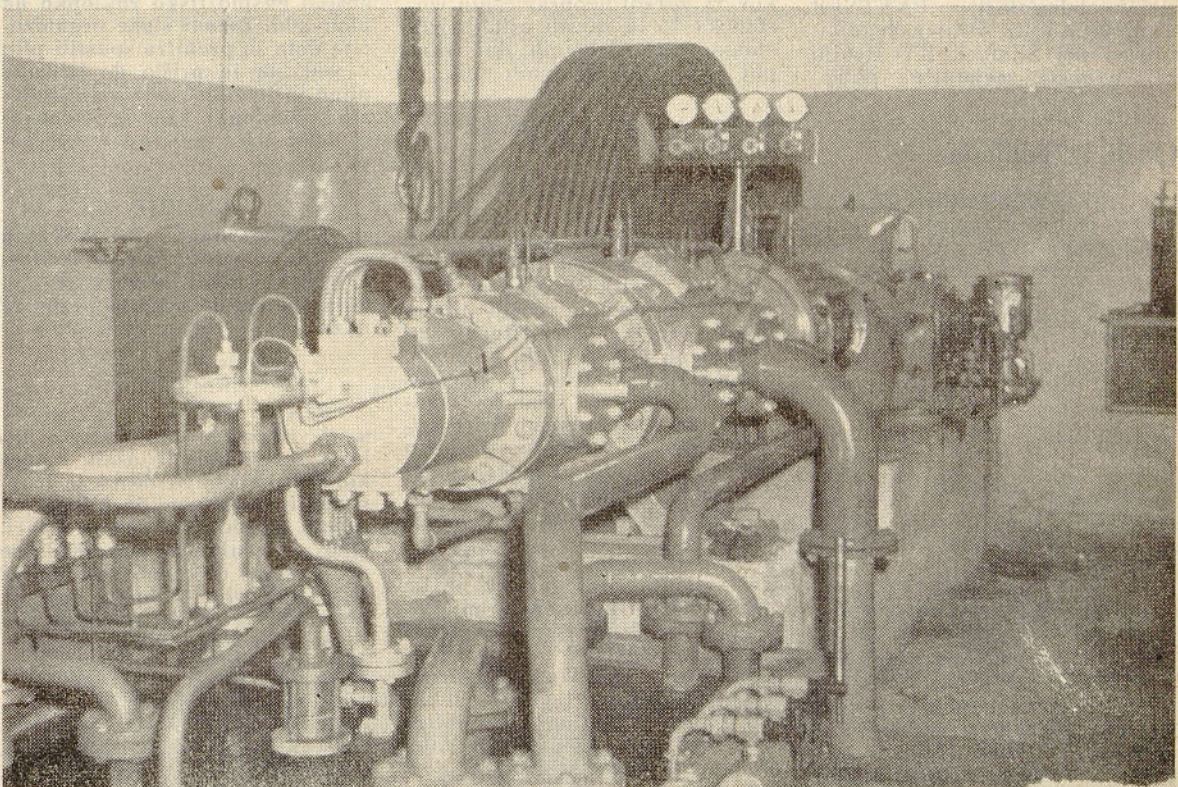
Prevoz sodov do mazalnih mest



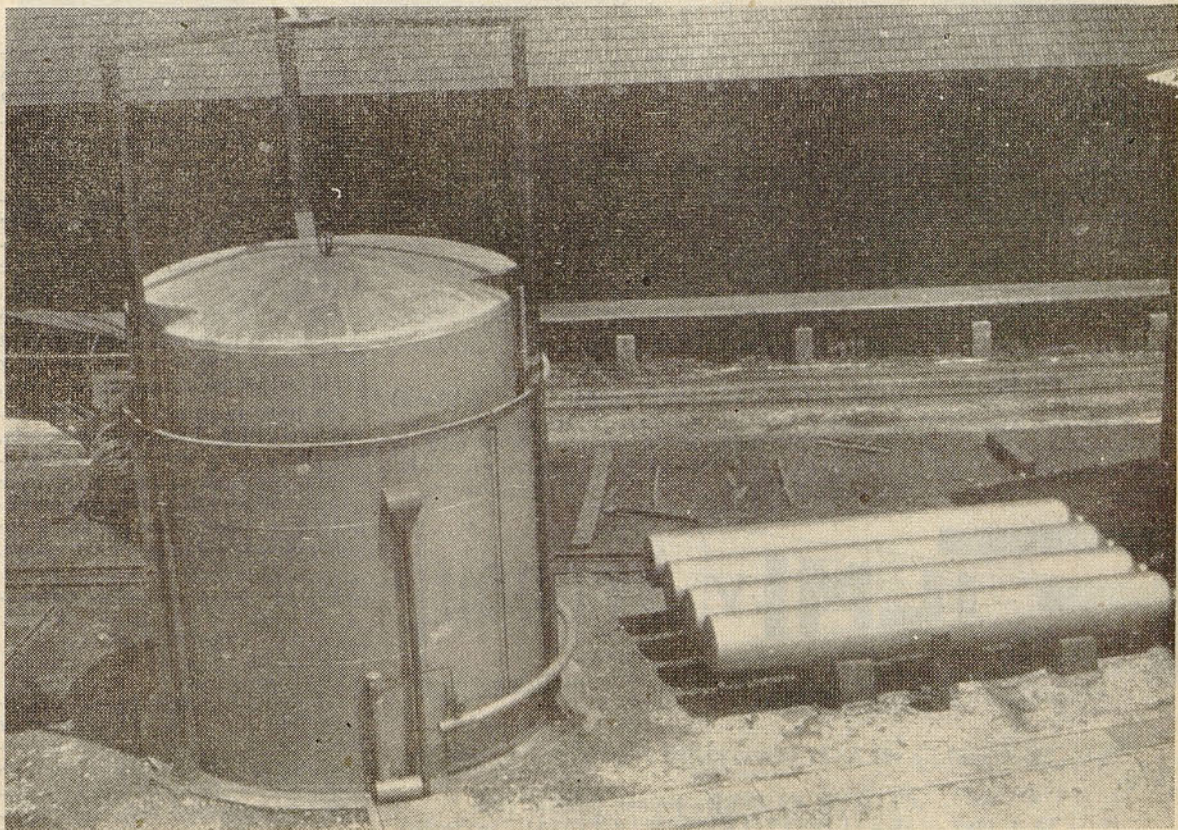
Mazalni aparat za srednje velike pogone



Nov tlačni cevovod industrijske vode, speljan od črpališča do rezervoarjev industrijske vode. Po tem cevovodu se oskrbujejo potrošniki z industrijsko visokotlačno vodo.



Novi zračni kompresor kapacitete 420 Nm³ h, obratovalnega tlaka 40—50 atn in zagonskega tlaka 200 atn, potrebnega za proizvodnjo kisika v novi rektifikacijski koloni.



Nov plinohrom za kisik s prostornino ca. 90 m³ in baterije za zbiranje komprimiranega kisika.

OBVESTILO

Upravni odbor podjetja je na svoji IV. dne 17. julija med drugim tudi sklenil, da naj v bodoče vsakdo, ki potuje službeno v inozemstvo, objavi v Štorskem železarju kratko poročilo tako, da bo kolektiv seznanjen s koristnostjo takega potovanja.

V MESECU JULIJU 1965

Novo sprejeti člani kolektiva:

ZLENDER JOŽE iz Dobrine — Loke pri Žusmu, NK delavec, elektroplavž, JOST TEREZIJA iz Pustik pri Pristavi, administratorka — pripravnica; DOLAR LADISLAV iz Zavrha pri Galiciji, KV strugar, mehanična delavnica; IVANUSA MARJAN iz Szentjurja, KV strugar, mehanična delavnica; HLADIN KONRAD iz Mrzlega polja pri Jurkloštru, KV strugar, mehanična delavnica; KOVACIĆ MARJAN iz Kamena pri Szentjurju, KV strugar, mehanična delavnica; FERLEŽ MILAN iz Litter pri Ponikvi, KV strojni ključavničar, mehanična delavnica; FIDLER IVAN iz Nove vasi pri Szentjurju, KV strojni ključavničar, mehanična delavnica; TOMPLAK KARL iz Loke pri Žusmu, KV tesar — gradbeni oddelek; DOLŠAK ANTON iz Rogateca, NK delavec, jeklarna; KOJNIK AVGUST z Kopol, kemijski tehnik, kemični laboratorij; MERNIK SILVESTER iz Lemberga pri Podplatu, kemijski tehnik, kemični laboratorij; PANTNER STANISLAV iz Drobinskega — Gorica pri Slivnici, KV strojni ključavničar, mehanična delavnica.

Odšli iz podjetja:

OCVIRK ALOJZ, star 60 let, v našem podjetju zaposlen 7 let, v energetskega obratu kot strojni komepresorist, je invalidsko upokojen; KNEŽEVIĆ MILOŠ, delavec na elektroplavžu, odšel sporazumno s podjetjem; SKOBERNE KARL — izpraznilnik v livarni sive litine, odšel sporazumno s podjetjem; KLAJŽAR JOŽE, star 52 let, v tem podjetju zaposlen 13 let kot skladiščnik v livarni sive litine, je invalidsko upokojen; NOVAK ANTON, KV žerjavovodja v jeklarni, izključen iz podjetja; SOLINC IVAN, valjarski delavec, izključen iz podjetja; VRHOVSEK ALOJZ, zakladalec iz livarne sive litine, izključen iz podjetja; DRAGAJNER KARL, delavec v šamotarni, izključen iz podjetja; STANCER FRANC, ravnalet f. proge v valjarni, izključen iz podjetja; URLEB DANICA, knjigovodkinja v finančnem sektorju, izključena iz podjetja; ZLAMBERGER ANTON, pomožni delavec na ekspeditu, izključen iz podjetja; FAJS IVAN, delavec v valjarni, izključen iz podjetja; KOZOLJ ALOJZ — upravnik in KOZOLJ CILKA — kuharica na Počitniškem domu na Svetini, odšla iz podjetja po lastni želji; ORETNIK CECILIJA, stara 55 let, v našem podjetju je bila zaposlena preko 23 let, in to kot drobilka v šamotarni, je sedaj invalidsko upokojena; DEBELAK JOŽEF, KV žerjavovodja v livarni valjev, je odšel sporazumno s podjetjem; ZURAJ FRANC, pomožni delavec v jeklarni, je odšel sporazumno s podjetjem.

Poročil se je.

MOČNIK RUDOLF iz mehanične delavnice. Cestitamo!

Naraščaj v družini so dobili:

Šket SREČKO iz mehanične delavnice; FIDLER JOŽE z livarne sive litine; JELENC FRANC iz valjarne; OŠET JOŽE iz livarne sive litine; VREČAR VALENTIN iz prometa; STOR JOŽE iz valjarne; GODICELJ FRANC iz elektroobrata; LIPOVSEK JOŽE iz livarne sive litine; GROS IVAN iz valjarne; GORJUP STANKO iz OTK; ZUKA RAHIM iz jeklarne; GRADIC FRANC iz energetskega obrata; VOGA VALTER iz valjarne; ZOHRAR VALENTIN iz valjarne; JAGER ANTON iz energetskega obrata in MLAKAR ALOJZ iz valjarne. Cestitamo!

Izostanki v mesecu juliju:

Zaradi bolezni je bilo izgubljenih 2.948 delovnih dni, zaradi rednega letnega dopusta 3.845, zaradi izredno plačanega dopusta 174, zaradi opravičenih izostankov 33, zaradi neopravičenih izostankov 76 in zaradi ostalih izostankov 706 delovnih dni, skupaj torej 7.781 delovnih dni.

NEZGODE:

ELEKTROPLAVŽ

VIRANT Stanko je na korekturi II. elektrode dodajal koks. Ker je ravno takrat trenutno narastel pritisk v peči je poglaval dolga plamen vročih plinov skozi korekturno odprtino in ga opeklo po levi roki do komolca. GRADISNIK Jože, S sodelavcem sta zapirala stranico vagona. Zaradi nesporazuma pri skupnem delu je sodelavec prehitro nepustil, sam pa ni mogel obdržati težke stranice, ki ga je potegnila k tlom mu pritisnila desno roko.

ČESNIK Jože je z žerjavom postavil ozkotirni voziček na tir ter odpel verigo na eni strani. Potem je hotel odpeti še na drugi strani in je stopil čez tir. Medtem je pa premikač dal signal lokomotivi, ki je imela še nekaj ladij pred seboj naj se približa vozičku, da bi ga pripel in tako je imenovanega stisnilo za desno nogo med vozičke.

JEKLARNA

ROZMAN Ludvik je pospravljal livni prostor, pri tem pa ni pazil na okolico, prav tako tudi žerjavovodja ni pazil na sodelavce in je s kleščami za nošenje ingotov udaril imenovanega v levo nogo.

VALJARNA

GAJSEK Vlado, Vtkalec I. ogrinja fine proge je vtaknil palico kvadratnega preseka v oval kalibro. Pri tem se je zlomil valj, palica pa je izšla krivo iz valjev in opekla imenovanega nad dlano in na drugi prst desne roke.

LIVARNA VALJEV

FENDRE Franc. Na velikem kupu starega peska so bili naloženi vlivki. Imenovani je odmetaval pesek in ni opazil, da spod-

kopava težak vlivček, ki se je nato zvalil s kupa, ter ga stisnil za levo nogo.

LIVARNA SIVE LITINE

NOVAK Mirko. Pri nakladanju kalupnih okvirjev ga je veriga stisnila za drugi prst desne roke. BREČKO Vinko je s sodelavcem nakladal grodelj v voziček pri tem si je na ostrih robovih grodlja poškodoval prvi prst desne roke.

GOBEC Maks. Z roko je sprožil na vozičku naložene drogeve, da so se sesuli na tla in mu padli po narti leve noge.

LONČAR Stanko. Pri brušenju ulitkov z ročnim brusilnim strojem mu je kljub zaščitnim očalom padel drobec v levo oko.

MEHANIČNA DELAVNICA

TAJHMAJSTER Franc. Pri varjenju zabojev je prijel odrezano pločevino, da bi jo obrnil. Ostra konica se mu je zapčela skozi rokavico v dlan leve roke.

ENERGETSKI ODDELEK

BEKUŠ Stanko je menjal varnostno eksplozijsko zaklopko na plinovodu. Zaradi slabe organizacije dela so prehitro spustili plin v vod, da je prišlo do izbruha plina in fenolne vode pri eksplozijski zaklopki, kjer je imenovan delal in ga opeklo po obeh rokah.

PROMET

DROBNE Stanko. Pri skoku na ozkotirni voziček mu je spodrsnilo, da je dobil desno nogo pod kolo, da mu je stisnilo prste na nogi.

EKSPEDIT

TRZAN Marjan. V skladišču ognjevarnega materiala so delavci razkladali štiriosnik z opeko. Potiskali so štiriosnik k drugi poziciji. Imenovani je bil pa pri zavori, da bi pravočasno zavrl. Med zaviranjem ni opazil, da se približujejo drugemu vozičku, ki je s pločevino naložen stal na progi. Pri trčenju vozičkov mu je stisnilo levo nogo pod kolenom.

RAZVOJNI ODDELEK

PAJK Ivan se je spenjal na vagon, da bi vzel vzorec koksa. V temi ni videl, da so odbojniki mastni, zato mu je spodrsnilo, ko je stopil nanje. Pri spodrsnjenju je z roko udaril po odbojniku.

KOMUNALNI ODDELEK

METLIČAR Frančiška. Pri čiščenju oken ti je na gladkem podu spodrsnilo, da je padla in se udarila ob lesen rob. Poškodovala si je nosno kost.

Na poti z dela sta se poškodovala: PLANK Ivan iz modelne je s kolesom zapeljal na plast gramza in padel. Poškodoval si je desno koleno.

KOVAČIČ Stanko iz šamotarne je vstopil v poln avtobus. Ko je sprevodnik zaprl vrata, ga je z vrati priprl za prste desne roke.

Na poti na delo se je poškodoval TRUPEJ Franc s prometa. Pri srečanju s tovornim avtomobilom, ki je vozil preveč levo je moral menovani s mopedom zapelati s ceste. Pri padcu si je poškodoval gleženj desne noge.

ZAHVALA

Iskreno se zahvaljujem delovnem kolektivu in obratovodstvu jeklarne za zbrano pomoč in razumevanje ob nesreči, ki me je zadela 17. 5. letos ko mi je pogorela stanovanjska hiša in gospodarsko poslopje z vsem inventarjem.

Škornik Jože, jeklarna



Spravočnik po svojstvam i primenjenju znamenitelei medi, nikelja olova, svinca, i splavov. Moskva 1965, sgn. št. 1529. Iznos i trenije metallov i plastmas. Izdajateljstvo »Nauka« Moskva 1964, kign. št. 1528. Novie metodi ispitannii metallov. Himičeski kontrolj v metalurgiji. Izd. »Metalurgija« Moskva 1964, sign. št. 1527. Giesserei-Kalender 1965. Verein deutscher Giesseirfachleute Giesseirerei-Verlag, Düsseldorf. Inv. št. 1404. Taschenbuch der Giesseirgipraxis 1965. Inv. 1506. The Making, Shaping, and Treating of Steel. United States Steel. (Co. 1964) Sign. št. 1512. Proizvodstvo i eksploatacija neprerivnih samobizigajusihjsja elektrovodov... Moskva 1965, Sign. št. 1532. Vnutrenje trenje i defekti v metallah. Perevod. Izd. »Metallurgija Moskva 1965. Sgn. št. 1530. Knjajzjuk L. V.: Rentgenografija otlivok. Izd. »Mašinostrojenje« Moskva 1965. Sign. št. 1531. Drozd M. S.: Opređenje mehaničeskih svojstv metalla bez razrušenja. Izd. »Metallurgija« 1965. Sign. št. 1535. Čertok B. E.: Tehnologija metallov i konstrukcionije materijali. Izd. »Mašinostrojenje« Moskva 1965. Sign. št. 1531. Otpadne vode i zaštita voda od zagadživanja u SFRJ. Bgd. 1964. sgn. št. 1534. Ziele der metallurgischen Forschung und ihre Bedeutung

für das Hüttenwesen. Akademie-Verlag Berlin 1964. Sign. št. 2504.

Terminiranje proizvodnje. Zavod za unapredj. produktivnosti. Zagreb 1965. Sign. št. 3155/a, b.

Marčec M.: Določevanje cera in lantana v litini. I., II., III., del. Poročilo metalurškega instituta v Ljublj. 1965, sign. 3154.

Muster J.: Ocena kvaliteta i konstrukcija formata vatrostalnog materijala i peči. Ljubljana 1965. Sign. št. 3153.

Knez L.: Priručnik za upotrebu dodatnog materijala kod zavarivanja topljenjem. Zelezarne Jesenice 1964. Sign. št. 1536.

Koncepcije perspektivnog razvoja livničke industrije SFRJ, VII, VIII, IX, deo; III/2, Udruženje jugosl. livnica. Beograd 1965. Sign. št. 3151/VII, VIII, IX, III/1, III/2.

Eidenson M. A.: Metallurgija magnija i drugih legkih metallov. Izd. »Metallurgija« Moskva 1964. sign. št. 1537.

Dimov A. M.: Tehničeskij analiz. »Metallurgija« 1964. sign. št. 1538.

Sehter Jo. N.: Zaštita metallov ot korozii. »Himija« Moskva 1964. sign. št. 1539.

Kadaner L. I.: Galvanostegija. »Tehnika« Kiev 1964, sign. št. 1540.

Formovočnije smesi na židkom stekle. »Mašinostrojenje« 1964, sign. št. 1541.

Cvetke iz naših logov

V sestavkih naletimo često na zamenjavo med glagoloma koristiti in izkoristiti. Tako se je npr. udomačila raba: svoj letni dopust koristil na morju... ali pa:... ni koristil regresa za dopust. V takšnih in podobnih primerih je raba glagola koristiti napačna: glagol koristiti je treba rabiti takrat, kadar gre za izraz doprinasanja neke koristi npr. zdravilo mi je koristilo, tvoj nasvet mi je koristil; glede dopusta ali regresa pa bomo pravilno rekli... svoj letni dopust je izkoristil na morju... izkoristil (ali pa: uporabil) je regres za dopust.

Po nepotrebnem pa tudi napačno postavljamo včasih glagol smatrati. Glagol smatrati nam ne daje zadostnega poudarka pa tudi trditev, ki je s tem glagolom v zvezi je oslajljena. Zato raje uporabljamo glagole: imeti, šteti za, meniti, misliti.

SKLEP JE BIL OSVOJEN... NAVZOČI SO PREDLOGE OS-

VOJILI... OSVOJILI SO NOVE METODE DELA; le čemu bi morali v takšnih in podobnih primerih rabiti glagol osvojiti? Lepše in pravilneje bomo rekli: SKLEP JE BIL SPREJET... NAVZOČI SO PREDLOGE SPREJELI... SPREJELI SO NOVE METODE DELA...

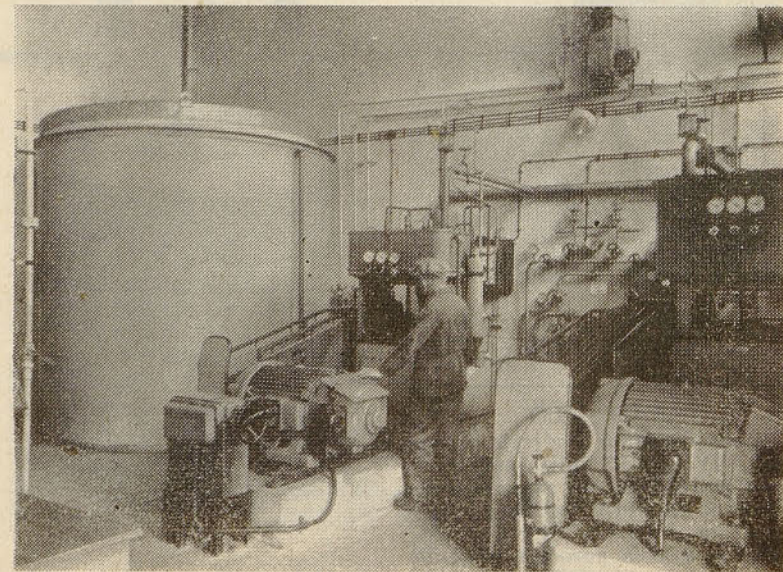
Nepravilna je tudi raba glagola osporavati; ne bomo torej rekli, da nam je v razgovoru nekdo osporaval, temveč nasprotoval, oporekal ali pa nam nasprotoval.

Pravilno odčitavanje decimalnega števila 1,5 glasi: ena cela pet; torej čitamo 2,5: dve celi pet, ne dva cela pet.

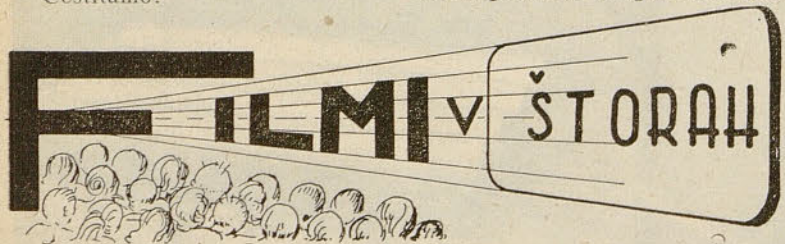
Ni napak, če si priključimo nazaj v spomin lepe slovenske prislove sinoči (včeraj zvečer), davi (danes zjutraj) in drevi (danes zvečer). V pesmici pravi pesnik:

snoč je bil dav' je šel drev' bo pa spet prišel

Tako ne bomo prislovov medsebojno časovno zamenjali. J. F.



Detajl iz kisikarne



28. — 29. 8. 1965 — »SLASTI SOBOTNIH VEČEROV« — ital. VV film.
4. — 5. 9. 1965 — »ČLOVEK IN ZVER« jugosl. nemški film.
11. — 12. 9. 1965 — »KRALJESTVO KRIVIH OGLEDAL« sovjetski barvni film.
18. — 19. 9. 1965 — »OTOKI« — jugoslov. nemški film.
25. — 25. 9. 1965 — »BANDITI IZ ORGONZOLA« — italijanski film.