

Štoreški ŽELEZAR



LETO XXIV

1984

OKTOBER

Št. 19

GLASILO DELAVCEV DELOVNE ORGANIZACIJE ŽELEZARNE ŠTORE

Nadpovprečna septembrska proizvodnja v Valjarni I

Mesec september je bil v Valjarni I že po letnem dinamičnem planu s 3000 t planiran kot najmočnejši mesec po količini in številu opravljenih delovnih dni.

Seveda je operativni plan priprave dela temu primerno prilagodil asortiment valjanja, ki je v povprečju omogočal doseganje višjih storilnosti.

Tako je mesečni program valjanja zajemal:

- ploščate profile širine 35-45 mm in debeline 4-12 mm,
- ploščate profile 50-60 mm in debeline 3,8-12 mm,
- kvadratne profile 12,7-26,3 mm,
- od specialnih profilov pa smo valjali skupno 7 pozicij.

Ob tem programu smo uspeli svoje planske zadolžitve bistveno preseči, saj smo z mesečno količino 3.782,3 t dosegli rekord v mesečni proizvodnji Valjarne I.

Temu rezultatu so gotovo največ prispevali vsi zaposleni v Valjarni I, čeprav je bo minimalnih zastojev, ki jih v tem mesecu registriramo, očiten prispevek vseh ostalih, ki direktno ali indirektno sodelujejo v proizvodnem procesu Valjarne I.

Povprečna storilnost v 8 urah se je gibala okoli 50 ton finalnih izdelkov, pri posameznih programih pa so bile te storilnosti tudi nad 70 ton v 8 urah.

Resnično izjemen rezultat v naših pogojih dela je v tem mesecu bil dosežen dne 27. 9. 1984 na popoldanski izmeni (mojster Hostnik Ludvik), ki je zaključila proizvodnjo s količino 87,8 ton ploščatih profilov dimenzije 65 x 6 mm. Da tudi ostali dve izmeni nista zaostajali, kaže celodnevna proizvodnja, ki je tega dne znašala 250,3 t.

Ti rezultati dokazujejo, da ima Valjarna I sposobnosti in željo za dosego čim boljših proizvodnih in poslovnih rezultatov, pa ne samo zaradi dodatnega stimuliranja istih, ampak tudi zato, da bi s temi rezultati opravičila in podkrepila razmišljanja in konkretne akcije, ki sicer že tečejo v smeri nadaljnjega rekonstruiranja in posodabljanja naših proizvodnih zmogljivosti.

Z drugimi besedami, želimo dosegati take ali še boljše proizvodne rezultate večkrat, z več mehanizacije in manj prelitega znoja.

Prepričan sem, da bomo takrat govorili tudi o rekordnih proizvodnih dosežkih Valjarne I.

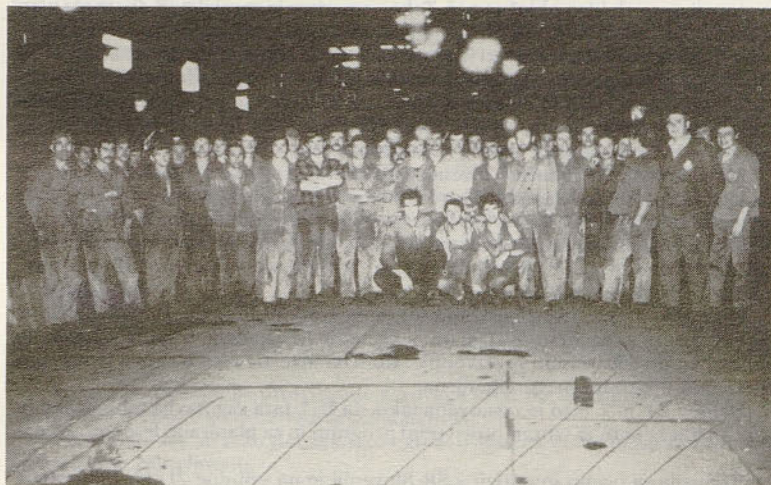
Verbič ing. Stane

V jeklovleku prvič čez 1.700 ton v enem mesecu

V jeklovleku smo v meecu septembru prvič dosegli in presegli proizvodnjo 1700 ton. Ne govorimo radi o rekordih, pa vendarle lahko ugotovimo, da smo dosegli eno od stopenj v naših prizadevanjih za čimboljše rezultate dela. Uspeh je toliko večji, ker smo ga dosegli z normalnim delom in prizadevanjem vseh, ki sodelujejo v poslovnem procesu jeklovleka, torej brez nadur, posebnih akcij, nenormalnih pogojev dela itd.

Zakaj ta poudarek? Posebni ukrepi in akcije so in še bodo potrebni zaradi objektivnih težav in pogojev za delo. Na žalost pa se jih večkrat poslužujemo tudi zaradi slabe organizacije dela, nestrokovnosti, neprizadevnosti, skratka zaradi subjektivnih vzrokov. Seveda je prispevek ostalih DS in TOZD, ki z jeklovlekom sodelujejo, različno kvaliteten, res pa je, da je pripravljenost za delo in sodelovanje vse boljša. Vemo, da k temu lahko bistveno prispeva tudi ustrezno nagrajevanje in so zadnji uspehi pri proizvodnji in v poslovanju v veliki meri tudi posledica politike naše DO na področju osebnih dohodkov.

(Nadaljevanje na 3. strani)



Uspešni delavci Valjarne I - izmena mojstra Hostnika

Z ZNOJEM IN SKUPNO PRIZADEVNOSTJO DO USPEHA

Dne 27. 9. 1984 je bila na popoldanski izmeni mojstra Hostnika dosežena rekordna proizvodnja 87,8 ton ploščatih profilov. Tega dne je bila dosežena tudi rekordna dnevna proizvodnja v višini 250,3 tone. Z namenom, da predstavimo delovnemu kolektivu Železarne Štore uspeh, ki je bil dosežen v valjarni I, smo se pogovarjali z vodjem izmene mojstrom Hostnikom Ludvikom in z njegovima sodelavcema, predvaljarjem Bobekom Jožetom in predstregačem Ljubekom Marjanom. Zanimalo nas je predvsem to, kako so dosegli takšen uspeh; poleg tega je razgovor nanesel tudi na vsakdanje stvari, ki jih omenjeni delavci doživljajo ob delu.

(Nadaljevanje na 4. strani)

PRIČETEK GRADNJE ELEKTROJEKLARNE NA JESENICAH

V ponedeljek 8. septembra se je tudi uradno začela gradnja jeseniške jeklarne. O jeseniški jeklarni smo v Slovenskih železarnah in tudi v Železarni Štore že dosti razpravljali. Ni, končno se je pričela izgradnja tega objekta, ki naj bi veljal 1800 starih milijard. Ta velika investicija naj bi rešila vprašanje proizvodnje jekla v Jeseniški železarni. Ker bodo v izgradnjo tega objekta vključena finančna sredstva tudi naše delovne organizacije, v okviru SOZD Slovenske železarne, je prav, da se podrobneje seznanimo s samo investicijo, ki se bo gradila na Jesenicah. Zato objavljamo povzetek iz študije, ki je bila izdana ob pričetku gradnje Jeseniške elektrojeklarne.

(Nadaljevanje na 2. strani)

DELO KOMUNISTOV ŽELEZARNE ŠTORE

Sekretarji OO ZK in predsedstvo akcijske konference Zveze komunistov Železarne Štore so se sestali na skupnem sestanku 1. 10. 1984.

Razpravljali so o realizaciji dosedanjih zadolžitve, ki so jih imele posamezne osnovne organizacije. Ugotovili so, da vse še niso obravnavale in razpravljale o sklepih zadnje akcijske konference in so dolžne, da to takoj store.

(Nadaljevanje na 5. strani)

(Nadaljevanje s 1. strani)

PRIČETEK GRADNJE JEKLARNE II NA JESENICAH

Modernizacijo postopka proizvodnje surovega jekla so v Železarni Jesnice načrtovali že v prejšnjem srednjeročnem obdobju.

Obsežne študije za izbiro postopka, s posebnim poudarkom na uporabnosti postopkov za predvideni proizvodni program, so izdelovali od leta 1977 dalje.

Železarna Jesnice proizvaja še vedno 65 % jekla po zastarelem SM (Siemens Martin-ovem) postopku in ima za ta del proizvodnje slabšo ekonomičnost.

Zamenjavo postopka so določili v razvojnem programu Železarne Jesnice in SOZD Slovenske železarnice za obdobje 1976 do 1980 s tem, da že v letu 1980 začne obratovati nova elektro-obločna peč. Tako usmeritev je sprejel tudi družbeni plan SR Slovenije za leto 1976 do 1980, s ciljem modernizirati zastarele zmogljivosti. Tudi z dogovorom o kontinuiteti razvoja črne metalurgije Jugoslavije za razvoj po letu 1980 je bilo določeno, da se stare in dotrajane SM peči nadomestijo z novimi napravami (konverterji in elektro-peči). Zaradi kasnitve pri sprejemanju družbenega dogovora ter drugih začetih investicij v Železarni Jesnice so gradnjo preložili na začetek sedanjega srednjeročnega obdobja.

Zaradi omejenih finančnih možnosti kreditiranja so se od septembra 1982 dalje začeli razgovori za zmanjšanje stroškov investicije. Na razširjeni seji na SOZD Slovenske železarnice dne 22. 12. 1982, kjer so bili prisotni predstavniki IS SRS, GZS in SOZD SZ ter na seji predstavnikov LB – ZB, LB – temeljnih bank. IS SRS, GZS in SOZD SZ dne 26. 1. 1983 je bilo sklenjeno, da je zaradi finančnih možnosti sprejemljiva le fazna gradnja Jeklarne II.

Zato so v novem investicijskem programu gradnjo Jeklarne II razdelili v dve fazi, v 1. fazo za kapaciteto 210.000 ton jekla letno in v nadaljevanju te v 2. fazo, ki daje razliko do 350.000 ton proizvodnje. Končna investicijska zasnova je napram prvotnemu programu nespremenjena.

Delitev v 1. in 2. fazo je zasnovana tako, da že 1. faza zagotavlja tehnološko in funkcionalno enoto za izbran proizvodni program in za planirano letno proizvodnjo.

Komisija za oceno investicij v SR Sloveniji je na seji dne 21. 12. 1983 izdala mnenje, da je investicija družbeno-ekonomsko upravičena. S predloženimi dokazi o zagotavljanju finančnih sredstev je SDK izdala 1. 8. 1984 ustrezno potrdilo.

V nadaljevanju navajamo glavne podatke o investiciji:

SEDANJE STANJE

TOZD jeklarna v Železarni Jesnice ima naslednje zmogljivosti za proizvodnjo jekla:

- SM Jeklarno s 6 SM pečmi, od katerih starejše obratujejo že 48 let, medtem ko sta dve, sicer novejši peči, tudi že 25 let v obratovanju. Letna proizvodnja znaša okrog 310.000 ton.

- Elektrojeklarno z dvema večjimi pečmi, zgrajenimi leta 1965 in 1968, ter z manjšo 9 tonsko pečjo za potrebe livarne. Letna proizvodnja znaša okrog 160.000 do 180.000 ton, ki pa bo z dopolnilnimi napravami dosegla 200.000 ton.

V letu 1983 so izdelali okrog 470.000 ton surovega jekla.

Zmogljivosti SM jeklarne so tehnično in tehnološko zastarele in dotrajane, tako da že obstoja nevarnost za obratovanje. Ocenjujejo, da bo v nekaj letih stanje obrata tako, da bomo proizvodnjo v teh pečeh morali opustiti.

Valjarniške zmogljivosti že sedaj niso polno izkoriščene, ker zaradi dotrajnosti SM jeklarne proizvodnja upada. Zato načrtujemo gradnjo Jeklarne II – elektro jeklarne za 210.000 ton jekla v 1. fazi in 350.000 ton v 2. fazi, kot nadomestilo za dotrajano SM jeklarno. Gradnja Jeklarne II je eksistenčnega pomena za Železarno kot tudi občino Jesenice. Proizvodi Železarne Jesenice so pomembni za kovinsko predelovalno industrijo SR Slovenije, saj ji Železarna dobavlja 51 % celotne gotove proizvodnje, oziroma pokriva skoraj tretjino njenih potreb.

Z gradnjo nadomestne zmogljivosti, ki pomeni sanacijo proizvodnje SM jekla, bodo poleg zagotovitve kontinuitete proizvodnje v valjarnah, dosegli predvsem:

- zmanjšanje porabe primarne energije za 57 % in zmanjšanje stroškov uvoza energije za 80 %,

- izboljšanje delovnih pogojev, težkega fizičnega dela in nevarnosti pri delu,
- izboljšanje kvalitete jekla in njenih proizvodov zaradi prehoda od SM na elektro postopek ter s tem na proizvode višje vrednosti,

- izboljšanje ekonomičnosti in produktivnosti proizvodnje – stroški proizvodnje SM jekla so za 30 % višji od elektro postopka (surovine, energija, vzdrževanje peči in produktivnost),

- višjo vrednost izvoza proizvodov jekla zaradi boljšega asortimenta,
- izboljšanje delovnega in bivalnega okolja. Z ustavitvijo SM peči bomo odpravili onesnaževanje zraka, ki sedaj nekajkrat presega dovoljene vrednosti. Izboljšanje okolja smo dolžni izvesti v skladu s sanacijskim programom.

V SOZD Slovenske železarnice ima edino še Železarna Jesnice SM peči, Železarni Ravne in Store sta jih ustavili leta 1967 in 1968, Železarna Nikšić pa leta 1977.

Iz navedenih dejstev sledi, da pomeni gradnja nadomestne zmogljivosti sanacijo obstoječe proizvodnje SM jekla. Sanacija obsega:

- tehnološko sanacijo – opustitev zastarelega postopka, ki ga v svetu in pri nas opuščajo,

- tehnično sanacijo – ukinitve dotrajanih in za varno delo nevarnih naprav ter uvedba mehanizacije za sprostitve fizičnega dela,

- ekološko sanacijo – odprava prekomernih emisij prahu v ozračje in neprimernega delovnega okolja,

- ekonomsko sanacijo – zmanjšanje visokih stroškov SM postopka in nekonkurenčnosti v stroških proizvodnje.

PREDSTAVITEV INVESTICIJE

Kot nadomestilo dotrajane SM jeklarne bodo Jeklarno II gradili v dveh fazah s sledečimi glavnimi proizvodnimi napravami:

1. faza gradnje:

- elektro obločna peč 85 ton s transformatorjem 60 MVA,
- naprava za vakuumsko oksidacijo sistema VOD,
- naprava za kontinuirno vlivanje slabov,
- naprave za čiščenje slabov.

Letna proizvodnja jeklarne bo v polnem obratovanju 210.000 ton.

2. faza gradnje:

- elektro obločna peč 85 ton s transformatorjem 40/48 MVA,
- naprava za vakuumsko ogrevanje sistema VAD.

Letna proizvodnja Jeklarne II bo po končani 2. fazi 350.000 ton slabov (surovo jeklo za predelavo v valjarnah).

SKUPNA PROIZVODNJA JEKLA V ŽELEZARNI JESENICE

Z izgradnjo 1. faze bo proizvodnja jekla znašala:

210.000 ton iz Jeklarne II,

200.000 ton iz sedanjih elektro peči,

110.000 ton iz dveh SM peči (4 SM peči in en plavž bomo ustavili).

Skupno 520.000 ton.

Z izgradnjo 2. faze bo skupna proizvodnja znašala 550.000 ton, in sicer:

200.000 ton iz Jeklarne I (obstoječe elektro peči),

350.000 ton iz Jeklarne II (2. faza).

Obratovanje še ostalih dveh SM peči in drugega plavža bodo po končani 2. fazi ustavili.

STROŠKI PROIZVODNJE

Prav zaradi visokih stroškov proizvodnje so industrijsko razvite države že opustile SM postopek. Stroški za isto kvaliteto so bili v letu 1983 za jeklo iz SM peči napram jeklu iz elektro peči večji za preko 30 %. Zato so stroški Železarne Jesenice v primerjavi z železarnami z modernejšim postopkom bistveno večji in manjši je dohodek, ki se kot posledica neprimerne tehnologije odraža v poslovanju železarn.

TOZD Jeklarna je prav zaradi neprimerne tehnologije postopka v letih 1981–1983 zaključila poslovanje z izgubo in je znašala samo v letu 1983, 39 mio din, izguba se nadaljuje tudi v letu 1984. Ta izguba, ki so jo sicer pokrile ostale TOZD, se v naslednjih letih še povečuje. Kot edini način sanacije izgub je zamenjava obstoječe tehnologije, ker so rezervni skladi ostalih TOZD že izčrpani.

TEHNOLOŠKI POSTOPEK

Tehnološki postopek so izbrali na osnovi proizvodnega programa, ki ga lahko delimo na 4 glavne vrste:

- nerjavna jekla,
- silicirana in nesilicirana elektro-tehnična jekla,
- nizkolegirana, mikrolegirana in finožrnata jekla,
- ogljikova jekla.

Naprave v jeklarni zagotavljajo dobro produktivnost, so mehanizirane in dajo proizvode visokih kvalitete.

Skladišče in priprava surovin ter dodatkov obsega: razkladalne naprave, skladiščenje, pripravo vložnih materialov, nakladanje in transport do porabnih mest.

Elektro-obločna peč je talilni agregat za proizvodnjo tekočega surovega jekla. V peči vložek raztalijo z energijo električnega toka, oksidirajo C, Si, P in Mn in z dodatkom apna prek žlindre odstranijo pretežni del žvepla. Nadaljnji postopek je odvisen od tehnologije za posamezne vrste jekel.

V napravah za izvenpečno obdelavo jekel, to je: prepričevanje z argonom, vakuumsko oksidacija tipa VOD in obdelavo s CaSi, izvedejo tako imenovano izvenpečno metalurgijo. Jeklo obdelajo po enem izmed 3 postopkov glede na zahteve in ekonomičnost proizvodnje. Pri prepričevanju jekla z argonom uravnavamo temperaturo jekla v ponovci pred kontinuirnim vlivanjem in vplivamo na porazdelitev vključkov. Z vakuumsko oksidacijo znižujejo ogljik pod 0,01 % pri elektrotehničnih in pod 0,03 % pri nerjavnih jeklih, znižujejo žveplo pod 0,008 % in dosežejo nizke vsebnosti plinov v jeklu. Obdelava s CaSi znižuje žveplo in modificira nekovinske vključke.

Postopki izvenpečne obdelave so danes pri tem proizvodnem programu nujno potrebni, saj zagotavljajo izredno kvaliteto jekla ob ugodnih proizvodnih stroških.

S posameznimi postopki bodo obdelali naslednje vrste jekel:

- nerjavna jekla v VOD,
- silicirana in nesilicirana elektro-tehnična jekla v VOD,
- mikrolegirana, nizkolegirana in finožrnata jekla z obdelavo s CaSi za zahtevnejše vrste in z argonom za normalne vrste jekel,
- ogljikova jekla z argonom, zahtevnejše kvalitete pa s CaSi.

Sledi vlivanje jekla na napravi za kontinuirano vlivanje. Po razrezu slabov na rezalnem stroju livne naprave odložimo slabe na ohlajevalna mesta. Ohlajene slabe očistijo napak s flemanjem in brušenjem.

Za 1. fazo znaša velikost glavne hale 19.839 m²

Postopki v jeklarni bodo v največji meri mehanizirani in vodeni s procesnim računalnikom. Vplive na delovno in bivalno okolje bomo z ustreznimi ukrepi obdržali v mejah predpisov, o čemer smo pridobili pozitivno mnenje Instituta Jožef Štefan, skupine SEPO.

PRESKRBA S SUROVINAMI

Porabe osnovnih surovin za skupno proizvodnjo jekla v Železarni Jesenice za 520.000 ton v 1. fazi in za 550.000 ton v 2. fazi bodo zagotavljali v skladu s srednjeročnim planom SOZD SZ.

(Nadaljevanje na 3. strani)

(Nadaljevanje z 2. strani)

Viri surovin:

	v tonah		
	v letu 1983	ob 1. fazi	ob 2. fazi
godelj:			
proizvodnja v Železarni			
Jesenice	164 174	93 000	–
nabava v SFRJ	11 105	27 000	72 400
uvoz	4 812	5 000	10 000
jekleni odpadki:			
lastni odpadki	172 635	156 600	155 400
zbiranje v SFRJ	63 315	85 000	121 000
ostružki	10 488	8 000	15 000
Brodospas	5 715	26 000	26 000
konvertibilni uvoz	22 516	99 400	138 800
klirinški uvoz	83 660	80 000	72 000

Za SM postopek potrebujemo godelj, za katerega moramo uvažati železovo rudo, v letu 1983 je znašal uvoz 128,465 ton iz Peruja in Brazilije poleg 115,326 ton domačih rud.

S spremembo tehnologije se delno spremeni tudi struktura potrebnih surovin. Ob obratovanju 1. faze Jeklarne II moramo obdržati v obratovanju 2 SM peči in 1 plavž. Zato se delno zmanjša nabava koksa in rude.

Primerjava stroškov za uvoz surovin in repromateriala po dejanski realizaciji v letu 1982 kaže, da so skupni devizni izdatki za elektro postopek nižji od SM stopka za 15 %. Z boljšo organizacijo zbiranja jeklenih odpadkov bi se še zmanjšal uvoz in bi bila razlika v korist elektro jekla še nekoliko večja. (Večja zajemanje od gospodinjstev, bela tehnika, odsluženi avtomobili.)

Uvozni stroški obsegajo premog za koksanje, mazut, zemeljski plin, uvozne ferolitine, jeklen odpadki, jedavec, uvozni ognjeodporni material, grafitne elektrode in rezervne dele.

Uvozna odvisnost s konvertibilnim načinom plačanja se s prehodom od SM na elektro postopek ne povečuje.

PRESKRBA Z ENERGIJO

SOZD SZ ima s Samoupravno interesno skupnostjo elektrogospodarstva Slovenije sklenjen »Dogovor o urejanju medsebojnih odnosov na področju preskrbe z električno energijo iz električnega omrežja Slovenije za potrebe Slovenskih železarn v obdobju 1981–1985«. Dogovor je bil podpisan 29. 12. 1981.

S »Pogodbo o zagotovitvi sredstev za povečanje priključne moči za Jeklarne II«, sklenjeno 4. 11. 1983 med EGS in Železarno Jesenice, je bilo urejeno plačilo prispevka za povečan odvzem 47 MW moči za elektro peč v 1. fazi.

Dodatna poraba električne energije bo znašala v 1. fazi 132 GWh in v 2. fazi 221 GWh letno. S tem nadomeščajo uvozno energijo, od katere sta najpomembnejša koks in mazut.

PREDRAČUNSKA VREDNOST

Predračunska vrednost po cenah 1. 3. 1983 je znašala 12,6 mio din. Eskalirana vrednost za čas gradnje od 1984 do 1987 pa znaša:

	v 000 din		
	Vrednost	%	%
Gradbena dela	3 927 387	25,2	21,6
Domača oprema	5 663 000	36,3	31,2
Uvozna oprema	2 573 829	16,5	14,1
Carina	947 625	6,1	5,2
Ostalo – dinarji	581 935	3,7	3,2
Ostalo devize	240 842	1,5	1,3
Prispevek za el. energijo	1 105 000	7,1	6,1
Sofinansiranje objektov	–	–	–
el. gospodarstva	562 783	3,6	3,1
OSNOVNA SREDSTVA			
SKUPAJ	15 603 381	100,0	85,8
OBRATNA SREDSTVA	280 000	–	1,5
DRUGA SREDSTVA			
(interkalarne obresti, stroški kreditov)	2 298 534	–	12,7
SKUPAJ	18 181 915	–	100,0

Uvozna oprema in usluge znašajo 65,840.261 DM. Dobavitelj, s katerim ima železarna sklenjeno pogodbo, je MANNESMANN DEMAG HÜTTENTECHNIK iz ZRN. Uvozili bodo izključno opremo in dele opreme, ki jo domači proizvajalci še ne izdelujejo. Delež uvozne opreme znaša 33 % in domače 67 %, po teži je uvozne tehnološke opreme 800 ton, domače 5.300 ton in jeklenih konstrukcij 9.300 ton ter žerjavov 1.700 ton.

Za odplačilo anuitet za uvozno opremo so sklenili pogodbo o protidobavah – izvoz jekla in opreme v vrednosti 93 mio DM za dobo 8,5 let. S tem je odprta možnost sodelovanja domače industrije z inozemskim partnerjem.

VIRI FINANSIRANJA

Za eskalirano vrednost je finančna konstrukcija sledeča:

	v 000 din	%
sredstva DO Železarne	2 858 542	15,7
zdržena sredstva SOZD Slovenske železarne	2 328 000	12,8
zdržena sredstva sovlagateljcev	4 548 702	25,0
kredit LB – konzorcij bank	5 455 000	30,0
komercialni krediti	177 000	1,0
tuji finančni krediti	2 814 671	15,5

30 % delež kredita je v skladu s sprejetim samoupravnim sporazumom o ustanovitvi bančnega konzorcija za uresničevanje programa črne metalurgije Slovenskih železarn.

TERMINSKI PLAN

Ker je bilo 1. avgusta 1984 pridobljeno potrdilo Službe družbenega knjigovodstva o zagotovljenih sredstvih, so znani datumi pričetkov oziroma zaključkov za vse aktivnosti, ki so:

- sklenitev pogodb z domačimi izvajalci avgust, september 1984,
- pričetek zemeljskih del na področju Belškega polja, oktober 1984,
- pričetek gradnje pomožnih prostorov v skladišču vložka Jesenice, september 1984,
- pričetek montaže jeklene konstrukcije glavne zgradbe, junij 1985,
- pričetek montaže tehnološke opreme, februar 1986,
- pričetek poizkusnega obratovanja prve faze, februar 1987,
- pričetek rednega obratovanja prve faze, februar 1988.

Ob pričetku poizkusnega obratovanja prve faze (februar 1978) je predviden pričetek izvajanja del za drugo fazo projekta, ki naj bi bil zaključen februarja 1989.

ZAKLJUČEK

Stanje naprav za proizvodnjo jekla je v Železarni Jesenice tako, da ekonomsko ni več možno izdelovati jekla, ki bi se v končni ceni lahko merilo s cenami na svetovnem tržišču.

Zastarela tehnologija proizvodnje surovega jekla porablja preveč energije in dela ter daje visoke stroške vzdrževanja naprav.

Same naprave so tako dotrajane, da grozi ustavev, če ne bi začeli z gradnjo nadomestne zmogljivosti.

Zato je gradnja Jeklarne II sanacija sedanjih proizvodnih zmogljivosti in tudi interes kovinsko predelovalne industrije. S tem bodo izravnali zaostanek v modernizaciji tehnologije in naprav. Tako je Železarni zagarantirano surovo jeklo za predelavo v valjarnah, kupcem pa je zagotovljen reprodukcijski material z boljšimi kvalitetskimi lastnostmi, kar bo povečalo vrednost končnih proizvodov te industrije.

(Nadaljevanje s 1. strani)

V jeklovleku prvič čez 1.700 ton v enem mesecu

V jeklovleku smo v prvih devetih mesecih tega leta že presegli celotno proizvodnjo leta 1983. Nova vlečno-polirna linija je bila aktivirana zadnji kvartal lanskega leta, kalibrirno-ravnalna linija pa konec drugega kvartala letos. To in pa stalna prizadevanja za boljšo organizacijo dela ter stalne izboljšave v tehnologiji in pri obstoječi opremi so doprinesli k rezultatom, ki so nad pričakovanji. Kakšne so aktivnosti danes, ob začetku zadnjega kvartala?

Pripravljamo se na montažo navijalne naprave za vlečene profile v kolobarjih, ki jo bomo prigradili na vlečno-polirno linijo. S tem bomo spet razširili asortiman, saj doslej kolobarjev z vlečnim materialom še nismo proizvajali.

Poizkusno smo postavili glušno komoro nad ravnalni stroj v kalibrirno-ravnalni liniji. Če se bo obnesla, bomo enako naredili nad vsemi dvovaljnimi ravnalnimi stroji.

Pripravljamo se na odpravo ozkega grla pri proizvodnji vlečenih specialnih profilov.

V teku je montaža ur za evidentiranje obratovalnih časov ter časov pripravljalno zaključnih faz na proizvodnih strojih, ki jih bo on-line možne priklopiti na računalniški sistem. S tem bo omogočena boljša izkoriščenost strojev, točnejše planiranje proizvodnje in kvalitetnejše opravljanje vzdrževanja in priprave strojev za proizvodnjo. Ob tem bi moral naštet še številne manjše in večje izboljšave, racionalizacije in inovacije in potem mora biti vsakomur jasno, da doseganje in preseganje planskih zadolžitvev ne pride samo od sebe. To velja še toliko bolj, če vemo, da v povprečju zaostajamo za sedem delavcev za predvidenim številom zaposlenih v letu 1984 in da tudi struktura kadra ni najboljša.

Ne, da bi hotel nastopati s parolami, lahko zapišem, da številne težave in probleme lahko premagujemo tudi zaradi res dobrega dela družbeno političnih organizacij in samoupravnih organov v jeklovleku. To zadnje potrjuje pravilo da lahko le dobra koordinacija vodenja in samoupravljanja rojeva uspehe.

Mislím, da se v jeklovleku zavedamo tudi česa in kaj ne delamo dobro in vemo, kako te slabosti odpravljati. To slednje bomo lahko storili toliko lažje, kolikor bolj bodo enaka prizadevanja vidna tudi v drugih sredinah in okoljih, pri čemer s tem manj mislim na našo DO, bolj pa na negativne pojave, ki jih lahko vsak dan vsi zasledujemo v javnih informativnih sredstvih.

Marolt

(Nadaljevanje s 1. strani)

Z ZNOJEM IN SKUPNO PRIZADEVNOSTJO DO USPEHA

Mojster Hostnik je o tem, kako je bila dosežena rekordna dnevna proizvodnja na njihovi izmeni, dejal:

Z Bobekom sva se že večkrat pred tem pogovarjala, kako bi prebili mejo 100 ton vložka; nekaj dni pred doseženim uspehom smo se z ljudmi pogovorili in sto ton vložka naredili. Tisti dan, ko smo dosegli rekordno proizvodnjo, sem pri vratarju izvedel, da so že predhodne izmene delale izjemno dolgo in da je dopoldanska izmena mojstra Pušnika dosegla izjemno lep rezultat. Med seboj smo se na naši izmeni dogovorili in krepko poprijeli za delo. Zares smo, kakor pravimo, divjali in ko sem gledal izmučene obraze svojih sodelavcev, mi je bilo kar malo težko. Najbolj izmučene sem skušal potolažiti. Vseskozi sem gledal na tehtnico in po tistem računal: če ne bo preveč izmečka, bomo dosegli lep rezultat. Drugi dan smo izvedeli, da smo dosegli rekordno proizvodnjo.

Bobek je o tem, zakaj je bil dosežen takšen uspeh dejal: »Za dosego takšnega rezultata je najbolj pomembno to, da smo delavci med seboj povezani in bilo je tako; poleg tega smo bili tudi trmast in ne nazadnje šlo je za to, da ostale izmene enkrat 'rukujemo'.«

Oba, Bobek in Hostnik, sta se strinjala, da je dosežen rezultat predvsem posledica prelitega znoja in da je vsak dan nemogoče dosežati takšne proizvodne rezultate, saj je tehnologija kljub določenim izboljšavam, ki so bile izvedene, še vedno zastarela in delo še naprej temelji predvsem na težkih fizičnih naporih. Glede izboljšav v tehnologiji sta predvsem omenila novo peč in ravnalno klop, ki sta v nekem smislu že precej izboljšali stanje, vendar bi bilo potrebno uvesti modernjšo tehnologijo tudi na grobi in fini progi. S tem bi vse kakor bilo možno proizvodnjo izboljšati in dosegati še večje uspehe.

V zvezi z nagrajevanjem ob doseganju tako dobrih rezultatov je mojster Hostnik dejal: »Pri doseženem uspehu je imelo svoje mesto tudi stimulatívno nagrajevanje za preseganje planskih ciljev, saj se tako lažje pripravi delavce do dela. Tako lahko rečemo, da je v sedanjem času dobro urejeno skupinsko nagrajevanje, medtem ko je nagrajevanje posameznikov v tem trenutku še vedno problematično, saj 20 % akorda predstavlja premalo za nagrajevanje prizadevnih posameznikov. Kljub vsemu je važno to, da smo v delovnem procesu enotni, da pri delu sodelujemo, ker valjanec potuje iz rok v roke in smo tako veriga, kjer en člen – delavec ne more brez drugega. Zgodi se, da včasih nekomu delo ne gre tako dobro od rok kot navadno; takrat ga skušamo premestiti znotraj delovnega procesa. Glede plačila delovnih pogojev, ki vladajo v Valjnari I lahko rečem, da so dodatki na delovne pogoje premajhni. Razlika v primerjavi z drugimi lažimi deli je premajhna in to ni prav.«

Sploh je nagrajevanje izjemno važno, saj smo še pred letom imeli tako močno fluktuacijo, da si človeka, ki je prišel delat k nam, niti ni bilo mogoče zapomniti. V letošnjem letu je ta fluktuacija nizka in zato je tudi delati lažje. Hostnik, Bobek in Ljubek so predstavili na kratko probleme svojih sodelavcev, in sicer: »Sodelavci na naši izmeni so večinoma iz Kozjanskega, osem jih je iz Hrvaškega Zagorja in prav toliko iz drugih republik. Pri njih je precejšen problem prevoz. Čeprav so se ti precej izboljšali, še vedno prihaja do precejšnjih gneč na avtobusih. Predvsem pozimi so problemi, ko avtobusi zamuja in jih je potrebno dolgo čakati. Sodelavce najbolj prizadene, kadar je nizka plača, saj se primerjajo s tistimi, ki z manj truda in dela dosežejo več denarja. Posebej so sodelavci občutljivi, kadar »divjamo« s proizvodnjo. Sicer so sodelavci s svojim delom in uspehi kar zadovoljni, saj je pri njih zelo očitna stara valjarska vrlina, da so navajeni težko delati in da so pri vsem tem skromni.«

Na koncu smo se z mojstrom Hostnikom pogovarjali še o bodočnosti te valjarne. Dejstvo je, da trg (tako domači kot tuji) potrebuje takšne profile, ki jih izdelujejo v valjnari I in da so sposobni hitro menjati program. Zanimalo nas je, kako naj bi v prihodnje delali naprej in dosegali tako lepe proizvodne rezultate. Dejal je: »Ozko grlo v proizvodnji predstavlja groba proga. Če bi bilo ljudi več, bi se lahko tudi na tej progi oddahnilo. Zato mislimo, da bi bilo potrebno modernizirati to ozko grlo; pa tudi fino progo. Zavedamo se, da je potrebno fizično delo zmanjševati, obenem pa tudi tega, da bo v tem obratu vročina še vedno prisotna. V zadnjem času imamo relativno malo zastojev, saj so v preteklem času bili pogosti problemi s pečjo. No, danes je s pomočjo vzdrževalcev uspelo te probleme rešiti. Ne vemo, kaj je z dvigalom, ki naj bi ga montirali nad valjnicami in katerega se vsi zelo veselimo, saj za menjavo programov zelo težko dobimo ljudi, ki na roke dvigujejo valje. Vsekakor si moramo prizadevati, da bi težka dela odpravili, ker se postavlja vprašanje, od kod dobiti delavce zanje. Malo me skrbi za tedaj, ko bodo stari delavci odšli v pokoj in že danes vem, da jih bomo zelo pogrešali, ker so ti delavci pri svojem delu zelo skrbni in disciplinirani. V glavnem lahko rečem, da kdor pozna delo v naši valjnari, ve, da so za dosežene uspehe potrebni izjemni napor in da rezultati povejo vse o prizadevnosti in enotnosti delavcev. Kdor je kadar koli delal v naši valjnari, ve, da se tu zares dela!«

Tu smo zaključili razgovor s tovarišem Hostnikom Ludvikom, Bobekom Jožetom in Ljubekom Marjanom. Med tem časom, ko smo se pogovarjali, je tovariš Ljubek moral na progo in ves čas so se vrteli valji, valjanci so potovali po progi in delavci so pridno delali. Resnično se je videlo, da delavci delajo kot eden in da je njihovo delo izjemno težko. Torej je uspeh dosežen v tej izmeni, resnično vreden vseh pohval, vendar je za njegov doseg prispeval svoj delež vsak delavec z mnogo prelitega znoja. Zato naj na tem mestu pohvalimo vse delavce izmene mojstra Hostnika za dosežen izjemni rezultat, obenem pa naj velja pohvala tudi vsem delavcem Valjarne I, ki ob težkih delovnih pogojih dosegajo izjemne delovne rezultate.

O. P.



Naše kuharice

Ali nam res manjka dobrega teka?

O dobri malici, ali po mnenju nekaterih ne najboljši, se med zaposlenimi večkrat razplete pogovor. Nekaj kritike smo lahko prebrali tudi v našem Železarju. Očitki so, da je naša malica večkrat neokusno pripravljena, da je kakšna hrana premalo kuhana ali pečena in še bi lahko naštevali najrazličnejše pripombe.

Res ni težko »kritizersko« gledati na pripravljene jedi, težje je zagovarjati in obrazložiti, zakaj z malico nismo najbolj zadovoljni. Ni naš namen prepričevati zaposlene o tem, da imamo v Železarni Store družbeno prehrano dobro organizirano in tudi kvaliteto; raje bom pojasnila nekatere bistvene težave, ki naše pripravljene hrane spremljajo in delajo nemočne.

Obiskala sem kuharice v naši centralni kuhinji in k razgovoru povabila štiri delavke: slaščičarko tov. Plankar Tinko, kuharico tov. Canžek Danico in Selič Marto ter glavno kuharico tov. Irgolič Faniko.

V razgovoru so osvetlile probleme; zanje sem prepričana, da jih poznajo tudi zaposleni, vendar na njih morda prehitro pozabimo ali pa jih ne poznamo dovolj.

O pripombah na neokusno pripravljene jedi, premalo kuhane ali pečene, preveč ali premalo mastne, so pojasnile, da so izvidi kontrole, ki jih opravlja Zavod za higieno dela, zadovoljivi in da so zato očitki največkrat neutemeljeni.

Ob tem ne smemo zanemariti poglobitvega dejstva, da so okusi ljudi zelo različni, da je okus pripravljene hrane odvisen od kvalitete prehrabnih artiklov. Čeprav je resnica tudi ta, da so tudi okusi posameznih kuharic lahko različni. Glede premalo kuhane in pečene hrane, to velja predvsem za meso, pa pojasnjujejo, da so težave v različni kvaliteti mesa, ki ga za posamezen obrok prejmejo.

Za pripravo obrokov hrane imajo odmerjen določen čas. Zaidejo tudi v časovne stiske, kadar so precej prisotne kadrovske ali tehnične težave (okvara strojev). Tudi z dobavo prehrabnih artiklov se pojavljajo problemi, zato prihaja do nenadnih sprememb jedilnikov.

Ob nadaljnjem razčiščevanju problemov glede čistoče priborov, pladnjev, o raznih »dodatkih«, ki se včasih pojavijo v hrani pa se moramo nečesa zavedati. Ročno pranje posode in pribora je v vseh jedilnicah, le v Storah I imajo pomivalni stroj. Ob razdeljevanju obrokov mora osebe tudi sproti umivati pladnje, pribore ... , saj zaradi pomanjkanja prostora ne morejo naenkrat namestiti zadostnega števila osnovnih pripomočkov za uporabo malice. Čistilna sredstva so tudi vse manj kvalitetna, tako da ni presenetljivo, da so kakšni pladnji kdaj tudi malo mastni. Vedeti moramo, da so delavke ob razdeljevanju tolikšnega števila malic obremenjene in da jih čas venomer preganja. Delavci, ki naj bi hodili ob določeni uri, kot je z razdelilnikom določeno, se tega ne držijo; zato prihaja še do večjih časovnih stisk.

Glede »dodatkov« pa pojasnjujejo: vrsta malic, ki jih pripravljamo v ŽS, je takšna, da terja tudi konzervirane artikle, predvsem solate, fižol ipd. Tako veliko količino dobrega prekontrolirati brez »kiksa«, verjemite, ni lahko in tudi časa ni.

Pa se povrnimo še k okusu hrane. Naj bo v kuhinji še tako okusno pripravljeno, transport v posamezne jedilnice naredi svoje. V posebnih posodah je pripravljena hrana tudi po več ur, zato se okus izniči ali spremeni. Predvsem ta problem povzroča nezadovoljstvo naših praznih in lačnih želodcev.

In kaj storiti v zadovoljstvo vseh?

V TOZD družbena prehrana in gostinstvo se trudijo, da izboljšujejo pogoje dela, ki vplivajo na dobro pripravo jedi. Z opremo večjih hladilnih naprav bo možno nabavljati večje kose posameznih vrst mesa. Enaka kvaliteta mesa se bo pripravljala za posamezen obrok s pomočjo dodatne delovne sile – mesarja. Kuharice se bodo trudile, da odpravijo vse tiste slabosti, ki so v njihovi moči. Glede transporta hrane v jedilnice pa žal niso možne korenite spremembe. Še naprej bodo pripravljenci hrane morali prilagajati jedilnike za ustaljen način razdeljevanja v jedilnicah. S prilagajanjem jedilnikov mislimo takšne jedi, ki najlažje in najdlje ohranijo ob kuhi ustvarjen okus.

Spoštovani bralci, mislimo, da smo osvežili težave, ki nas včasih delajo nezadovoljne. Če menite, da jih res moramo vzeti za svoje, dobro; če smatrate drugače, se še kaj oglasite, vendar s konkretnimi predlogi in s skupnim interesom za izboljšanje naše družbene prehrane.

Želimo vam boljši tek!

Ana T.

SODELOVANJE S »KOŠAKI« USPELO

Potem ko se je izvršni odbor oziroma Komisija za družbeni standard pri Konferenci OO ZS Železarne Store odločila, da sprejme ponudbo Tovarne mesnih izdelkov »KOŠAKI« iz Maribora za dobavo svežih svinjskih polovic, se je po naročilih izkazalo, da je v naši DO velik interes za nakup tovrstnega mesa. Ugodni pogoji, ki so jih nudili v TMI »Košaki«, so bili poglavitni razlog, da se je za nakup odločilo sorazmerno veliko število delavcev.

Prišlo je sicer do nekaj zapetljajev in dilem, ali bodo »Košaki« lahko izdabavili naročeno količino tudi za našo delovno organizacijo. Dobra vključitev vodstva sindikata in komisije v to akcijo in razumevanje DO »Košaki« sta omogočila, da je 4. oktobra bilo meso razdeljeno našim naročnikom. Prodanih je bilo 251 polovic.

V zadovoljstvo organizatorja, kupcev in DO »Košaki« moramo povedati, da so nas Mariborčani prijetno presenetili z zelo kvalitetnim svežim mesom in s prijetno delovno ekipo, ki je s pomočjo dobre volje ustvarila takšno vzdušje, da je bilo namesto pričakovanega napora delo celo prijetno in zanimivo.

Našim organizatorjem se moramo zahvaliti, saj ob akciji niso stali ob strani, nasprotno vse so postorili in pomagali našim sodelavcem, da so meso čimprej prejeli in odpeljali na domove. Akcija se je pričela zjutraj ob 11. uri in končala ob 16. uri, ko so razdelili zadnje polovice mesa.

Verjetno se vsi kupci mesa strinjate, da se tudi v imenu vas zahvalim organizatorju iz železarne in DO »Košaki« iz Maribora za vso skrb, ki jo je ob tej akciji bilo čutiti.

Prijateljem iz akcije »Prodaja svinjskih polovic« iz »Košakov« poleg pohvalnih vtisov pošiljamo tudi željo, da se še srečamo in dogovorimo za podobno obliko sodelovanja.

Ana T.

Na kratko o delu sindikata DS EO

Ker tudi sam pripadam sindikatu delovne skupnosti, o katerem je govor v tem sestavku, je nekako težko pisati o njegovi aktivnosti. Marsikdo v širšem kolektivu bo to razumel kot samohvalo (na tej ali oni seji predsednikov osnovnih organizacij sindikata naše DO je bilo slišati pripombe, da se v Železarni pisari člankov le hvalimo – kar pa seveda ni res), pa moram zato povedati, da so k tem pisanju navedli delavci našega 46 članskega kolektiva, kar je verjetno tudi redkost z ozirom na dejstvo, da imamo v okviru OOZS Železarne Store Komisijo za informiranje, ki ima zadolžene člane izvršilnih odborov – informatorje v vsaki TOZD in DS, vendar ti informatorji (razen izjem) kaj slabo javljajo o delu sindikata v svojih sredinah – kljub neštetim posredovanjem komisije.

Že od 1978. leta dalje, ko smo v DS za ekonomiko in organizacijo dobili svojo »lastno« osnovno organizacijo sindikata, se le-ta vztrajno vključuje v vse akcije humanega značaja znotraj in zunaj naše številčno majhne DS, zato imamo delavci do našega sindikata vso potrebno zaupanje. Če ne omenjam »notranjih« aktivnosti, kot so urejanje okolja, skrb za nemoteno samoupravno delo in medsebojne odnose idr., se je naš sindikat doslej odzval na vse akcije, ki jih je predlagal IO OOZS ŽS, ali pa jih je naš izvršilni odbor samo organiziral. Kot majhna DS tudi denarja nimamo veliko, zato je malo dano »od srca«.

Sindikat DS EO se je odpovedal kosilu na svojem občnem zboru v korist nabave inkubatorjev na celjsko bolnico (ko so v celjskem časopisu objavljali listo darovalcev, so naše ime pozabili).

Bil je nakazan prispevek planinski organizaciji za kolesarski maraton, že prej pa je nad 30 članov kolektiva darovalo svoje obveznice (za ceste) za izgradnjo Doma na Kredarici.

Pred nedavnim smo podprli akcijo »Knjige v knjižnico«.

Posebej pa velja omeniti dejstvo, da nas je v 46 članskem kolektivu 12 krvodajalcev (animacija sindikata), kar pomeni več kot eno četrtino zaposlenih. Zaključimo lahko, da sindikat DS EO kar najbolje izvršuje svoje poslanstvo.

Jok

(Nadaljevanje s 1. strani)

Glede aktivnosti posameznih OO ZK v zvezi z razpravami predloga sklepov 13. seje CK ZKJ je bilo na osnovi zapisnikov, poročil zadolženih članov predsedstva in posameznih sekretarjev OO ZK ugotovljeno, da so imeli razprave v bistvu v vseh sredinah; razprave še niso zaključili v OO ZK DS za ekonomiko in organizacijo zaradi pereče problematike.

Z ozirom na to, da še niso posredovali vseh zapisnikov, je bilo dogovorjeno, da se celovita analiza razprav in aktivnosti po 13. seji CK ZKJ izdela na prvi seji predsedstva akcijske konference ZK Železarne Store in posreduje OO ZK TOZD/DS. V zvezi s konfliktno situacijo glede predaje merilnih instrumentov TOZD vzdrževanja v TOZD energetika je bil sprejet sklep, da OO ZK obeh TOZD čimprej problem skupaj obravnavajo in rešijo.

V nadaljevanju so razpravljali o področju akcijskega povezovanja komunistov znotraj Železarne Store. Ugotovili so, da je to povezovanje v Železarni Store sicer dobro, da pa bo potrebno na tem področju še kaj več narediti, saj na primer ugotavlja slaba udeležba na akcijskih konferencah, roki realizacije sklepov se ne upoštevajo itd. Predpogoj za dobro in učinkovito delovanje akcijske konference je prav gotovo aktivno delovanje in vključevanje vseh OO ZK TOZD in DS v vse oblike akcijskega povezovanja kakor tudi poslovnih struktur in strokovnih služb. OO ZK morajo v praksi uresničevati skupaj dogovorjene oz. sprejete sklepe in jih vgrajevati v svoje programe dela. Se nadalje bo potrebno v večji meri krepiti idejno in dejansko enotnost znotraj OO ZK in se dogovarjati za skupne akcije delovanja.

Ker se posamezni člani ZK, ki se na novo zaposlijo v ŽS, ne povežejo z OO ZK, so predlagali, da strokovna služba DS za kadre in splošne zadeve ob sprejemu de-



Delitev svinjskih polovic na Lipi

DELO DELEGACIJ

V mesecu septembru je zopet oživel delo delegacij SIS in zbora združenega dela.

Na konferencah delegacij SIS so delegati obravnavali gradiva; sprejete pripombe in stališča so preko svojih delegatov posredovali skupščini v Celju.

Navajamo bistvene pripombe in stališča, ki so jih delegati konferenc delegacij SIS posredovali skupščini v Celju:

Glede na predlog strokovne službe SIS za povečanje prispevnih stopenj nekaterih samoupravnih interesnih skupnosti so delegati SIS sprejeli in posredovali na skupščini v Celju naslednja stališča:

Prispevne stopnje so že sedaj dokaj visoke in ni sprejemljivo, da se še vedno višajo.

Delegati so mnenja, da bi bilo potrebno urediti merila, koliko se od družbenega proizvoda lahko uporablja za skupne namene.

Nadalje bi bilo potrebno v družbenih dejavnostih iskati notranje rezerve in delo racionalizirati v največji meri.

Prav tako se delegati telesno-kulturne skupnosti ne strinjajo, da se tov. Bojovič Vlado denarno podpira oz. da se mu da pomoč pri odkupu priznane pokojninske dobe, ker je tov. Bojovič izneveril vse tisto, kar pričakujemo od športnika in predstavlja slab vzgled mladini.

Skupnost pokojninskega in invalidskega zavarovanja je posredovala skupščini naslednje pripombe:

Upokojenci so v sedanjem času zelo prizadeti in precej negodujejo, da jim strokovne službe ne dajejo najugodnejše variante; zato delegati želijo, naj strokovna služba, ki najbolj pozna, kaj je za delavca najugodnejše, uredi tako (saj je to tudi dolžna), da upokojenec dobi pokojnino po najugodnejši varianti.

Prav tako se postopek preveč zavlačuje in tako pride do izplačila pokojnin šele po 3 mesecih. Večji del upokojencev je odvisnih le od same pokojnine. Zato predlagajo, naj se ti postopki pospešijo, tako da bodo odločbe pravočasno izdane in pravočasno izplačane pokojnine.

Razlika oz. nadomestila zaradi manjšega osebnega dohodka na drugem ustrezem delu za delovne invalide naj se izračunavajo pravočasno. Variante za razlike naj bi se upoštevale nekaj let, ne da bi se kar naprej spreminjale.

Prav tako naj se vzame za izračun osebnega dohodka leto 1983, ne pa leto pred nastankom invalidnosti.

Delegati zbora združenega dela so podali naslednje pripombe na skupščini:

Delegati so mnenja, da je potrebno, da se Izletnik kot nosilec izvajanja avtobusnih prevozov bolj prilagaja zahtevam delovnih organizacij po organiziranju prevozov delavcev na delo in z dela.

Prav tako delegati pogršajo roke, v katerih je potrebno izvršiti zadolžitve v zaključkih.

V primeru, če Izletnik ne bo zmožen urediti prevozov delavcev na delo v skladu z zahtevami delovnih organizacij, bo potrebno razmišljati o vključevanju v sistem prevozov v celjski regiji druge prevoznike organizacije.

Za ureditev prevozov so delegati predlagali, da se v delovni organizaciji informira delavce o tem, naj sproti javljajo o strokovno službo v primeru nediscipline voznikov pri ustavljanju na posameznih postajah.

Delegacija ZKD delovne organizacije Železarne Store je proti SaS o združevanju sredstev za funkcionalno razširitev muzeja revolucije v Celju in postavitev obeležja Francu Leskošku-Luki; smatra, da bi bilo potrebno sredstva nameniti za izgradnjo določenega strokovenega doma ali šole oz. drugega gospodarskega objekta ali objekta družbenega standarda in ga potem imenovati po Francu Leskošku-Luki.

V mesecu septembru se je sestala tudi delegacija INDOK Centra in posredovala naslednjo pripombo oz. predlog skupščini v Celju: Pri Izdajanju INDOK informacij je potrebno usmeriti prizadevanja v to, da bodo le-te kvalitetnejše in zanimivejše. Zato je potrebno objavljati takšne informacije, ki bodo na kratek in jedrnat način prikazale vse potrebno, kar potrebujejo delegati za svoje odločanje.

Delegati so predlagali, da bi imele INDOK informacije zanimivejšo obliko, a vsebovale naj bi tudi druge informacije, ki zanimajo občane.

Delavci pridobi tudi podatke o eventualnem članstvu v ZK in podatke posreduje v tajništvo DPO.

Komunisti so se informirali o poteku sprejemanja predloga za uvedbo stimulacije za preseganje planskih ciljev v letu 1984 v posameznih sredinah. Ob tem so zadolžili Delovno skupnost za kadre oz. strokovno službo, da je dolžna pravočasno pristopiti k opredelitvi stimuliranja delavcev pri doseganju nadplanskih ciljev.

Dogovorili so se tudi, da vse OO politično ocenijo gospodarjenje v TOZD in DS ob obravnavi 9-mesečnih rezultatov poslovanja.

Ana T.

Obravnavane inovacije

Komisija za gospodarjenje TOZD valjarna I je na 4. in 5. seji dne 4. 9. 1984 in 25. 9. 1984 pri obravnavi inovacij sprejela naslednje sklepe:

1. Inovacija tov. Borovška Franca in Straška Franca iz TOZD valjarna I št. 767, »Preureditev pogonske valjnice koračne peči«, se odobri plačilo drugega posebnega plačila. Izračunano je bilo na osnovi povprečnih prihrankov 318.053,62 din in faktorja ustvaritvene sposobnosti 2c.

2. Za inovacijo tov. Urleba Franca iz TOZD valjarna I št. 895, »Dovodne polovice za valjanje profila Borx«, se odobri izplačilo prvega posebnega plačila. Izračunano je bilo na osnovi prihrankov 83.016,30 din in faktorja ustvaritvene sposobnosti 3a.

3. Za inovacijo tov. Vebra Ivana iz TOZD vzdrževanje in tov. Verbiča Ivana iz DS za komercialne posle št. 885, »Sprememba vrste materiala za rezervne dele«, se odobri izplačilo prvega posebnega plačila. Izračunano je bilo na osnovi prihrankov 1.890.326,00 din in faktorja ustvaritvene sposobnosti 2a.

Komisija za gospodarjenje TOZD livarna II je na 4. redni seji dne 17. 8. 1984 pri obravnavi inovacij sprejela naslednji sklep:

1. Inovacijski predlog tov. Jungerja Jožeta in Seliča Franca iz TOZD livarna II št. 980, »Uvedba in uporaba domačih elektrod za plamensko varjenje«, se sprejme. Avtorjema pripadajo tri posebna plačila s faktorjem ustvaritvene sposobnosti 3a. Prvo posebno plačilo je bilo izračunano na osnovi prihrankov 6.939.000,00 din in faktorja ustvaritvene sposobnosti.

Komisija za gospodarjenje TOZD tovarna traktorjev je na 3. redni seji dne 16. 7. 1984 pri obravnavi inovacij sprejela naslednja sklepa:

1. Za inovacijo tov. Krajnc Karlija in Trobiša Ignaca, ing. iz TOZD tovarna traktorjev št. 721, »Kombinirana vpenjalna naprava«, se odobri izplačilo drugega posebnega plačila. Izračunano je bilo na osnovi povprečnih prihrankov 70.500,91 din in faktorja ustvaritvene sposobnosti 2a.

2. Inovacijski predlog tov. Tonjka Ivana iz TOZD vzdrževanje št. 971, »Racionalnejša uporaba črpalke na pralnem stroju lakirnice II«, se sprejme. Avtorju pripadajo tri posebna plačila s faktorjem ustvaritvene sposobnosti 2a. Prvo posebno plačilo je bilo izračunano na osnovi prihrankov 290.691,50 din in faktorja ustvaritvene sposobnosti.

Komisija za gospodarjenje TOZD valjarna II je na 4. redni seji dne 5. 9. 1984 pri obravnavi inovacij sprejela naslednje sklepe:

1. Inovacijski predlog tov. Krempuša Stanka iz TOZD valjarna II št. 991, »Odtok pred vrati adjustaže«, se sprejme. Avtorju pripada pavšalno plačilo.

2. Inovacijski predlog tov. Krempuša Stanka in Zibreta Draga iz TOZD valjarna II št. 992, »Oznaka za okrogli profil«, se odobri izplačilo pavšalnega plačila.

3. Inovacijski predlog tov. Skornika Rudija iz TOZD valjarna II št. 998, »Ravnanje okroglega valjanega materiala«, se sprejme. Avtorju pripada pavšalno plačilo.

4. Inovacijski predlog tov. Krempuša Stanka iz TOZD valjarna II št. 995, »Stolica za zlaganje valjanih izdelkov«, se sprejme. Avtorju pripada pavšalno plačilo.

5. Za inovacijski predlog tov. Kokliča Jurija iz TOZD valjarna II št. 987, »Utor v veznem drogu«, se sprejme. Avtorju pripada pavšalno plačilo.

6. Inovacijski predlog tov. Gradiča Leopolda, Rojca Martina in Kramerja Petra iz TOZD vzdrževanje št. 973, »Izboljšava lamelne sklopke z zavoro na škarjah 400 t v Valjarni II«, se sprejme. Avtorjem pripadajo tri posebna plačila s faktorjem ustvaritvene sposobnosti 2b in 2a.

Služba za inovacije

NA KRATKO

O PROIZVODNJI JEKLA V SVETU

Proizvodnja jekla v svetu je do leta 1979, razen padca v letu 1975, naraščala, nato je padala, dočim se je v letu 1983 zopet povečala za okrog 3 % v primerjavi s predhodnim letom.

Leto	Svet mio ton	SFRJ mio ton
1979	747	3,5
1980	716	3,6
1981	708	4,0
1982	645	3,8
1983	664	4,1

Ker proizvodnja v SFRJ ne pokriva porabe (okrog 27 % jekla je še treba uvažati kljub razmeroma nizki porabi na prebivalca), ni prišlo do pojavov zmanjševanja proizvodnje kot npr. v industrijsko razvitih državah.

Tako je npr. proizvodnja jekla v letu 1983 glede na 1982 bila enaka v ZRN, za 13 % večja v ZDA, za 3,5 % večja v Avstriji, manjša pa v Italiji, Franciji, Luksemburgu itd.

Porabe surovega jekla na prebivalca so:

– EGS	330 kg
– SSSR	547 kg
– Japonska	580 kg
– ZDA	387 kg
– SFRJ	250 kg (proizvodnjaz 183 kg)

Če ne računamo na povečanje porabe, je še vedno dovolj prostora za lastno proizvodnjo pri manj uvozu. Z lastno proizvodnjo naj bi po dogovoru pokrivali 80 % porabe, 10 % naj bi pa izvažali.

Padec proizvodnje v razvitih državah v letih 1982 in 1983 je posledica večje lastne proizvodnje v državah v razvoju, restrikcij uvoza (ali pa so količine dogovorjene – izvozne kvote) in s subvencioniranjem železarske industrije v nekaterih državah, ki je nato sposobna izvažati z nižjimi cenami.

Analize svetovnega gospodarstva kažejo, da se je padanje proizvodnje ustavilo in da se čuti močnejši vzpon v letu 1984.

Kadrovske vesti

V mesecu juliju, avgustu in septembru 1984 so bile v naši organizaciji združenega dela naslednje kadrovske spremembe:

Novi člani naše delovne organizacije:

Horjak Roman, NK delavec – jeklar; Pevec Silvo, KV predelovalec kovin – jeklovlek; Tomič Milan, NK delavec – jeklar; Tomušilović Mirko, NK delavec – valjarna I; Krulec Srečko, KV predelovalec kovin – valjarna I; Ramovš Angela, SS ekonomski tehnik – DS za komerc. posle; Felician Bojan, NK delavec – livarna II; Marinković Eva, KV livar jedrar – livarna II; Rižnar Jože, KV vozni ličar – livarna II; Vidović Milan, NK delavec – IR skladišče; Novak Antonija, KV kuhar – DPG; Ašanin Zorica, SS ekonomski tehnik – komunal; Kropušek Metka, KV cvetličarka – DS za komerc. posle – sklad. nab.; Klanjšek Branko, KV strugar – jeklovlek; Radaković Mile, NK delavec – livarna II; Mulalić Kasim, NK delavec – livarna I; Jazbinšek Ivanka, SS medicinska sestra – DS za kadre – ambulant; Drobna Franc, NK delavec – VTS; Zagorec Josip, KV kemijski procesničar – livarna II; Mastnak Maksimilijan, KV kalupar livar – livarna II; Penič Franc, KV kalupar livar – livarna II; Selič Gorazd, SS el. tehnik – merilna; Močič Premil, PK voznik viličarja – jeklar; Čaušević Rasim, NK delavec – jeklar; Gračnar Boris, NK delavec – jeklovlek; Cestar Stjepan, NK delavec – jeklar; Antlejš Silvester, PK voznik viličarja – transport; Rezec Marija, KV natak – DPG; Kolar Avgust, KV klepar izolater – el. plavž; Jazbec Anton, KV stroj. ključ. – jeklar; Pevčin Simon, SS maturant gimnazije – DS za komerc. posle; Mlinar Viktor, KV oblikovalec kovin, MO valji; Ošlak Miran, KV oblikovalec kovin – MO valji; Skornik Jurij, KV oblikovalec kovin – MO valji; Korbar Marijan, KV oblikovalec kovin – MO valji; Savič Jovan, KV oblikovalec kovin – MO valji; Drobne Marjan, oblikovalec – MO valji; Omerzu Mirica, KV oblikovalec – MO litina; Selič Vili, KV oblikovalec kovin – MO litina; Drogenik Jernej, KV oblikovalec – MO litina; Potočnik Jože, KV oblikovalec – MO litina; Završki Franjo, KV oblikovalec kovin – MO litina; Furman Franc, KV oblikovalec – MO litina; Majcenič Dragutin, KV oblikovalec kovin – MO litina; Turnšek Robert, KV oblikov. kovin – MO litina; Antlejš Branko, KV oblikovalec – MO orodjarna; Vodenik Aleksander, KV oblikov. kovin – MO orodjarna; Ratej Andrej, KV oblikov. kovin – MO orodjarna; Mlakar Ivan, KV oblikov. kovin – MO orodjarna; Klopotač Rudolf, KV oblikov. kovin – Mehanična del.; Škoberne Milan, KV oblikov. kovin – mehanična del.; Obrez Dušan, KV oblikov. kovin – mehanična del.; Ojsteršek Srečko, KV oblikovalec – mehanična del.; Užmah Zdenko, KV oblikov. kov. – mehanična del.; Mikša Miro, KV oblikov. kovin – mehanična del.; Kokot Zdravko, KV oblikov. kovin – mehanična del.; Jager Zvonko, KV oblikovalec – mehanična del.; Tramsšek Roman, KV oblikov. kovin – mehanična del.; Škornik David, KV oblikov. kovin – mehanična del.; Krklec Rudolf, KV oblikov. kovin – mehanična del.; Kožuh Martin, KV oblikov. kovin – mehanična del.; Pavič Ivan, KV oblikov. kovin – VTS; Šolinc

Rihard, KV oblikov. kovin – VTS; Kovač Janez, KV el. energetik – el. obrat; Glavač Ivan, KV el. energetik – el. obrat; Gaber Zvonko, KV el. energetik – el. obrat; Kroflič Boris, KV el. energetik – el. obrat; Polšak Srečko, el. energetika – el. obrat; Straže Franc, KV el. energetik – el. obrat; Kantužer Ivan, KV oblikovalec – livarna II; Fidler Ludvik, KV oblikovalec – jeklar; But Zlatko, KV oblikovalec – jeklar; Krajnc Drago, KV oblikov. kovin – livarna II; Mehle Jože, KV predelov. – livarna I; Bračun Slavko, KV obdelov. kovin – TT obdelava; Filej Branko, KV oblikov. kovin – TT obdelava; Leš Željko, KV oblikov. kovin – TT obdelava; Miklaužič Mladen, KV oblikov. kovin – TT obdelava; Jelenc Daniel, KV oblikov. kovin – TT obdelava; Slomšek Bogomir, KV oblikov. kovin – TT obdelava; Kekec Slavko, KV oblikovalec – TT obdelava; Bele Ivan, KV livar talilec – el. plavž; Ducman Drago, KV oblikovalec – valjarna I; Romih Danilo, NK delavec – jeklovlek; Lepan Andrej, KV predelov. kovin – valjarna II; Lavriha Cvetka, NK delavka – komunal; Gligič Milorad, KV kalupar livar – livarna II; Urleb Jožef, VK strojni delovodja – kontrola kakovosti; Cafuta Drago, NK delavec – livarna II; Ohnjec Mirko, NK delavec – valjarna I; Suhel Stefan, KV kmetijec – jeklovlek; Bastalić Djuro, KV oblikov. kovin – MO valji; Grlič Milan, KV monter energet. naprav – mehanična del.; Bosio Hugo, VS dipl. ing. el. tehnike – DS IR; Valek Venčeslav, KV preoblikovalec – valjarna II; Golob Darja, SS ekonomski tehnik – DS za finance; Jager Nada, SS ekonomski tehnik – DS za finance; Podgoršek Vinko, KV lesar šir. profil. – modelna mizarna; Gračner Stefan, KV lesar šir. prof. – modelna mizarna; Jazbec Roman, KV preoblikovalec – valjarna II; Jug Franc, NK delavec – livarna II; Majoranc Anton, KV električar energetik – el. obrat; Mašmandor Martin, KV tesar – GKSG; Stojanović Radomir, KV stroj. ključavničar – DS za kadre; Devič Draginja, NK delavka – komunal; Starkel Ivan, NK delavec – TT montaža; Zupanc Jožef, NK delavec – jeklovlek; Mihelja Milenko, KV kalupar livar – livarna II; Tržan Boštjan, KV preoblikovalec – valjarna I; Veselinović Miro, KV orodjar – valjarna I; Kuravica Anika, NK delavka – komunal; Milojevič Ljubo, NK delavec – livarna II; Novak Aleksander, KV natak – DS za kadre; Ocirk Ivan, NK delavec – jeklovlek; Furlani Martin, SS vrtnarski tehnik – GKSG; Jarh Debora, SS medicinska sestra – DS za kadre; Denić Armin, KV preoblikovalec – valjarna I; Elkasević Mirsad, KV kalupar livar – livarna I; Kovačič Drago, KV vozni ličar – TT montaža; Kišek Jože, PK varilec – mehanična del.; Halkič Habib, NK delavec – livarna I; Korošec Zvonko, VS dipl. ing. stroj. – KK; Nušev Suzana, SS ekonomski tehnik – DS za finance; Rozman Franc, VS dipl. ing. stroj. – DS PP; Končan Ivan, VS dipl. ing. stroj. – TT vodstvo in priprava; Štor Daniel, SS strojni tehnik – TT montaža; Karahodžić Salih, NK delavec – livarna I; Muršič Franjo, NK delavec – valjarna I; Belošević Franjo, KV preoblikovalec – valjarna II; Mlakar Martin, NK delavec – jeklovlek; Veladžić Izet, NK delavec – livarna I; Jelenc Maks, NK delavec

(Nadaljevanje na 7. strani)

(Nadaljevanje s 6. strani)

Kadrovske vesti

– TT obdelava; Zupanc Stanislav, KV elektr. energetik – el. obrat; Ozis Martin, KV vzdrž. vozil in strojev – VTS; Jošt Janez, KV avtomeh. – TT montaža; Arnejčič Janko, NK delavec – komunala; Miklaužič Jože, KV obrat. električar – el. obrat; Melanšek Alojzija, SS gradbeni tehnik – DPG; Klakočar Jožef, SS prom. transp. tehnik – transport; Gračnar Franc, SS el. tehnik – TT montaža; Bevc Robert, NK delavec – TT montaža; Kitak Stanko, NK delavec – livarna I; Štamol Darko, SS ekonomski tehnik – TT montaža; Kunej Renata, NK delavka – DPG; Zupanc Brigita, NK delavka – GKSG.

Iz JLA so se vrnil:

Bukšek Jožef, KV stroj. ključ. – mehanična del.; Drofenik Martin, KV strugar – MO litina; Hrčina Zvonko, KV stroj. ključ. – MO orodjarna; Grabner Roman, VS dipl. ing. stroj. – jeklarna; Vrečko Jože, KV stroj. ključ. – energetika; Smole Milan, KV el. mehanik – merilna sl.; Košir Ervin, VS dipl. ekonomist – DS za komercialne posle; Radič Slobodan, KV stroj. ključ. – livarna; Ploštajner Dušan, SS strojni tehnik – livarna I; Šoba Drago, KV rezkalec – mehanična delavnica; Kozjan Stanislav, SS strojni tehnik – valjarna I; Jagodič Jože, KV monter ogrevalnih naprav – mehanična del.; Posl Ladislav, VK strojni delovodja – mehanična del.; Starlekar Danilo, KV strugar – MO valji; Obrez Stefan, KV rezkalec – mehanična delavnica; Ratajc Janez, KV mehanik kmet. strojev – TT montaža; Košir Anti, KV stroj. ključ. – valjarna I; Tratnik Silvo, NK delavec – valjarna II; Lončar Željko, KV stroj. ključ. – jeklovlek; Gajšek Albin, NK delavec – el. plavž; Zupanc Viktor, KV obrat. električar – el. obrat; Frece Franc, NK delavec – valjarna II; Jagarčec Damir, KV strugar – mehanična del.; Zajc Mojmir, KV livar kalupar – livarna II; Arzenšek Vojko, VS dipl. ekonomist – DS za finance; Gračnar Milan, SS strojni tehnik – valjarna II; Štefančič Robert, KV obrat. električar – el. obrat.

V JLA so odšli:

Potočnik Ervin, KV stroj. ključ. – livarna I; Bračun Slavko, KV oblikovalec kovin – TT obdelava; Počivavšek Bojan, KV stroj. ključ. – jeklarna; Mikše Bojan, KV orodjar – jeklovlek; Vulin Nenad, KV livar kalupar – livarna II; Selič Gorazd, el. tehnik – merilna sl.; Krulec Srečko, KV predelovalec kovin – valjarna I; Sket Marjan, KV voznik avtomeh. – TT montaža; Sveček Dragutin, KV stroj. ključ. – TT obdelava; Mustajbašić Izudin, NK delavec – valjarna II; Košec Venčeslav, KV monter – TT montaža.

Sporazumno iz podjetja so odšli:

Lesjak Andrej, KV strugar – TT obdelava; Tržan Jože, KV strugar – MO valji; Tovornik Branko, NK delavec – TT montaža; Lisec Jože, NK delavec – jeklovlek; Lesjak Franc, PK privezovalec bremen – livarna II.

Z rednim odpovednim rokom so odšli:

Radojkovič Antun, PK varilec – livarna I; Sotošek Avgust, metalurški tehnik – DS za komercialne posle; Žibret Marjan, KV strugar – mehanična del.; Gobeč Miroslav, PK varilec – merilna sl.; Gorup Milan, KV stroj. ključ. – jeklarna; Lubej Viljem, KV valjavec – valjarna II; Kavčič Darko, Metalurški tehnik – DS PP; Žaberl Branko, PK voznik viličarja – jeklovlek; Ocvirk Jožef, KV strugar – jeklovlek.

Samovoljno so zapustili delovno organizacijo:

Štukl Anton, KV stroj. ključ. – TT obdelava; Vidakovič Radenko, upravlj. plin. naprav – livarna I; Košak Edi, PK stroj. ključ. – livarna II; Krajcar Zlatko, KV strugar – MO valji; Sebič Jože, PK voznik vilič. – livarna II; Kladnik Jože, privezovalec bremen – livarna II; Sivec Šefik, NK delavec – valjarna I; Borošak Ivan, KV dimnikar – livarna II.

V poskusni dobi so odšli:

Trupaj Ivan, NK delavec – livarna II; Kolman Marija, NK delavka – DPG; Ramšak Bojan, gradbeni tehnik – jeklovlek; Vrečar Marinka, NK delavka – komunala; Solman Miroslav, NK delavec – GKSG; Hristov Vane, KV strugar – TT montaža; Drobna Franc, NK delavec – VTS; Josič Slavko, prometni tehnik – valjarna I; Zagorec Josip, KV pek – livarna II.

Zaradi izteka pogodbe so odšli:

Kunej Renata, PK natak – DPG; Fidler Brigita, NK delavka – DPG; Stojanovič Radomir, ključavničar – DS za kadre; Marčinko Ankica, NK delavka – DPG; Goršek Milena, NK delavka – DPG.

Zaradi kršitve delovnih obveznosti so odšli:

Zorko Albina, NK delavka – komunala; Mijič Zdravko, NK delavec – livarna II; Desančič Dragorad, NK delavec – valjarna II; Badujevič Safet, NK delavec – valjarna II; Goligranc Franc, NK delavec – livarna II; Sinani Sadik, žerjavovodja – el. plavž; Praštalo Milan, NK delavec – valjarna I; Inkret Bojan, NK delavec – valjarna I; Ribič Janko, NK delavec – livarna II; Hrbud Danijel, NK delavec – livarna II; Pižir Zdenka, NK delavka – komunala; Tratenšek Anton, NK delavec – livarna I; Frece Franc, PK strugar – MO litina; Hraštnik Mohor, KV avtomeh. – TT montaža; Knez Mirko, PK jeklar – jeklovlek; Žaberl Peter, NK delavec – komunala; Kušar Dušan, NK delavec – TT montaža; Gajič Peter, NK delavec – livarna II; Paher Dimitrij, avtogeni rezalec – mehanična del.; Djulič Hašim, privezovalec bremen – livarna II.

UPOKOJENI



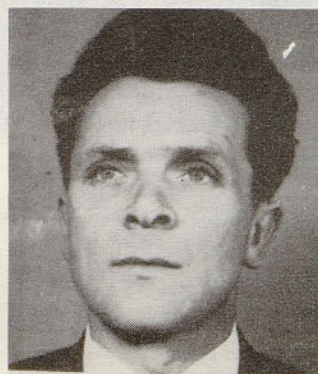
VEBER Anton, rojen 2. 5. 1926, stanujoč Loka pri Zsumu 18, p. Loka. V naši organizaciji združenega dela se je zaposlil leta 1959 kot pripravljalca peska v TOZD livarna II. Leta 1964 je bil premeščen v energetske obrate na dela in naloge kurjača generatorjev. Ta dela je opravljal vse do upokojitve.

7. 7. 1984 je bil invalidsko upokojen.



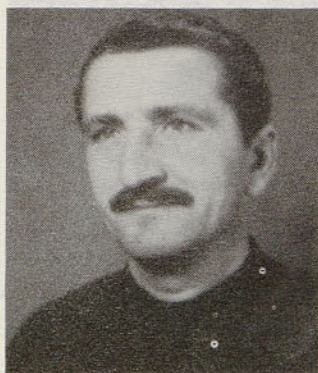
STUKLEK Ivan, rojen 6. 1. 1930, stanujoč Prožinska vas 46, p. Store. Prva njegova zaposlitev v Železarni Store je bila od leta 1947 do 1950. Po odsluženju vojaškega roka si je ponovno pridobil lastnosti delavca v naši DO kot ročni oblikovalec na šamotni. Zaradi ukinitve obrata je bil leta 1964 premeščen v livarno II na dela in naloge livarja. Iz zdravstvenih razlogov je bil zopet premeščen in to v elektroobrat kot evidenčar. V elektroobratu je opravljal še dela in naloge elektromehanika in nazadnje vodenje evidence elektro opreme.

31. 7. 1984 je bil redno upokojen.



SAFRAN Ferdinand, rojen 28. 5. 1932, stanujoč Breze 87, p. Laško. V naši delovni organizaciji se je zaposlil leta 1954 kot ravnalet v valjarni I. V valjarni je opravljal še dela v tkalca IV. do VI. ogrodja, predstegača fine proge in valjarja I. V letu 1972 je bil premeščen v Valjarno II na dela in naloge pulista in nazadnje valjarja.

30. 7. 1984 je bil invalidsko upokojen.



VODEB Jože, rojen 8. 10. 1926, stanujoč Store 66. V železarni je bil zaposlen preko 36 let. Najprej je delal v livarni I kot livar kalupar. Leta 1960 je bil premeščen na OTK kot kontrolor za strojno litino. Nadalje je opravljal dela in naloge kontrolorja bolnikov v kadrovski službi. Leta 1968 pa je bil premeščen v komunalni odelek za delovodja. Dela delovodje je opravljal vse do upokojitve.

16. 7. 1984 je bil redno upokojen.



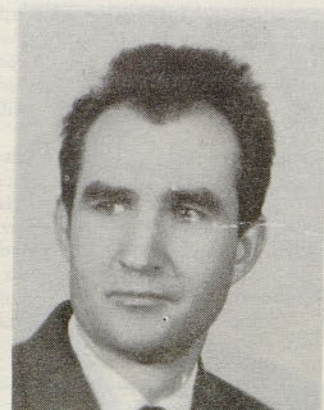
ZUPANC Ivan, rojen 26. 12. 1923, stanujoč Kanjuce 21, p. Store. V železarni je bil zaposlen preko 34 let. Najprej je delal v TOZD jeklarna. Leta 1959 je bil v valjarni kot zabijač in leta 1960 v TOZD transportu za kurjača ozkotirne. Na transportu je opravljal še dela in naloge strojevodje prane in diesel lokomotive.

31. 7. 1984 je bil redno upokojen.



PODHRAŠKI Marija, rojena 23. 1. 1928, stanujoča Prožinska vas 88, p. Store. V naši delovni organizaciji se je zaposlila leta 1980 kot čistilka v komunalnem oddelku. Dela čistilke je opravljala vse do upokojitve.

31. 7. 1984 je bila redno upokojena.



KRALJ Janko, rojen 31. 2. 1927, stanujoč Store 73. V naši delovni organizaciji se je zaposlil leta 1951 kot ključavničar v mehanični delavnici. Leta 1959 je bil premeščen v TOZD jeklarna na dela in naloge obratnega ključavničarja. Leta 1963 je bil zopet premeščen v mehanično delavnico na dela strojnega ključavničarja. V mehanični delavnici je opravljal še dela in naloge strojnega mehanika specialista, skupinovodje in najzahtevnejša dela na vzdrževanju strojnih naprav.

15. 7. 1984 je bil redno upokojen.

UPOKOJENI



LONČARIĆ Fanika, rojena 15. 3. 1935, stanujoča Store 157. V Železarni Store se je zaposlila leta 1951 kot evidentičar v kadrovske službi. Leta 1972 je bila premeščena v DS za komercialne posle kot evidentičar materiala v skladišču nabave. Nazadnje pa je opravljala dela in naloge – likvidacija računov.

6. 7. 1984 je bila redno upokojena.



PECIGUS Jelica, rojena 8. 11. 1932, stanujoča Trnovlje 103, p. Škofja vas. V železarni se je zaposlila leta 1948 kot materialni knjigovodja v DS za finančno računovodske posle. V delovni skupnosti za finance je opravljala še dela saldakontista, referenta za nagrajevanje in knjigovodja glavne knjige.

7. 7. 1984 je bila redno upokojena.



VODEB Alojz, rojen 15. 2. 1936, stanujoč Gorica 42, p. Gorica pri Slivnici. Prva njegova zaposlitev v železarni je bila od leta 1950 do 1953. Ponovno si je pridobil lastnosti delavca v naši DO od 1954 do 1957 leta in po odsluženju kadrovskega roka se je zopet zaposlil v železarni leta 1959 kot vtikalec II. ogrodka v valjarni. V valjarni I je opravljal še dela in naloge zankarja, predvaljarja fine proge in nazadnje skupinovodja na fini progi.

26. 8. 1984 je bil redno upokojen.



GABER Avgust, rojen 17. 8. 1926, stanujoč Laze 31, p. Dramlje. V železarni se je zaposlil leta 1948 kot transportni delavec v TOZD transport. Skozi vso delovno dobo je delal v tem TOZD najprej kot premikač nato vodja premikačev in nazadnje kot transportni delavec.

31. 7. 1984 je bil invalidsko upokojen.



ŽALER Valentin, rojen 21. 12. 1929, stanujoč Hrastje 28, p. Loka pri Zusmu. V železarni se je zaposlil leta 1957 kot izpraznilnik v livarni II. Kmalu je bil premeščen v TOZD valjarna I na dela in naloge čistilca gredic. V istem obratu je delal še kot zabijač, škarjevec in nazadnje kot adjuster.

23. 7. 1984 je bil redno upokojen.



ROZMAN Avgust, rojen 9. 8. 1929, stanujoč Store 167. V železarni je bil zaposlen preko 31 let. Sprva je delal v livarni sive litine kot žerjavovodja, leta 1968 je bil premeščen v livarno I za zunanjo žerjavovodja malo kasneje pa na dela in naloge delovodje. Dela delovodje je opravljal vse do upokojitve.

31. 8. 1984 je bil redno upokojen.



SELIČ Anton, rojen 25. 5. 1932, stanujoč Ul. Franja Malgaja 36, p. Sentiur. V železarni je bil zaposlen preko 33 let. Najprej je delal v gradbenem oddelku kot zidar, nato pa v valjarni I kot adjuster. Dela in naloge adjusterja je opravljal vse do upokojitve.

31. 8. 1984 je bil redno upokojen.



KRUMPAK Ivan, rojen 3. 8. 1929, stanujoč Store 64. V naši delovni organizaciji je bil zaposlen preko 34 let. Najprej je delal v jeklarni nato na elektroplavžu od leta 1968 pa v mehanični delavnici kot varilec nato kot strojni mehanik in nazadnje zopet dela in naloge varilca.

13. 8. 1984 je bil redno upokojen.



KREGAR Srečko, rojen 19. 6. 1934, stanujoč Store 143. V železarni se je zaposlil leta 1956 kot transportni delavec v šamotarni. Leta 1972 je bil premeščen v valjarno II za valjarja. V letu 1973 je bil zopet premeščen in to v livarno II na dela in naloge talilca. Delo talilca je opravljal vse do upokojitve.

20. 8. 1984 je bil invalidsko upokojen za 2 leti.



KREGAR Oton, rojen 20. 12. 1931, stanujoč Vrunčeva 25 c, p. Celje. V naši delovni organizaciji se je zaposlil leta 1958 kot ključavničar v mehanični delavnici. Istega leta je bil premeščen v TOZD elektroplavž za ključavničarja. Nazadnje pa je opravljal bolj zahtevna strojno vzdrževalna dela v vzdrževanju transportnih naprav.

31. 8. 1984 je bil invalidsko upokojen.



GALUF Ivan, rojen 7. 7. 1929, stanujoč Pešnica 4, p. Sentiur. V železarni je bil zaposlen preko 31 let. Najprej je delal v livarni II kot livar. Leta 1968 je bil premeščen v livarno I na dela in naloge delovodja. Dela in naloge delovodje je opravljal vse do upokojitve.

31. 8. 1984 je bil redno upokojen.



SENICA Alojz, rojen 19. 5. 1935, stanujoč Zagorje 3, p. Lesično. V železarni se je zaposlil leta 1974 kot valjar v valjarni I. V istem obratu je delal še kot pečar in vlagalec gredic v plamensko peč.

8. 8. 1984 je bil invalidsko upokojen.

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