

Štórski

ŽELEZAR



5. December 1963
št. 12 Leto III

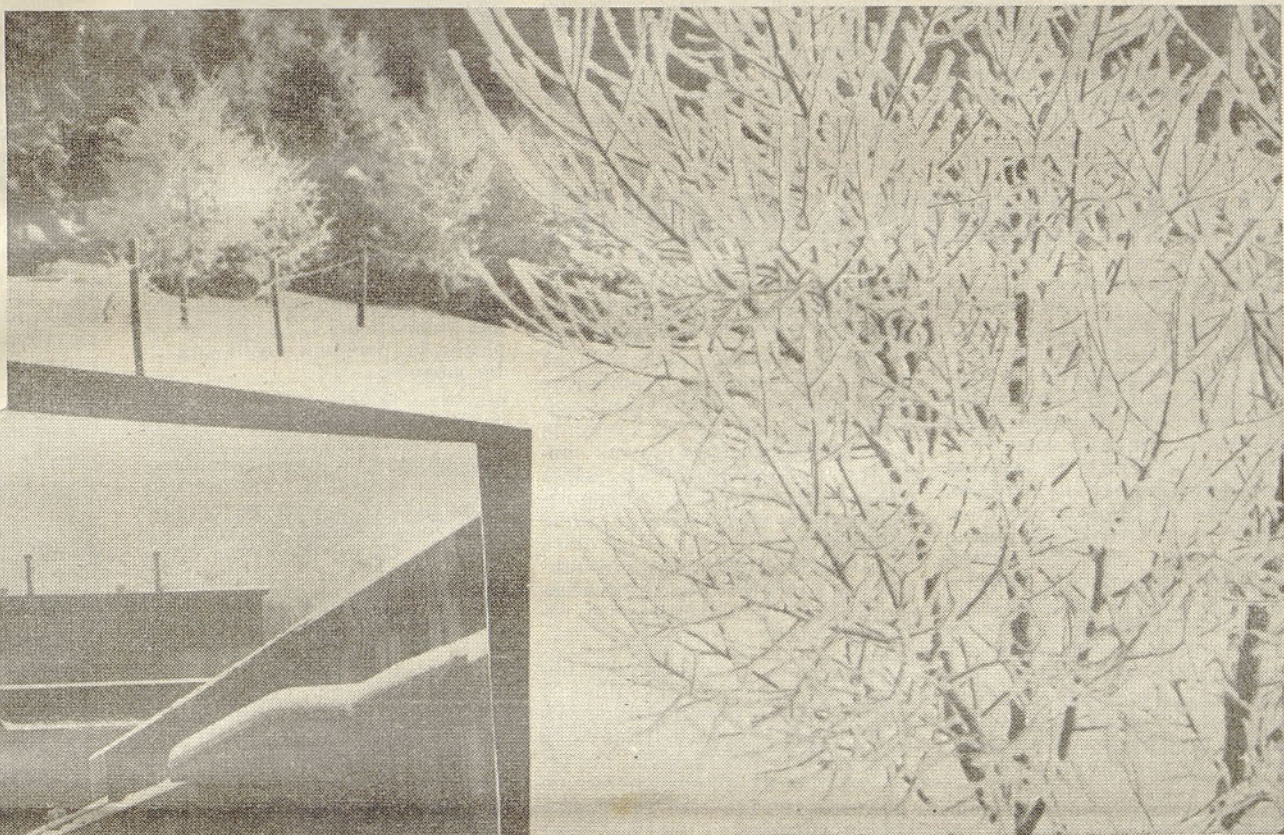
IZVRŠITEV LETNEGA PROIZVODNEGA
PLANA ZA NOVEMBER 1963

1. Aglomeracija	91,4 %
2. Elektroplovč	94,3 %
3. Jeklarna	87,5 %
4. Valjarna	88,6 %
5. Siva livarna	95,1 %
6. Livarna valjev	88,2 %
7. Obdelovalnica valjev	95,2 %
8. Samotna	98,4 %

SKUPAJ PODJETJE (brez gredic) 91,2 %

STORSKI ŽELEZAR, glasilo delovnega kolektiva železarne Štore — Izhaja vsak mesec — Odgovorni urednik: Stane Ocvirk — Uredniški odbor: inž. Dušan Burnik, Anton Mackošek, Rajko Markovič, Stane Ocvirk, Stane Sotler, Borivoj Wudler, inž. Niko Zakonjšek in Ivan Zmahar — Tiska ČP »Celjski tisk« Celje

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA ŽELEZARNE ŠTORE



*
Srečno
ново
leto
1964
*

OB PREHODU...

Letošnje leto zaključujemo v našem gospodarstvu z izredno ugodnimi gospodarskimi rezultati. Ti so nastali kot posledica občutno višje produktivnosti dela in nenehnega kvalitetnega premika, ker je proizvodnja porasla samo za eno tretjino zaradi novo dograjenih kapacitet oziroma novo zaposlenih.

Znatno boljša oskrbljenost z reprodukcijskim materialom, pozitivna usmerjenost učinkovitosti razvoja glede modernizacije in podobne opremljenosti obstoječih kapacitet, poudarjena težnja po specializirani proizvodnji in poslovno-tehničnem sodelovanju, večja investicijska in osebna potrošnja, izboljšanje kreditne politike ter izpolnjevanje gospodarskega sistema in delitve dohodka ter aktivnost družbenih sil so kot pozitivni činitelji ugodno vplivali na splošen družbeni in gospodarski napredek.

Razumljivo je, da se kot posledica našega hitrega razvoja pojavljajo določene neskladnosti, katere pa se bodo odpravile z vse večjimi investicijskimi naložbami v osnovne panoge industrije. Radi obsežnosti teh investicij še ni pričakovati določenih rezultatov v naslednjem letu. Ta okoliščina pa narekuje, da sedanje kapacitete maksimalno izkoristimo, kar še posebej velja za proizvodnjo električne energije in črne metalurgije.

Tudi naše podjetje se navzlic nekaterim objektivnim težavam v proizvodnji zaradi večkratne redukcije električne energije in

nepravočasne dobave investicijske opreme z lepimi dosežki pridružuje uspehom v našem gospodarstvu.

Znatno povečanje letošnjega plana v odnosu na realizacijo v letu 1962 bomo po vseh predvidevanjih po fizičnem obsegu zaključili 100 %. Dosežki v sami proizvodnji pa bi bili vsekakor ugodnejši, če nas ne bi občutno prizadela redukcija električne energije in zaradi tega zmanjšanje proizvodnje surovega železa, kakor tudi nepredvidena zakasnitev investicijske opreme za to proizvodnjo.

Obsežnejši remont v jeklarni zaradi slabe vzdržnosti ognjeodpornega materiala in zahtevnejših kvalitetnih programov so vplivali na nekoliko zmanjšano proizvodnjo jeklarne. Zaradi omenjenih proizvodno tehničnih problemov je postala usmeritev na čim večje izkoriščanje ostalih proizvodnih zmogljivosti in premik na zahtevnejši kvalitetni program osnovna naloga v podjetju.

Uspehi teh ukrepov so se ugodno odražali v našem gospodarjenju. Tako bomo planirani celotni dohodek presegli za 10,7 odstotkov, dohodek za 15 % ter povečali skladi za 17,7 % in pri razmerju delitve dohodka na sklade podjetja in osebni dohodek 30:70 povečali osebne dohodke za več kot 17 %.

Kvalitetni premik v proizvodnji ter dosežena stopnja proizvodnje pri skoraj istem številu zaposlenih kot smo jih plansko predvideli, pa pokaže večjo pro-

duktivnost po vrednosti za 7,2 %.

Izvoz naših izdelkov na različna tuja tržišča postaja z vsakim letom obsežnejši in pomembnejši in je od svojih skromnih začetkov že v letošnjem letu udeležen s skoraj 10 % v skupni realizaciji podjetja. Predvsem smo v letošnjem letu dosegli lep uspeh v izvozu vzmetnih jekel, pri čemer pa moramo poudariti, da je bilo potrebno vložiti mnogo naporov v valjarni in jeklarni pri osvajanju kvalitetnih dimenzij, da smo kljub razmeroma zastareli in nizki stopnji tehnične opremljenosti obratov uspeli slediti močni mednarodni konkurenci. Začetni poskusi v izvoz livarskih izdelkov in valjev nam dajejo možnost povečanega izvoza, vendar pod pogojem, da čim hitreje ta obrata tehnično boljše opremimo. Poleg stremljenja za povečan izvoz pa dosegamo v uvozu čedalje lepše rezultate glede regionalne usmeritve in postopnega zmanjševanja uvoza nekaterih surovin.

Leto 1963 predstavlja za nas začetek izvajanja našega dolgoročnega investicijskega programa. Obseg pripravljanih del je razmeroma velik in bomo v naslednjem letu še hitreje napredovali v graditvi posameznih objektov kot livarne, valjarne, obdelovalnice valjev, za kar bo na razpolago že popolna tehnična dokumentacija.

Večji del uvozne opreme za nove obrate je že zaključen ali pa obstojajo zato potrebna komercialna soglasja. Valjarniška oprema je že v izdelavi, sklenje-

na je pogodba za nabavo elektroobločne peči za jeklarno v Angliji, oprema za plavž pa bo izdelana v kooperaciji z domačimi in tujimi dobavitelji.

Navzlic izvajanju del na rekonstrukciji in razširitvi podjetja pa moramo s stalnim vzdrževanjem in izboljšanjem obstoječih kapacitet skrbeti za kvaliteto in rentabilno proizvodnjo, ker bomo na ta način ustvarili najboljše pogoje za uspešno dograditev podjetja.

Organi upravljanja, sindikalna podružnica in Tovarniški komite pa niso reševali samo proizvodne in gospodarske problematike, temveč so učinkovito delovali na področju strokovnega izobraževanja članov kolektiva, boljših pogojev varnega dela ter hitrejši graditvi stanovanj. Tudi na teh področjih ugotavljamo lep uspeh.

Osnovne naloge gospodarskega razvoja v naslednjem letu so dokaj podobne letošnjim, vendar pa je začetna osnova, ki jo bo treba v predvidenih procentih preseči, precej višja in se mora zato vložiti vse sile in sredstva ter izkoristiti vse rezerve že v začetku leta. Izpolnjevanje plana za naslednje leto bo še bolj zahtevno, ker bo potrebno uvajati postopno 42-urni tednik, vendar pa je na drugi stvari vrsta okoliščin, ki zagotavljajo optimistično oceno gospodarskega razvoja. Planirani gospodarski razvoj temelji predvsem na vse boljših pogojih, ki jih ustvarja gospodarski sistem zaradi določenih sprememb in ukinitve predpisov, ki so doslej mo-

tili prizadevanje delovnih kolektivov. Ob večji vlogi decentraliziranih sredstev in skladno s povečanjem družbenega proizvoda naj bi se v prihodnjem letu povečale investicijske naložbe.

V leto 1964 vstopamo z večjimi planskimi zadolžitvami. Fizični obseg proizvodnje bo po predlogu družbenega plana povečan za 6,9 %, največji porast predvidevamo v proizvodnji valjev — 20 %, proizvodnji surovega železa 15 in v livarni litine 9 %, ostali obrati pa predvidevajo večjo realizacijo kot letos.

Celotni dohodek predvidevamo za naslednje leto višji za 5,4 %, dohodek 11. porast skladov pa za 16 %. Višina osebnih dohodkov pa se bo gibala skladno po načelih nagrajevanja in v neposredni povezavi z doseženo delovno storilnostjo in s splošnim poslovnim uspehom.

V investicijski izgradnji predvidevamo večje naložbe, kar nam bo omogočilo hitrejšo izvajanje investicijskega programa.

Če hočemo doseči predvideno produktivnost dela, pa ne smemo bistveno povečati zaposlenosti v podjetju.

Doseženi uspehi v letošnjem poslovnem letu ter predvidene spremembe pogojev v gospodarjenju nam dajejo dobre osnove, na katerih gradimo uspešno izpolnjevanje svojih lastnih planskih nalog, katere naj bi naš kolektiv dosegel v uspešnem in zadovoljnim letu 1964.

Srečno!

Tugomer Voga

Devetmesečna bilanca poslovanja

Kakor je iz poročila o poslovanju razvidno, je bil fizični obseg proizvodnje dosežen v prvih devetih mesecih s 74,5 % letnega plana. Plan je bil prekoračen pri vseh obratih, razen aglomeraciji, elektroplavžu in jeklarni. Obrat jeklarna je po fizičnem obsegu proizvodnje pod planom, kar je pripisati predvsem slabi vzdržnosti SM peči in deloma tudi zahtevnejšemu asortimanu proizvodnje, kot je bil predviden po družbenem planu.

Obrat valjarne ni dosegel plana iz objektivnih vzrokov, predvsem zaradi prehoda na kvalitetnejšo proizvodnjo, ker se je valjalo več vzmetnega jekla, kot je predvideval družbeni plan. Na odstopanje od plana pa so vplivale nizke zaloge surovega jekla, ki so čestokrat v tem razdobju povzročale menjavanje programa proizvodnje.

Primerjava skupne proizvodnje z enakim razdobjem preteklega leta nam kaže, da smo po fizičnem obsegu proizvodnje podjetja kot celote za 2 % izpod rezultatov preteklega razdobja ravno zaradi problematike zgoraj navedenih obratov.

Plan realizacije, ki je bil v okviru letnega plana za devet mesecev postavljen na 6.081 milijonov, smo uspeli prekoračiti za 12,12 %. Pomembno se odraža prekoračitev realizacije v tem, da smo v tem razdobju uspeli realizirati nekatere valjarske izdelke že v celoti, ki so bili predvideni po planu do konca leta.

Razveseljiva je ugotovitev, da je celotna realizacija v tem razdobju v primerjavi z enakim razdobjem preteklega leta prekoračena za 20 %.

Plan izvoza za letošnje leto smo morali zaradi objektivnih težav znižati od 1.500.000 \$ na 1.000.000 \$. Tako nam je odpadel izvoz valjanih izdelkov v Bolgarijo in predvideni izvoz valjev za Indijo.

V planu smo predvideli izvoz na novo indijsko tržišče, kjer smo plasirali vzmetna jekla v III. trimesečju, v obdelavi pa je realizacija v IV. trimesečju. Kljub navedenim težavam in večjemu povpraševanju predvsem po vzmetnem jeklu smo ne glede na to, da je plan realiziran z 66,6 %, uspeli izvoz v primerjavi z istim razdobjem lanskega leta povečati za 25,8 %.

Preko 95 % našega izvoza odpade na izdelke valjarne, ki je vložila ogromno napora, da na nekaterih tržiščih kljub zastarelosti obrata uspevamo slediti močni mednarodni konkurenci v pogledu dimenzijskih toleranc, fiksnih dolžin, točnosti dobavnih rokov in ostalih želja kupcev.

V okviru postavljenega plana celotnega dohodka 8 milijard smo v tem razdobju dosegli 6,902 milijard, oziroma 15,5 % iznad predvidenega. Ostali elementi delitve dohodka so bili napram planu doseženi kot sledi:

— skupni poslovni stroški	81,33
— dohodek podjetja	94,9
— čisti dohodek	94,1
— osebni dohodki	91,0
— bruto skladi	101,0

Tako kot v prvem polletju, se je tudi v III. četrtletju težilo za tem, da se zaloge gotovih izdelkov in polizdelkov ne zvišujejo od stanja prejšnjega razdobja in da se zaloge surovin in materiala za proizvodnjo drže na neobhodno potrebni višini.

Likvidnost podjetja se je znatno izboljšala. Uspelo nam je znižati plačevanje kupcev od 53 dni na 45 dni. S to vezavo dni še nismo zadovoljni in kljub temu s kupci, ki se ne drže dogovorjenih rokov plačila, postopamo z rednimi tožbami. Bilanca plačevanja naših obveznosti do dobaviteljev in obveznosti, ki jih imajo naši kupci do nas, je visoko aktivna za nas in nam povečuje izredne dohodke.

Vse obveznosti do družbene skupnosti in dobaviteljev so pravočasno poravnane. Tožbe drugih podjetij do železarne, ki so prejšnja leta bile zaradi nelikvidnosti številnejše, so sedaj minimalne in ne predstavljajo nikakršnih stroškov.

Ugodni rezultati finančnega uspeha pri doseganju čistega dohodka so nam omogočili, da sprostimo več sredstev za osebne dohodke, kot pa je bil to primer v lanskem letu in da pri tem ne rušimo razmerja delitve čistega dohodka na škodo skladov.

Izplačila osebnih dohodkov v masi so se dvignila za 34 % v primerjavi z istim razdobjem lanskega leta. Neto izplačila mesečno na delavca pa za 27 %. V povprečju smo izplačali za razdobje I—IX. 58.879 din oziroma 37.650 din efektivno na roko delavca.

Pred nami je še poslovanje zadnjega meseca in bilanca finančnega poslovanja zadnjega tromesečja. Perspektive v proizvodnji so ugodne, v kolikor ne bo prišlo do večjega izpada električne energije za elektroplavž. Delovni kolektiv je tekom leta s svojimi prizadevanji, ki so bila izkazana z dobrim finančnim rezultatom ter nagrajena z višjimi osebnimi dohodki, dokazal, da je sposoben planske rezultate doseči, oziroma preseči, kadar gre za vprašanje splošne aktivizacije vseh sil, ki lahko vplivajo na boljši ekonomski položaj podjetja, ki se nahaja v rekonstrukciji.

Zato lahko pričakujemo, da uspehi zadnjega četrtletja ne bodo zaostajali za doseženimi v tem razdobju in bomo obvezo, ki smo jo dali v okviru letnega plana, presegli.

Iz ekonomskih enot

Ni slučaj, da so obratni delavski sveti bili v mesecu novembru zelo aktivni pri svojem delu. Aktivnost pa se sedaj še nadaljuje, saj se povsod razpravlja o rezultatih poslovanja v ekonomskih enotah za devet oziroma deset mesecev. Razprave so usmerjene v to, da se zaključijo letošnje poslovno leto kar najbolj uspešno, tako po količini kot po vrednosti proizvodnje. Uspešno zaključeno poslovno leto po ekonomskih enotah bo omogočilo, da podjetje kot celota izpolni obveznosti in doseže sklade, potrebne za osebne dohodke in za nadaljni razvoj podjetja. Delavski sveti so pregledali poslovanje po ekonomskih enotah in ga navezali na analizo stroškov proizvodnje, izplene, HTV vprašanja, zaloge sirovin, remonte, skratka na vse momente, ki vplivajo na uspehe po ekonomskih enotah.

LIVARNA SIVE LITINE

Je imela 22. redno sejo obratnega delavskega sveta 22. novembra; tam je bilo temeljito obravnavano gradivo devetmesečnega poslovanja podjetja s posebnim poudarkom tistih delov poročila, ki govore o poslovanju enote livarne sive litine. Zelo zanimiva je ugotovitev ODS, da daje proizvodnja cevi in kokil skupno zelo mali dohodek, kar da misliti o bodoči usodi te vrste proizvodnje v novi rekonstruirani livarni. Vprašanje je načeto, ODS pa bo skupno z ostalimi pravčasno ukrepal tako da bo to najbolj koristno za podjetje in ekonomsko enoto. Iz zapisnika seje ODS livarne sive litine je moč razbrati, da je najbolj akumulativna proizvodnja strojne litine; da je sfera litina proizvod bodočnosti, ki je pri nas osvojen, da pa je tej proizvodnji posvečati tudi v bodoče vso pozornost, dasiravno sedaj še ne prinaša večjih dohodkov. Z izpopolnitvijo tehnologije in zmanjšanjem izmečka, bo ta proizvodnja močno donosna. ODS je razpravljal tudi o cenah poedinih proizvodov, ki so ponekod izpod planiranih. Obravnaval je stroške po posameznih vrstah proizvodnje, kateri so ponekod nad planom. To zvišanje ODS opravičuje s tem, da so se nekatere postavke zvišale, niso pa bile s planom predvidene. Gre v glavnem za obdelavo odlitkov, adjustažo, obratovno režijo in drugo. Razprava je tudi pokazala, da so se reklamacije po vrednosti znižale dasiravno se je asortiman proizvodnje povečal, kar potrjuje, da so se livarji vjeli z zahtevami trga in, da so v kvalitetnem pogledu dosegli visoko stopnjo. Po izgledu so izdelki livarne zelo lepi, kar trg poleg kvalitete tudi upošteva. ODS je iz pregleda

akordnih presežkov zaključil, da tehnične zadolžitve omogočajo največje preseganje akordov.

Pri obravnavi proizvodnega programa za mesec december je ODS sprejel program proizvodnje za mesec december s tem, da se zastavi vse, da se ga poskuša prekoračiti. Motnje, ki so bile v oktobru zaradi pomanjkanja dela za posamezne vrste odlitkov se ne smejo ponoviti, zato so člani ODS postavili zahtevo naj priprava dela pravčasno pripravi tehnologijo po naročilih.

ODS je na tem sestanku obravnaval delovno disciplino v obratu in marljivost posameznikov pri delu in sklenil, da dva najbolj marljiva delavca denarno nagradi iz sklada za osebne dohodke livarne sive litine. Nagrade sprejmeta tovariši Žnidar Ivan, zakladalec: 20.000 dinarjev. Delo, ki ga ta delavec opravlja bi morala opravljati dva povprečna delavca. Tovariši Sebič Leopold pa bo dobil 25.000 dinarjev za vestno in nadvse marljivo delo kot topilec kovin. Oba delavca sta s svojim delom močno pripomogla k uspehu obrata in zaslužita tako priznanje. Obema delavcema iskreno čestita celotna ekonomska enota in uredništvo Štorskega Železarja z željo, da bi bila tudi v bodoče vzor sodelavcem.

Na koncu je ODS obravnaval nekatere nerednosti v obratu, kot odtok vode v skladišču peska, razsvetljavo, posebno pa je kritiziral trošenje koksa ob železniških tirih, kar povzroča precejšnjo škodo. V razpravi o stroških za zaščitna sredstva je ODS ugotovil, da se brezobzirno trošijo in da bi kazalo razmisliti kako to preprečiti, morda s tem, da bi si zaščitna sredstva moral vsak sam kupovati, zato pa bi dobil določeno nadomestilo. Seveda je to samo zamisel, ki je bila dana s strani članov ODS, da se podaljša doba trajanja zaščitnih sredstev in seveda znižajo stroški, ki niso majhni.

ELEKTROPLAVŽ

ODS elektroplavža je na svoji seji 8. novembra pregledal poslovanje v mesecu oktobru, ko je obrat dosegel na aglomeraciji 105,4 % na plavžu 91,0 % mesečne planirane proizvodnje. Proizvodnja je bila nižja zato, ker je plavž izdelal precej specialnega grodlja. V obravnavi HTV poročila, katerega je podal predsednik obratne HTV komisije tovariš Jenžekovič je ODS ugotovil, da je kvaliteta zaščitnih sredstev zelo slaba, kar posebno velja za zaščitne rokavice. Izraženo je bilo mnenje naj bi se povežali preko varnostnega tehnika z Inštitutom za varnost dela v Zagrebu,

ker ta inštitut razpolaga z vsemi zaščitnimi sredstvi za razna dela in delovne operacije. ODS je sklenil, da se vse zaposlene v livni jami opremi z zaščitnimi očali s kobaltovim steklom, da se jim



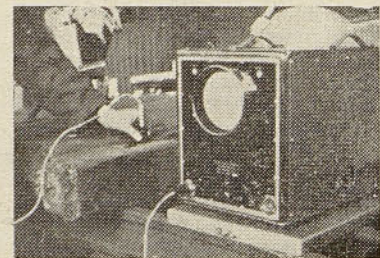
očuva vid, pri tem pa je pripomnil, da se mora kontrolirati pravilno prileganje očal, sicer zaščita ne bo popolna. Na koncu je ODS še obravnaval težko stanovanjsko stanje tovariša Pertinač Franca in priporočil stanovanjski komisiji pri DS podjetja naj skuša ta problem rešiti brž ko bo mogoče.

SAMOTARNA

V ekonomski enoti Šamotarne je ODS pregledal na svojem 23. zasedanju 19. novembra izvršitev proizvodnje za mesec oktober in ugotovil, da pri proizvodnji opeke manjka 7 ton do plana, da pa je plan pri proizvodnji malte prekoračen za 74 ton. Vzrok za to so zastoji in pa pomanjkanje delovne sile. V desetih mesecih je obrat dosegel skupno 89,3 % planirane fizične proizvodnje, kar da upati, da bo letni plan ob ugodnih vremenskih razmerah presežen. Sprejet je bil proizvodni plan za mesec december, ki je enak osnovnemu, s tem, da se pokrene vse, da se ga po možnosti prekorači. Na tem zasedanju je ODS imenoval novo obratno tarifno komisijo, staro pa razrešil. Predsednik komisije je tov. Rukavina Dane. Zal je tudi na tem zasedanju obratni delavski svet ugotovil, da se zaščitna sredstva ne, ali pa nepravilno uporabljajo, posebno velja to za zaščitne maske. Nepravilna uporaba mask lahko močno poškoduje dihalne organe. Na koncu je ODS sprejel načelno stališče o napredovanju pri delu, tako da bi se napredovalo na KV delovno mesto po treh letih zaposlitve v šamotarni, toliko je namreč potrebno za priučitev.

OTK-LABORATORIJ

Na zasedanju ODS v tem oddelku so člani obravnavali sklepe DS podjetja. Izvolili so dva nova člana v ODS, ker sta dva šla v drug obrat in imenovali naslednje komisije: Finančno-gospodarsko komisijo za HTV, disciplinsko komisijo in komisijo za sklepanje in odpoved delovnih razmerij. DS podjetja je sklenil predlagati naj se v laboratorijskem laboratoriju odpre de-

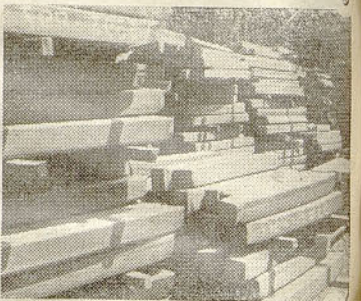


lovno mesto »kurir«, dosedaj to delo stalno upravljajo delavci ekspedita. ODS je na tem zasedanju načel razpravo o uvedbi 42-urnega tedna in pa, da bi se razmislilo o uvedbi 6-urnega delovnega časa za žene — matere. Zavzel se je še za povečanje prostorov za OTK službo, ker so isti

sedaj pretesni in pa za ureditev garderobnih prostorov, kateri ne zadoščajo.

VALJARNA

ODS obrata valjarne se je 22. novembra na svojo 22. redno sejo, da bi obravnaval devetmesečno poslovanje. Analiza fizičnega obsega proizvodnje in finančnega uspeha proizvodnje je pokazala, da enota ni dosegla plana fizičnega obsega proizvodnje. Razloge za to je iskati v tem, da se je izvaljalo večje količine vzmetnega jekla, kod je plan predvideval. Tako je plan proizvodnje vzmetnega jekla v desetih mesecih dosegel 178,5 %. Nedovoljene zaloge in gotov določene kvalitete so tudi motile redno proizvodnjo, od tod tudi pogosto menjavanje programa valjanja. Po vrednosti je obrat ustvaril za devet mesecev 87,6 % plana, v izvozu bo letni plan dosegel. Reklamacije so letos manjše kod lani, dasiravno se je valjalo kvalitetnejše izdelke. Poslovni stroški so znižani največ zaradi boljšega izplena. Pri remontih je enota za 10 % znižala predvidene stroške. ODS je na osnovi analize devetmesečnega poslovanja in rezultatov, ki so znani že za oktober, sklenil, da stori vse kako bi se fizični obseg proizvodnje čimbolj približal postavljenemu planu. S tem bi se zadovoljilo kupce, istočasno pa bi se še izboljšal finančni uspeh podjetja kot celote. ODS obrata valjarne je še obravnaval poročilo o poslovanju za celotno pod-



jetje saj se iz njega da marsikaj ugotoviti in primerjati. ODS je še pregledal izplene za posamezne vrste izdelkov in polizdelkov, izpleni so zadovoljivi, pregledali pa bodo če se dajo še izboljšati. Na koncu je bilo postavljeno še vprašanje prevoza delavcev na relaciji Osredok—Jakob—Štore. O tej autobusni progi je bilo precej govora, pa se je neke zataknilo in bi kazalo pojasniti zakaj.

JEKLARNA

Delavski svet obrata jeklarne je imel svojo 15. redno sejo 8. novembra. Analiziral je proizvodnjo za mesec september in oktober. Obrat je pri proizvodnji imel težave s pečjo, s katero so morali predčasno v remontu ta je letos zadnji, zato predvideva ODS, da bodo do konca leta nemoteno obratovali. Po remontu, ki je bil zaključen 9. oktobra se je proizvodnja nekoliko zvišala, dela se pa več legiranih jekel (62 %). Obrat ima velike težave z onemoglimi in izčrpanimi delavci, katere ni moč zaposliti pri težkih fizičnih delih, kateri ni malo v jeklarni. ODS je sklenil, da je potrebno posodo jeklarne pomladiti. V obravnavi HTV poročila obratne HTV komisije, katerega je podal predsednik komisije tov. Malec Boris je ugotovljeno, da je bilo v devetih mesecih 20 nezdod pri delu in da je bilo izgubljenih 660 delovnih dni ali 2368 delovnih ur. ODS je na osnovi poročila HTV komisije sprejel nekaj sklepov za izboljšanje varnosti pri delu v obratu. Največ nezdod je zabeleženo med mladimi delavci, zato ODS smatra, da bi se jih moralo postopoma uvajati na težka in nevarna dela v obratu, kar pa trenutno zaradi pomanjkanja delovne sile in tempa proizvodnje ni mogoče. Obrat je močno zastarel, zato je ODS apeliral na vse zaposlene naj točno izpolnjujejo HTV navodila in sklepe ODS za znižanje obratnih nezdod.

Zelo dober finančni uspeh devetmesečne proizvodnje, vse sile za doseg letnega plana fizične proizvodnje: Stabilizacija v odnosu skladi-osebni dohodki, reklamacije, nabava osnovnih sredstev za nemoteno poslovanje, službena potovanja in drugo: o vseh teh vprašanjih je razpravljala delavski svet.

V torek, dne 26. novembra, se je sestal v Gasilskem domu delavski svet Železarne Store na 25. redno zasedanje, ki je tokrat bilo zelo dobro obiskano; mimo članov so zasedanju prisostvovali še obratovodje in vodje oddelkov. Velik del zasedanja je delavski svet posvetil analizi poslovanja za prvih devet mesecev, katero je bilo v finančnem pogledu letos zelo dobro, saj izkazuje napram lanskemu istemu razdobju za 718 milijonov večjo

na cepljenja, kontrolni zdravniški pregledi dihal, zobovja in podobno. Na koncu razprave o devetmesečnem poslovanju je DS apeliral na celotni kolektiv, da stori vse, da se doseže fizični plan proizvodnje za letos, da se našim kupcem zagotovi izdelke na katere čakajo, istočasno pa se povečajo skladi za osebne dohodke in ostali skladi, katere rabimo za naš razvoj.

Delavski svet je odobril nabavo nekaterih osnovnih sredstev, ki so bila v programu za nemoteno proizvodnjo v letošnjem letu. Med drugim dobimo letos nov kompresor iz Madžarske, vrtni stroj in nekaj opreme za novo livarno. Odobril je službena potovanja v inozemstvo nekaterih strokovnjakov zaradi prevzema novega transformatorja za TH peč, zaradi ureditve zadev

XXV. zasedanje delavskega sveta

realizacijo. To ni na osnovi povečane proizvodnje, saj je le-ta 0,5 % pod planom, ampak bazira na kvalitetnem premiku v proizvodnji. To potrjuje, da so naši osnovni obrati zmogni proizvajati take izdelke, ki so na trgu bolj iskani in imajo tudi boljšo ceno. Vzmetno jeklo in livarski izdelki so glavna postavka v finančnem uspehu podjetja. Razprava o devetmesečnem poslovanju je osvetlila vse pozitivne in negativne momente, ki so tako ali drugače vplivali na rezultat. Med drugim je bilo razprave o izostankih z dela zaradi bolezni, nezgodah, nedisciplini, fluktuaciji delovne sile, odkrivanju rezerv tako v delovni sili kot v materialu, o znižanju stroškov proizvodnje in drugo. Delavski svet je kritiziral nizek procent, ki ga podjetje dobi od Zavoda za socialno zavarovanje kot nadomestilo za kritje bolezni za 30 dni. Ta procent je za nas premajhen in nestimulativen, ker ne omogoča izvajanja preventivnih ukrepov, kot so razna zaščit-

v zvezi z gradnjo nove livarne in drugo. Sprejel je poročila o že izvršenih potovanjih na Poljsko in v Zapadno Nemčijo.

Obravnaval je nekatere prošnje organizacij za pomoč, tako ZB Store, LT Store in Pionirskega odreda iz Svetine. Prošnjam je bilo ugodeno.

V razpravi o povračilu prevoznih stroškov je DS sprejel stališče, da se naj s 1. januarjem 1964 povrne tiste stroške prevoza, ki se jih upraviči z voznim listkom javnega prevoznega sredstva. Sedanji pravilnik ostane v veljavi do konca letošnjega leta.

Na koncu je delavski svet pooblastil predsednika DS in glavnega direktorja naj podpišeta deklaracijo za sprostitev 5 % obvezne republiške rezerve, katera se sme porabiti za izgradnjo Energokombinata v Velenju. Iz tega kombinata bo dobila Železarna leta 1966 plin za kurjenje metalurških peči.

Mackošek Anton

K osnutku našega statuta

Aktualno vprašanje zadnjih dni je močna zainteresiranost družbenih organov ter političnih organizacij za izdelavo statuta. Na Gospodarski zbornici v Celju, kakor tudi na Okrajnem sindikalnem svetu v Celju se je v več posvetovanjih skušalo najti način, kako delovne organizacije zainteresirati, da bodo same proučevale problematiko in izdelale statut. Izdano gradivo Zbornice naj bi bil le zbir potrebnega materiala za izdelavo statuta. Obstojala pa je bojazen, da bodo delovne organizacije, vsaj nekatere, skušale enostavno besedilo prepisati. Poudariti je, da mora statut regulirati notranje odnose v delovni organizaciji in reševati probleme, ki so svojstveni za delovno organizacijo in v vsaki delovni organizaciji različni. Zato naj bi bil statut plod dela in prizadevanj vseh članov delovnega kolektiva, družbeno političnih organizacij in organov upravljanja.

Izhajajoč iz te misli gradi Železarna Store svoj statut na določilih člena 90 do 93 Ustave SFRJ, kakor tudi na določilih členov 80 in 81 Ustave SRS. Statut postavlja uvodoma željo, da bi bila delo in uspeh delovne organizacije kar najbolj plodno in da bi vodilo k splošnemu napredku, istočasno zagotavlja osnovne pravice proizvajalcev, kakor tudi medsebojne obveznosti proizvajalca in delovne organizacije. Tako kot ustavna določila tudi statut karakterizira pravni položaj delovne organizacije, opiše njen smoter in vlogo do družbe in do proizvajalcev. Družbena lastnina proizvajalnih sredstev tvori materialno podlago pri uresničevanju ciljev delovne organizacije. Temu se pridružuje tudi pojem svobodnega dela brez kakršnegakoli mezd-

nega odnosa. Proizvajalec se pod določenimi delovnimi pogoji v skladu z družbenim planom postavlja določene naloge. Družbeni produkt, ki ga ustvarja proizvajalec, ne služi v končni realizaciji samo za kritje materialnih potreb proizvajalca, ampak tudi za kritje potreb širše družbene skupnosti. Zadovoljivo izpolnjevanje družbenega plana, kar je skrb organov upravljanja in proizvajalcev, ima svoj odraz v nagrajevanju. Statut postavlja načelo, da sta zagotovitev materialnega stanja in delitev dohodka odvisna od osebne prizadevnosti slehernega proizvajalca, od poslovnega uspeha delovne enote, in končno tudi od poslovnega uspeha delovne organizacije kot celote. Na osnovi teh načel bo potem Pravilnik o delitvi čistega dohodka in oblikovanju sredstev za osebne dohodke podrobno predpisal in razčlenil kriterije, po katerih se bo delil dohodek.

Statut jamči tudi demokratične politične pravice vsakemu članu delovne skupnosti s tem, da svobodno obrazloži svoje mnenje in daje organom upravljanja ter strokovnim službam predloge za boljše poslovanje. S tem statut uvaja najširšo decentralizacijo družbenega upravljanja, ki ima svoj temelj v osebnih naporih in prizadevnosti proizvajalca. Temu sledeč se zagotavlja higiensko tehnično varstvo pri delu, ki vsebuje vse vrste zaščite delavca. Uspešna zaščita delavcev, tako s strani delovne organizacije, kakor uporabe zaščitnih sredstev po delavcu samem, je eden izmed glavnih pogojev za uspešno poslovanje delovne organizacije.

Volivna pravica, ki je dobila svoj poudarek že v zakonu o delavskem samoupravljanju, ima

tudi v statutu svoje mesto. Z nenehnim porastom proizvodnje in utrjevanjem našega gospodarskega sistema je tudi volivna pravica dobila globlji pomen. Medtem ko je poprej volivna pravica proizvajalca v delovni organizaciji bila vezana na splošno volivno pravico, je terjala nujnost, da to pravico pridobi vsak član delovnega kolektiva, čim se redno zaposli. Ne bi bilo prav, da bi delavec-proizvajalec, ki je star npr. 17 let, pa dela v delovni organizaciji ter se njegovi naporji odražajo v končnem uspehu poslovanja, pa ne smel odločati, bodisi kot član organa upravljanja, ali pa neposredno.

Statut naj ne bi uzakonil samo obstoječega stanja v delovni organizaciji, ampak naj bi po mnenju širše javnosti, kakor tudi ustava predvidel tudi svoj bodoči razvoj in skladno temu naj postavi tudi osnovna načela poslovne politike. Ekonomska nujnost zahteva, da se delovna organizacija ne zapre samo v ožek krog, ampak naj stalno spremlja stanje na tržišču tako doma kot v svetu sploh. Zato naj delovna organizacija sproti ugotavlja rezultate gospodarjenja. Razvoj tehnike nenehno zahteva novih poglavljen članov kolektiva, da iščejo najboljše rešitve v posameznih procesih dela, iščejo nove metode dela in kar najbolj pridoma uporabljajo svoje izkušnje. To slednje navezuje nujno na poslovno sodelovanje z drugimi delovnimi organizacijami in na razvijanje poslovne morale. Nujno je tudi tesno sodelovanje z ostalimi družbenimi činitelji, kot s komuno in širšo družbeno politično skupnostjo (ZK, sindikalno organizacijo in podobno).

Uspeh poslovanja je v nadaljnjem (Nadaljevanje na 4. strani)

Delo sindikalne podružnice

streljanju, malem nogometu, odbojki, namiznem tenisu in kegljanju. Na osnovi sprejetih predlogov, ki so jih sindikalne podružnice enot izdelale na podlagi navodil, ki jih je določil sekretariat izvršnega odbora, smo obdarili in obiskali 22 nad dva meseca bolnih članov kolektiva. Skupno smo v ta namen odobrili 150.000 dinarjev. Za izvedbo osrednje proslave dneva republike smo osvojili program, ki ga je izdelal pripravljalni odbor in Delavsko prosvetno društvo »Svoboda« v Štorkah. Po predvidenem programu je bila osrednja proslava v nabito polni dvorani kulturnega doma v Štorkah, dne 27. novembra popoldan. Poleg promenadnega koncerta, ki ga je priredila naša godba na pihala in slavnostnega govora, ki ga je imel republiški poslanec tov. STANE OCVIRK, je Celjsko mestno gledališče uprizorilo igr »Raztrganc«. Takšno obliko proslave so člani kolektiva sprejeli z velikim zadovoljstvom, še posebno pa so bili navdušeni s celotnim sporedom osrednje proslave. Da bi prazniku dali še večji poudarek, je godba na pihala v zgodnjih jutranjih urah na dan republike igrala budnico v okoliških vaseh in v Štorkah.

Razen že prej opisanih sestankov, smo imeli pri sindikalni podružnici podjetja še sestanek Komisije za rekreacijo in sejo Komisije za izobraževanje. Prva je razpravljala o pripravah za izvedbo športnega dvoboja med ekipami delovnega kolektiva Tovarne emajlirane posode Celje in našo železarno. Druga komisija pa je razpravljala o programu seminarja za sindikalne funkcionarje in člane obratnih delavskih svetov ter pregledala seznam udeležencev. Seminar naj bi trajal šest tednov v zimskih mesecih. Vršil bi se dvakrat tedensko v dveh grupah od

13. do 14.30. Obsegal bo 36 šolskih ur. Program seminarja vsebuje naslednje teme oz. vprašanja:

- splošno o gospodarski politiki v SFRJ;
- osnovni pojmi ekonomskega gospodarstva;
- pojem decentralizacije in razvoj samoupravnosti;
- notranja delitev dohodka;
- organizacija podjetja, ki ga voja železarne Store;
- komuna v novem ustavnem narekuje sodobna tehnologija in gospodarstvo;
- perspektivni program razvoju;
- planiranje in pridobivanje kadra, problematika in skrb za kadre v gospodarstvu;
- izobraževanje delavcev v gospodarstvu;
- delovna razmerja;
- vloga in delo sindikalne organizacije v podjetju.

Zaradi odhoda iz podjetja dveh članov izvršnega odbora sindikalne podružnice podjetja tovariša KLINC MARJANA iz modelne mizarne in SUSEC IVANA iz šamotarne, smo na zadnji seji izvršnega odbora kooptirali tov. ŠALIC TOMA iz mehanične delavnice in tovariša KAVKA MARJANA iz energetskega oddelka. Ker smo z odhodom tov. Klinc Marjana trenutno ostali brez tajnika podružnice, bomo novega tajnika izvolili na eni izmed naslednjih sej izvršnega odbora. Na zahtevo Občinskega sindikalnega sveta v Celju smo v občinsko komisijo za rekreacijo in letovanje predlagali tov. VRECKO BORKA iz kadrovskega oddelka.

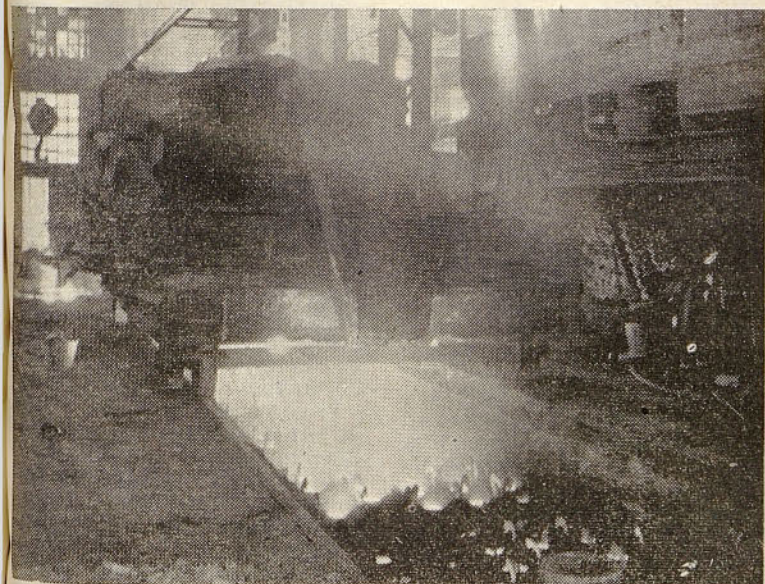
Poleg sestankov pri sindikalni podružnici podjetja so imele sindikalne podružnice delovnih enot še štirinajst sestankov, na katerih so razpravljali o naslednjih vprašanjih:

- poslovanje enot,
- organizacijska vprašanja,
- obisk bolnih članov,
- delovna disciplina,
- priprave za proslavo dneva republike,
- delo obratnih delavskih svetov,
- problematika HTV,
- desetmesečno poslovanje enot in podjetja.

Na eni izmed sej s predsedniki in tajniki sindikalnih podružnic obratov in oddelkov, ki je bila razen delovnega tudi informativnega značaja, smo razpravljali o delu in udeležbi na sejah Delavskega sveta podjetja in delavskih svetov enot. Ponovno smo sklenili, da naj odbori podružnic ugotovijo vzroke slabe udeležbe in nedejavnosti nekaterih članov CDS in ODS. Na tem sestanku so ugotovili, da se zbori kolektiva vršijo vse prereditve in neredno. Člani DS ne obveščajo člane kolektiva o sprejetih sklepih in tudi pred zasedanji se ne posvetujejo s člani kolektiva. Vse premalo so razpravljali o poslovanju enote in podjetja, o HTV in delitvi dohodka. Seje ODS so prereditve, ko pa se skličejo so dnevni redi preobirni. Več pozornosti bi morali posvetiti koordinaciji sklicevanja sestankov, sestanke boljše pripraviti in voditi boljše udeležbo o navzočnosti članov kolektiva. Stavljen so bila tudi vprašanja kdaj bo objavljena v kolektivu ponovna analitična ocena delovnih mest, za katero je bil določen rok 31. julij. Ob zaključku sestanka pa je bilo stavljeno še več pripomb na razdeljevanje stanovanj in predlagali so, da naj bi pri razdeljevanju stanovanj sodelovale sindikalne podružnice enot in ODS in končno so tudi predlagali, da naj se delovni kolektiv vse bolj pritegne k razmišljanju o rekonstrukciji tovarne, tako da bi bila le-ta izvedena po zamišljenih načrtih. Da bi bilo vse nakazano tudi izvedeno, čaka celotno sindikalno organizacijo v naslednjih mesecih še obilo odgovornega dela.

Razen tekočih nalog, ki jih v preteklem mesecu ni bilo malo, je sindikalna podružnica našega podjetja posvetila največ pozornosti razpravi osnutka statuta naše tovarne in pripravam za proslavo dneva republike. O predosnutku statuta smo razpravljali na dveh sejah izvršnega odbora in na skupni seji s člani Tovarniškega komiteja Zveze komunistov in mladinske organizacije. Na vseh sestankih

sekretariata, izvršnega odbora in sestanku s predsedniki in tajniki sindikalnih podružnic delovnih enot. S tem v zvezi smo sprejeli več predlogov in sklepov. Upravi podjetja in organom upravljanja smo predlagali, da se v dneh pred prazniki posebno v ta namen očistijo vsi oddelki in obrati, okraši naj se tovarna, izobesijo primerne parole in zastave. V enotah naj se izvedejo interne proslave, na kate-



sta prisotne seznanila z glavnimi značilnostmi statuta in temeljnimi načeli tov. CMER LADISLAV in MIRNIKI BOGDAN, oba člana komisije, ki je bila določena za izdelavo osnutka statuta. Razprava je bila zelo živahna in je dala vrsto predlogov in vrsto napotil za kar najboljše vsebinsko izdelavo temeljno zgradbo, na osnovi katere se bo sprejela in izdelala vsa ostala zakonodaja in pravila v našem podjetju. V želji, da bi naš delovni kolektiv skupno z ostalimi prebivalci v Štorkah kar najlepše proslavil 20. obletnico II. zasedanja AVNOJ, smo o pripravah za proslavo razpravljali na seji

rih so razen o zgodovinskem programu II. zasedanja AVNOJ, govorili o poslovanju podjetja v letošnjem letu in o perspektivnem razvoju naše železarne. Komisiji za rekreacijo pri sindikalni podružnici podjetja smo naročili, da organizira športno tekmovanje med ekipami delovnega kolektiva Tovarne emajlirane posode Celje in našega kolektiva. Komisija za rekreacijo je s pomočjo referenta za rekreacijo vzorno izvedla to tekmovanje. Športni dvoboj je tudi na splošno lepo uspel. Izveden je bil v dneh od 20. do 23. novembra. Sodelovalo je 105 tekmovalcev. Tekmovali so v šahu, rokometu,

OSNUTEK STATUTA NA OBISKU...

Uresničujoč ustavna načela SFRJ in SRS zlasti ob upoštevanju določil členov 80 in 81 Ustave SRS in v namenu, da bi bilo delo in uspeh delovne organizacije Železarne Štore kar najbolj plodno in da bi vodilo k splošnemu napredku, ob sodelovanju vseh družbenih sil ter da bi se zajamčile osnovne pravice proizvajalcev ob vzajemnem upoštevanju pravic in dolžnosti delovne organizacije, sprejema DS železarne Štore na svojem zasedanju dne ... naslednji

STATUT PODJETJA

I. Temeljna načela

1. člen

Ta statut predpisuje pravni položaj delovne organizacije Železarne Štore v odnosu do družbe in proizvajalca, določa temeljne naloge, dolžnosti in pravice delovne organizacije in članov njenega kolektiva.

2. člen

Družbena lastnina proizvajalnih sredstev s svobodno združenim delom tvori podlago za uresničevanje ciljev delovne organizacije, pri čemer človek — proizvajalec pod določenimi delovnimi pogoji in zagotovitvi pravic do samoupravljanja ustvarja skladno s postavljenim družbenim planom določeni družbeni produkt.

3. člen

S tem statutom se vsakemu članu delovne skupnosti kot upravljavcu, hkrati z odpravo meddnih odnosov, zagaranira pravica do odločanja pri delitvi prigruparjenih sredstev, upoštevajoč pri tem potrebe po zagotovitvi materialnih sredstev za lastni obstoj in delovanje tako delovne organizacije, kakor tudi proizvajalca, na drugi strani pa zadovoljevanje potreb skupnosti. Pravico do upravljanja delovne organizacije in s tem tudi volilno pravico pridobi delavec z dnevom redne zaposlitve v delovni organizaciji.

4. člen

Zagaranirajo se demokratične politične pravice, ki omogočajo vsakemu članu delovne skupnosti, da svobodno obrazloži svoje mnenje, daje glede na svoje izkušnje organom upravljanja in strokovnim službam predloge za namenom boljšega poslovanja delovne organizacije, utrjevanju enotnosti, enakosti pravic in dolžnosti.

5. člen

S tem statutom se utrdi tudi položaj organov družbeno politične skupnosti in njih medsebojna vloga do delovne organizacije pri vsklajevanju interesov materialnega in družbeno političnega značaja, upoštevajoč tudi potrebe skupnosti (šolstvo, zdravstvo, kultura).

6. člen

Zagotovitev higiensko tehnične varstva pri delu in ostalih oblik zaščite delavca je eden izmed glavnih pogojev za uspešno poslovanje delovne organizacije, na drugi strani pa dolžnost vsakega delavca, da predpisana mu zaščitna sredstva, kakor tudi druge oblike zaščite, uporablja.

7. člen

Osnovna načela pri zagotavljanju materialnega stanja in delitvi dohodka po delu je ustvarjanje družbenega produkta, ki je odvisen od osebnih prizadevanj slehernega proizvajalca, od poslovnega uspeha delovne enote, v katero je vključen, kakor tudi od poslovnega uspeha delovne organizacije kot celote.

8. člen

Poleg ustvarjanja materialnih dobrin si delovna organizacija Železarna Štore postavlja tudi osnovna načela svoje poslovne politike, ki obstoje:

a) v stalnem prilagajanju po-

gojem in potrebam tržišča doma in v svetu in ugotavljanju rezultatov gospodarjenja;

b) v takem načinu poslovanja in upravljanja, ki temelji na načelih in izkustvih sodobne tehnike in novih metod dela;

c) načrtnemu vodstvu kadrovske politike in izobraževanju, upoštevajoč pri tem perspektivni razvoj delovne organizacije;

d) v poslovnem sodelovanju z drugimi delovnimi organizacijami in razvijanju poslovne morale v odnosih med enotami in drugimi delovnimi organizacijami, kakor tudi v tesnem sodelovanju s komuno in širšo družbeno politično skupnostjo (ZK, sindikalno organizacijo, mladinsko organizacijo in podobno).

II. Splošna določila

9. člen

Železarna Štore je samostojna samoupravna delovna organizacija, ki jo je ustanovila Vlada FLRJ z odločbo števil 559/15-1948 dne 3. 5. 1948, je pravna oseba in vpisana v register gospodarskih organizacij pri Okrožnem gospodarskem sodišču v Celju pod števil Rg II/52.

10. člen

Firma podjetja glasi: Železarna Štore, Štore pri Celju, v skrajšanem besedilu: Železarna Štore pri Celju.

Zig podjetja je okrogel in pravokotne oblike z napisom: Železarna Štore.

Predmet poslovanja obsega: proizvodnjo surovega železa in jekla, izdelkov sive in valjčne litine ter valjanih proizvodov in izdelavo šamotnih proizvodov, v zunanjetrgovinskem poslovanju pa obsega uvoz reprodukcijskega materiala, potrebnega za lastno proizvodnjo in izvoz proizvodov črne metalurgije.

Zaščitni znak predstavlja čelo deteljice valja, ki ga obroblija krog. Krog se deteljice ne dotika. V deteljici je napis: »STORE« s črnimi črkami, razen črke »O«, ki predstavlja središče deteljice in je bele barve. Deteljica valja in krog sta v atlas barvi.

11. člen

Za podjetje podpisuje glavni direktor ali od njega pooblaščen oseba, in sicer tako, da vstavi svoj podpis pod napisano ali z žigom odtisnjeno firmo podjetja. Glavni direktor zastopa in predstavlja podjetje kot celoto na zunanji in tudi interese delovnih enot, ki nimajo pravice samostojno nastopati.

Za poslovanje v finančnih zadevah sopodpisuje finančni direktor podjetja ali od njega pooblaščen oseba.

III. Sredstva delovne organizacije

12. člen

Osnovna sredstva podjetja obstojijo iz strojev in naprav, iz prevoznih sredstev, poslovnega in neposlovnega inventarja, poslovnih in gospodarskih stavb ter objektov. Podjetje mora kot dober gospodar gospodariti z osnovnimi sredstvi in skrbeti za strokovno in tehnično ravnanje z njimi ter organizirati njihovo uporabo, zavarovanje in vzdrževanje. Podjetje je družbi odgovorno za vso vrednost osnovnih sredstev, ki jih mora čuvati in vzdrževati.

13. člen

Podlaga za promet osnovnih sredstev so kupo-prodajne pogodbe, kakor tudi brezplačna dodelitev teh sredstev po državnem organu ali družbeni organizaciji in drugi premoženjsko pravni naslovi.

Podjetje lahko izven teh določil pridobiva osnovna sredstva med poslovanjem iz sredstev amortizacije, z dolgoročnimi posojili in iz skladov skupne porabe ali denarnega sklada osnovnih sredstev, ki ga formira iz svojega čistega dohodka.

Osnovna sredstva se kupujejo oziroma prodajajo praviloma na javni dražbi ali na dražbi s

pisanimi ponudbami ali z neposrednim ugovorom. Osnovna sredstva se smejo prenesti na drugo gospodarsko organizacijo brez povračila vrednosti s pogodbo, če jih ni bilo mogoče prodati na javni dražbi.

14. člen

Osnovnih sredstev načeloma ni dovoljeno prodajati državljanom ali civilnim osebam, razen v primerih, ki jih določajo obstoječi predpisi.

15. člen

Osnovna sredstva je mogoče dati v zakup na podlagi sklenjene pismene pogodbe.

16. člen

Vsa določila o osnovnih sredstvih se uporabljajo tudi za sredstva skupne porabe. Sredstva skupne porabe se lahko brezplačno odstopijo tudi družbeno pravnim osebam po veljavnih podjetja.

17. člen

Med poslovanjem pridobiva podjetje obratna sredstva na podlagi obstoječih predpisov. O višini teh določa delavski svet podjetja.

18. člen

Podjetje se je glede ustanavljanja in namenske uporabe vseh sredstev dolžno ravnati po določilih zakona o sredstvih gospodarskih organizacij oziroma na podlagi vsakokrat veljavnih predpisov.

K OSNUTKU STATUTA

(Nadaljevanje s 3. strani)
nji meri odvisen tudi od načrtnega in dobro organiziranega vodstva kadrovske politike. Ker stoji Železarna Štore pred veliko rekonstrukcijo, mora že sedaj misliti na pridobivanje novega kadra in usposabljanje, tako da bodo lahko proizvajalci kos postavljenim bodočim nalogam. Zato bo treba na osnovi določil statuta posvetiti veliko skrb izobraževanju kadrov, ki pa mora biti v skladu z interesi in bodočimi nalogami delovne organizacije. Družbena skupnost je v rekonstrukcijo našega podjetja vložila ogromna sredstva. Vsa ta sredstva so družbena last in predstavljajo nedeljiv fond družbenega premoženja, ki ga skladno z določili Ustave upravljajo proizvajalci oziroma neposredno od njih izvoljeni organi samoupravljanja. Organi upravljanja so si s tem, ko so prevzeli od družbe sredstva za rekonstrukcijo, naložili veliko skrb, da bodo kot dobri gospodarji ta sredstva kar najbolj smotrno vložili in da bodo sčasoma ta sredstva oplemeniteni z osebnimi napori in lastnim delom proizvajalcev, vplivala na dvig osebnega standarda in kar največ dala skupnosti.

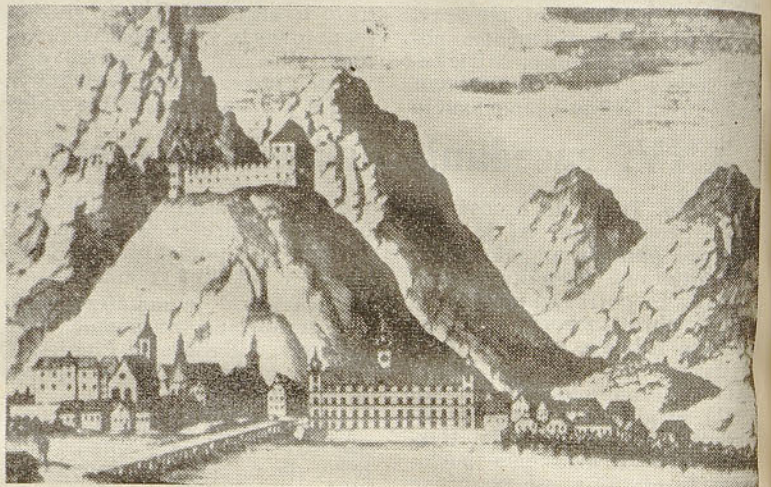
Prav tako je znana tudi snov z naslovom: »Sredstva delovne organizacije«, ki jih statut obravnava v tretjem poglavju. Vsa ta določila so vzeta iz zakona o sredstvih gospodarskih organizacij, ki podrobno določajo vrsto sredstev in promet s temi sredstvi. Brez dvoma tvorijo osnovna sredstva materialno podlago za obstoj in poslovanje delovne organizacije. Vsa ta sredstva so razumljivo družbena last in kot taka uživajo posebno zaščito. Zakonodajni organi so strogo postavili merila, ki regulirajo način uporabe teh sredstev in določili, da je ta sredstva prepovedano prodajati državljanom, razen v izjemnih primerih, ki jih določajo posebni predpisi. Statut določa, da mora podjetje gospodariti s temi sredstvi kot dober gospodar ter jih uporabljati v fiste namene, za katere so bila dana. Temu sledeč so organi upravljanja dolžni podvzeti vse fiste nujne ukrepe, ki so potrebni za redno vzdrževanje in očuvanje substance.

Ladislav Čmer

Kot vedno sem tudi tokrat želel spoznati kraj, od koder prihajajo na delo naši tovariši in ga bom sedaj skušal predstaviti. Kdor je že bil v Laškem in kdor ga pozna se bo strinjal z mano, ko pravim, da je nemogoče v kratkem sestavku popisati vse vtise in značilnosti, s katerimi se človek poslaavlja od Laškega. Poskus, da bi združil značilnosti pokrajine, njihovo preteklost, sedanjost v neko sistematično ce-

del naselja je na levem bregu Savinje posegel v južno smer in preko reke na zahodno stran — pod Vrh, pod Gramen in proti Rečici.

Laško in okolica sta bila nedvomno naseljena že v pradavnini. Kot dokaz za to služijo izkopane posamezne kamnite kire in prazgodovinske gomile Padežu. Da so bili tukaj že Kelte, pričra srebri keltski novc najden v Laškem. Kelte so zamenjali



loto, bi mi verjetno ne uspel. Zato se bom zadovoljil le s tem, da bom skušal predstaviti vsaj del tega, kar se mi zdi važno in kar mi je znanega.

Mestece leži v preko 20 km dolgi soteski spodnje Savinje, ki sega od Celja do Zidanega mosta. Ta soteska je že od nekdaj vzbu-

li Rimljani, za njimi pa so spreminili narodnostno sliko pokrajine še Slovenci, ki so imeli tukaj svojo župo — naseljenost teritorialno enoto. Zgodovina Laškega je od tu dalje tesno povezana z zgodovino ostalih Slovencev. Fevdalizem in kapitalizem

... V LAŠKEM

jala pozornost ljudi, predvsem zaradi svoje slikovitosti. Sestoji se iz treh različnih pokrajinskih oblik: iz skalnatih sten, iz blago nagnjenih pobočij gričevnatega sveta in iz lepo zaokroženih kotlin, ki tu in tam prehajajo v stranske dolinice, po katerih dobiva Savinja pritoke.

Današnje mesto je nastalo v središču in kotlini in sicer na njeni spodnji strani, v dolinskem kotu med Humom in Brdom ter na ravnini ob Savinji. Novejši

sta tudi tukaj pustila svoje sledove. Trg, ki je bil 17. julija 1927 povzdignjen v mesto pa je med drugim trikrat pogorel, štirikrat so ga opustošile povodnje, dvakrat pa je v njem morila kuga. Mnogo zanimivega bi se še dalo povedati o Laškem. Da pa bi se izognil suhoparnemu naštevanju in v želji, da bi ga predstavil vsaj po eni plati, sem se odločil, da napišem par vrstic o njihovi pivovarni in zdravilišču, ki daje ta mestu svojevrsten pečat.

PIVOVARNA

Laška industrija sega v prvo polovico 19. stoletja. Takrat je namreč začel v nekdanjem Valvazorjevem špitalu Franc Gayer variti pivo. Nekaj let kasneje je uredil v istem poslopiju večjo pivovarno Gustav Uhlich, ki je obnovil tudi Rimske Toplice. Začel je pošiljati pivo v Trst in v prekomorske dežele. Sledila sta mu Gianichesini in Frankenthal. Nato je kupil pivovarno bogati Julij Larisch; njegov sin Anton pa jo je premestil v dolinski kot pod Šmihelom. V starem poslopiju je namestil pivnico. Po njegovi smrti je bilo poslopje na dražbi prodano. Kupil ga je Simon Kuček, lastnik pivovarne v Žalcu. Podjetje je moderniziral in varil izvrstno pivo. Zaslovel je s termalnim pivom, ki ga je izdeloval z uporabo topliške vode. Leta 1903 je Kuček prepustil obe podjetji žalsko in laško delniški družbi Žalec — Laški trg.

Domači ljudje, gostilničarji, obrtniki in trgovci so težko gledali kako odhaja kapital iz njihove pivovarne v tuje roke. To najlepše ilustrira izjava pripravljalnega odbora za zgraditev »gostilničarske pivovarne« v Laškem iz dne 15. februarja 1930. »Odlučili smo se, da si postavimo lastno pivovarno, delniško družbo, v kateri bomo le mi domači ljudje, gostilničarji, domači obrtniki in trgovci gospodarili. V staroslavnem Laškem smo izbrali prostor, kjer jo povsem novo in moderno zgradimo, da dalje širi sloves znanega laškega piva.«

Njihov namen je bil ustanoviti malo podjetje, ki bo zmožno za-

radi svojih modernih in ekonomskih svojstev variti pivo, ko bo v kvaliteti in ceni zmožno konkurirati pivu iz drugih pivovar.

Danes je pivovarna še vedno v razvoju. Po prvi etapi izgradnje bodo povečali proizvodnjo na 200 tisoč hl, v končni izgradnji pa jo mislijo povečati do 400 tisoč hl piva letno. Bistvenega pomena za pivovarno so novi stroji, ki so domala povsem avtomatizirali proizvodnjo. Iz tujine so dobili pasterizator, s katerim je možno doseči trajnost piva 90 dni. Ta obratuje z zmogljivostjo 7 tisoč steklenic v eni uri.

Prva uspešna pošiljka v Italijo je Laščane vsodbudila, da so sklenili izvozno pogodbo za 20 tisoč hl piva v vrednosti 352 tisoč dolarjev v prihodnjem letu. Kljub temu pa bomo doma popili še vedno 110 tisoč hl laškega piva, kar je okrog štiri petine celotne proizvodnje. Laškemu pivu se obetajo torej ugodne možnosti izvoza, s tem pa tudi priliv deviznih sredstev. Ne pravijo torej zastonj, da se pivo pretaka v dolarje...

ZDRAVILIŠČE

Laški zdravilni vrelec so uporabljali že davno. Zdravilno vodo, ki je prihajala na dan ob obali Savinje so zajemali v bazene, zgrajene v pesku. Potem so jih pokrili s strehami, dokler jim ni vse skupaj odnesla nastopajoča voda. Pravi vrelec je našel šele železniški inženir Leoš (Nadaljevanje na 8. strani)

Stresalna ponev - nov metalurški pripomoček za razžveplevanje, ogljičenje in legiranje talin

Zadnja leta so pri obdelavi talin nekateri strokovnjaki dognali, da se z mešanjem ali kroženjem taline pospešijo metalurške reakcije. V mnogih primerih ne zadoščajo samo termodinamični pogoji, da bi dosegli zaželen reakcijski potek. Hitrost reakcije se mora obdržati s tem, da se za reakcijo določene snovi dovajajo v reakcijskem območju, ali odvajajo v primerem taktu. Ti pogoji se lahko dosežejo s pravilnim mešanjem. S premešanjem dosežemo med fazami povečanje površine, kakor tudi izenačitev koncentracij v posameznih fazah.

Za izvedbo takega premešanja služijo razni načini. Eden že dolgo znanih načinov je talilni postopek v elektroindukcijski peči z mešalno tuljavo pod talilnim dnom. Drugi učinkovit način mešanja je uporaba plina, katerega se pri besmerjevem postopku uporablja že 100 let, pri katerem se hitri postopek plavljenja doseže ravno z dobrim mešanjem s tem, da pihamo zrak skozi talino, ki je lahko naraven ali tudi obogaten s kisikom.

Mešanje je posebno važno, da dosežemo dober kontakt med trdo, v prah zdrobljeno snovjo in talino, kot to mora biti slučaj pri razžveplavanju grodlja ali litega železa z apnom, ozir. kalcijevim karbidom. Hitrost razžveplavanja je odvisna od intenzivnosti doseženega kontakta med razžveplavalnim sredstvom in talino.

B. Trentini, L. Wahl in M. Alard so v Franciji izdelali postopek, da se apnen prah piha skozi talino s pomočjo komprimiranega zraka ali dušika. V raziskovalnem centru »Stora Kopparbergs Bergslags AB« v Domnavertu, je pred 10 leti B. Kalling s sodelavci razvil postopek, da razžvepluje talino z apnenim prahom v hitro rotirajoči peči. Ta postopek so vpeljali pri mnogih plavžih na Švedskem in tudi drugod.

Vodoravno ležeča rotacijska peč je zelo enostaven agregat, ima pa nedostatek, da sprejme v primerjavi s svojo velikostjo sorazmerno majhen vložek. Na podlagi teh izkustev se je razvila tako imenovana »stresalna ponev«. Prvi poskusi s tako ponevjo so se vršili februarja 1958 in dobljeni rezultati so tako presenetljivo dobro uspeli, da so se na ta postopek začeli zanimati strokovnjaki vsega sveta.

PRINCIP STRESALNE PONOVICE

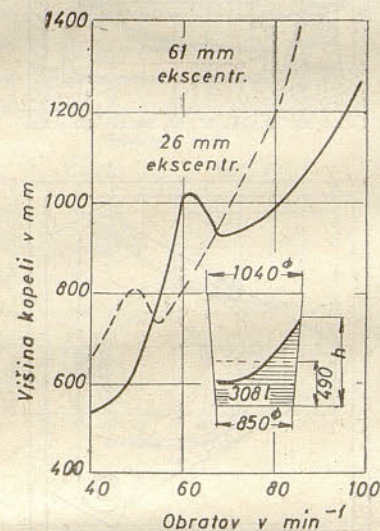
Osnovna ideja stresalne poneve je že dolgo znana ter se v manjšem obsegu uporablja v druge namene. Princip leži v tem, da pri ekscentričnem kroženju napolneje posode nastopi v njej gibanje neke tekočine, ki opiše rahlo kroženje, ne da bi se pri tem vrtela okrog svoje osi. Predno bi opisal postopek, naj objasnim gibanje, ki jo opiše tekočina v stresalni posodi.

Od mnogih poskusov na raznih modelih je spodaj prikazan poskus (slika 1) s posodo, napolnjeno s 3081 vode (kar odgovarja volumensko 2 t taline), v kateri doseže tekočina višino 490 mm. Posodo so postavili v gibanje z različno ekscentriciteto in menjajočim številom obratov. Ekscentriciteta odgovarja polumeru, ki ga v krogu oriše os posode. Med gibanjem posode se dvigne gladina tekočine, kot je to prikazano na sliki 1.

Višina vala je bila merjena in je prikazana na diagramu, z ozirom na ekscentriciteto in število obratov. Pri ekscentriciteti 61 mm niha gladina, ne da bi se opazil efekt mešanja in to vse do 50 obratov na minuto. Pri tem »kritičnem številu obratov« nastane svojevrstno gibanje vala,

katerega lahko primerjamo z butanjem morskih valov ob skale. Pri tem jasno vidimo, da ob pojavu takšnega valovanja dosežemo bolj ugodne pogoje za meloida, katerega os je odmaknjena od središča posode za določeno ekscentriciteto. S povečanjem obratov preko kritičnega števila pojema efekt mešanja. Pri manjši ekscentriciteti npr. 21 mm, nahanje kot pri nižjem številu obratov. Iz slike 1 je razvidno, da napravi krivulja koleno ravno pri kritičnem številu obratov. Pri povečanih obratih se kopel ob steni dviga in rotirajoča gladina se približuje obliki parabole, stopi efekt mešanja šele pri višjem številu obratov in to okrog 60 obratov na minuto.

V praksi se ne bomo posluževali visokih valov, zato se bomo omejili na ekscentricitete med 50 in 100 mm, kar bi odgovarjalo



Sl. 1. Poskus z vodo v stresalni ponovci.

višini vala od 700 do 750 mm. Profesor Bengt J. Andersson iz Tehn. visoke šole v Stockholmu je na podlagi poizkusov sestavil formulo za izračun najprimernejšega vala rotirajoče tekočine:

$$\omega_{krit} = \sqrt{\frac{g \cdot f \cdot \left(\frac{H}{R} - \frac{a}{R}\right)}{R}}$$

Znaki predstavljajo: ω_{krit} — kritična kotna hitrost rotirajoče tekočine

R — polmer cilindrične posode v obliki; H — globina kopeli; g — težnostna konstanta — 9,81 m/sek; a — ekscentriciteta.

V obrazcu navedena funkcija je sicer zelo komplicirana, vendar je številčno rešena za dosego primerne rezonance vala.

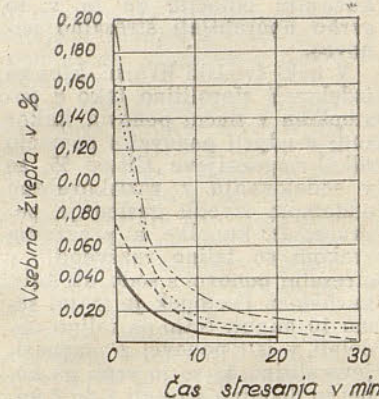
UPORABA STRESALNE PONOVICE V METALURGIJI

Povsod, kjer želimo doseči intenzivno mešanje litoželezne ali jeklene taline kot take, ali da želimo doseči intenzivni stik med talino in trdim, tekočim ali plinastim reakcijskim sredstvom, se je stresalna ponev izkazala kot odlična agregat, kar naj potrdijo spodaj navedeni tipični primeri. Rezultati so bili doseženi v 5 t stresni ponovci v raziskovalnem centru Domnavert na Švedskem in pozneje v nekem centru v Nemčiji.

a) Razžveplevanje taline

Pri razžveplavanju grodlja ali litega železa z živim apnom (CaO), moramo redukcijski odnos v ponovci obdržati. Razen tega naj nastopi intenzivni stik med talino in dobro zmletim apnom. V sliki 2 je prikazano nekaj rezultatov poskusov s stresalno ponovco, pri čemer je dosegla stopnja razžveplavanja v vseh primerih okrog 95 %. Količina žvepla, okrog 0,010 %, je

bila dosežena tudi pri začetnem S = 0,20 %. Dodatek apnenega prahu je bil od 1,5 do 2,4 %, računajoč od teže taline.



Sl. 2. Poskus razžveplavanja v stresalni ponovci.

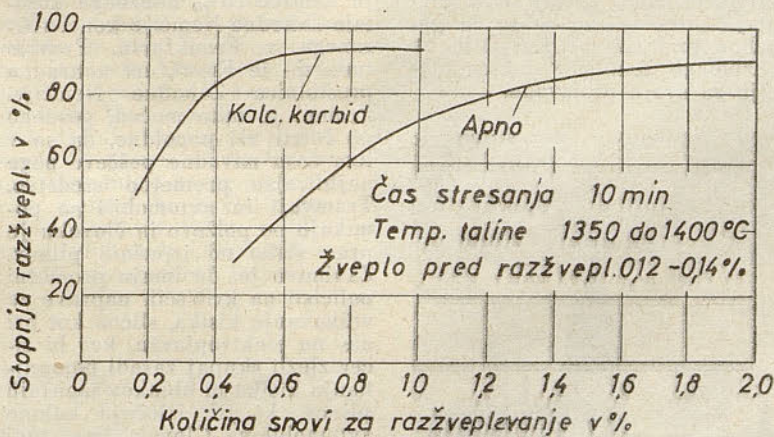
Na podlagi izkušenj pri razžveplavanju taline v rotacijskih pečeh, je poraba apnenega prahu v stresni ponovci znatno nižja. Značilna je tudi ugotovitev, da je razžveplevanje pri nizkem siliciju enako učinkovito kot pri visokem.

Poskusi S. Eketorpa in B. Kallinga so privedli do ugotovitve, da po 10-minutnem stresanju dosežemo 85 % razžvepljenje in po 15-minutnem stresanju pa 90 % od prvotne količine žvepla, ki je bilo v mejah med 0,05 do 0,20 %. Pri poznejših poizkusih v nemškem raziskovalnem zavodu se je celo posrečilo razžvepliti talino v 20 minutah od S = 0,55 % na 0,044 %, to je za 92 %.

Spodnja slika 3 prikazuje odstotek razžveplene taline v določenem času.

V marcu 1959 so nemški strokovnjaki objavili zelo obširne raziskovalne podatke in ugotovitve v svrhu strokovne ocenitve in praktične uporabnosti stresalne poneve v livarstvu.

Zanimivo je opažanje pri porabi sredstva za razžveplevanje. Poizkusi so se raztegnili najprvo na primerjavo med žganim apnom (CaO) in kalcijevim karbidom (CaC₂). Apno mora imeti gotove lastnosti v pogledu zrna, vsebine vlage in reakcijske sposobnosti. Prevelik odstotek vlage povzroča paro med reakcijo v ponovci. To izparevanje postane lahko tako močno, posebno pri drobnem zrnju apna, da potegne delce s seboj, ne da bi ti koristili pri reakciji razžveplevanja.



Sl. 3. Diagram razžveplavanja v stresalni ponovci.

lenja. Zelo dobro se je obneslo apno, ki je bilo shranjeno v bituminiziranih papirnatih vrečah. Velika podjetja sprejemajo apno v kotlastih vagonih, ki so zraketno zaprti in ga tudi vskladišijo v zaprtih kotlih ali boksih.

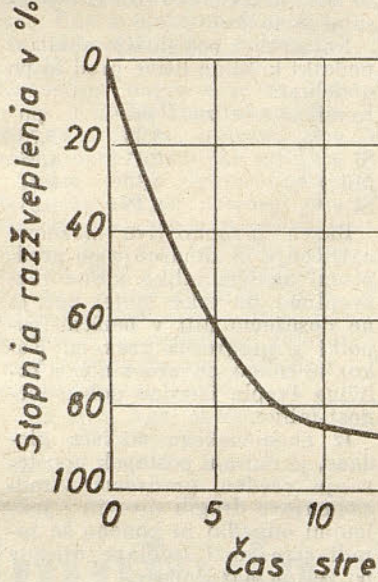
Zmlet kalcijev karbid dobavljajo v pločevinastih sodih. Ker se pri procesu s karbidom ne tvori para, poteka razžveplevanje mirno, ne da bi se tvorila para in dim.

Temperatura taline, ki ima tudi velik vpliv v tem procesu,

je znašala ves čas na začetku poskusov 1350 do 1400 °C. Količina žvepla v talini je bila pri teh poskusih med 0,12 in 0,14 %. Pod temi pogoji so dosegli primerjalne rezultate, ki so razvidni iz slike 4.

Že s količino 0,4 % kalc. karbida so dosegli zadovoljivo razžveplevanje za livarske svrhe, ki je znašalo okrog 82 %, medtem ko so za isti efekt razžveplavanja pod enakimi pogoji rabili 1,5 % apna. Višja cena kalcijevega karbida se pri razmerju 1 : 4 nekoliko izravna. K temu moramo prišteti še razne ugodnosti pri delu s kalc. karbidom, zato ga priporočajo.

Posebne raziskave na izžarevanje toplote so ugotovile padec temperature pri posameznih fazah. Stresalna ponevca je izolirana z dvojno izolacijsko oblogo, da bi bile toplotne izgube zaradi izžarevanja čim manjše. Razen tega je ponovca med postopkom



Slika 4. Diagram razžveplavanja z apnom in kalc. karbidom.

pokrita s pokrovom, ki skoraj popolnoma zapre zgornjo odprtino to že iz razloga, da se obdrži v ponovci med razžveplevanjem reducirana atmosfera. Istočasno ščiti pokrov talino pred izžarevanjem toplote. Za normalni cikel dela, brez dodatkov vključno z do- in odvozom, rabimo okrog 20 minut in pri tem nastane padec temperature za okrog 10 °C.

Pri razžveplevanju moramo ra-

šimo pri 8-kratni stehiometrijski količini (to je, odnos količin odvisen od kemičnih reakcij). Pri količini žvepla 0,12 % pade temperatura po procesu za 40 °C. K tej izgubi je treba prišteti še temperaturno izgubo zaradi konvekcije in izžarevanja, kar da skupno izgubo temperature okrog 50 °C.

Če razžveplujemo enako količino taline s kalcijevim karbidom, zadostuje dvojna količina od potrebne teoretične količine dodatka. Pri reakciji ne pride do padca temperature, zato izgubi talina v celoti le okrog 10 °C.

Tudi že z ozirom na temperaturne izgube pri talini ima uporaba kalc. karbida prednost pred apnom in zato ga kot sredstvo za razžveplevanje priporočajo.

Številni poskusi so pravilnost te teorije potrdili. Če stresno ponovco pred prvo uporabo na dan litja dobro pregrejemo, ostanjejo

praktično ugotovljene izgube v predvidenih mejah. Vmesno ogrevanje med dvema prebodoma ni potrebno, če ni vmesni interval daljši od 1 ure.

b) Ogljičenje in legiranje taline

Ogljičenje taline se v običajni ponovci zelo težko posreči in dobljeni rezultati so dvomljivi. Da bi se proces ogljičenja s trdim ogljikom res posrečil, je treba talino tako dobro mešati, da pride ogljik res v intenzivni kontakt s talino. Kot zelo učinkovita za te poskuse se je obnesla rotacijska peč. V Kaldorotaru v Domnavertu so tekom redne proizvodnje grodlja, vršili vrsto poskusov ogljičenja. Pri tem so naogljiličili grodlj od 1,40 % do 5,50 % C z uporabo koksovega zdroba v času 10 minut.

Za ogljičenje taline, ne da bi se jo predtem žilavilo, se je stresalna ponevca izkazala kot najbolj prikladna. Kot sredstvo za ogljičenje lahko uporabljamo koksov zdrob ali koksov prah. Proces ogljičenja izvršimo običajno v času 5 do 10 minut. Normalni izkoristek sredstva za ogljičenje leži pri 80 %, če je temperatura taline zadostno visoka. Razen koksovega zdroba za ogljičenje lahko uporabljamo zdrob grafitnih elektrod.

Pri ogljičenju moramo vedno računati s temperaturno izgubo. Potreba po toploti za topljenje ogljika znaša 5500 kcal/t za 1 % C. Pri dodatku koksa z 80 % C in izkoristku topljivosti ogljika z 80 %, moramo računati s toplotno izgubo najmanj 80 °C/1 % C. Če moramo obdržati visoko temperaturo grodlja, naj se med ogljičenjem vpiha manjša količina kisika, vendar moramo računati s tem, da bo nastopil gotov odgovor ogljika in silicija, kar je treba z dodatki korigirati.

Istočasno, v času ogljičenja, (Nadaljevanje na 6. strani)

(Nadaljevanje s 5. strani)

lahko legiramo npr. s silicijem in manganom. Pri poskusih je bil uporabljen 45% FeSi in 80% FeMn. Uporaba 75% FeSi je znatno boljša, ker ima eksotermični vpliv. Izkoristek elementov pri legiranju s silicijem in manganom je znašal 90 do 100%. Možnost dodajanja ogljika, silicija in mangana talini na tako preprost način je zelo dragocena pridobitev pri tehnologiji taljenja.

UPORABNOST STRESALNE PONOVCJE V INDUSTRIJI

1. Razžveplevanje in legiranje grodlja pri plavžu.
2. Razplinjevanje taline pri plavžu, jeklarni in livarni.
3. Kvalitetnejša izdelava sive litine.
4. Cenejša izdelava jeklarskih kokil.
5. Cenejša in uspešnejša izdelava sferolitine.

Ad 1. Pri večini plavžev se vedno uporabljajo zastareli in neučinkoviti postopki razžveplevanja s kalcinirano sodo, ki je pa tudi drag.

Z uvedbo stresalne ponovce bi lahko plavž proizvajal grodlj z minimalno vsebino žvepla, kar bi mu dvignilo kvaliteto, istočasno bi tak grodlj odlično služil pri izdelavi kvalitetnih jekel, kjer dela žveplo še vedno velike preglavice. Istočasno s razžveplevanjem se talina lahko legira in ogliči, kakor sem že opisal.

Ad 2. Znano je, da vsebuje skoraj vsak grodlj in talina pridobljena v talilnih agregatih ve čali manj plinov, ki povzročajo slabo kvaliteto jekla in litnega železa. Zaradi tega je razplinjevanje zelo priporočljivo.

Ad 3. Skoraj vse livarne imajo težave pri nabavi starega in novega kovinskega vložka. Izračun vložka iz takih surovin je skoraj nesmiseln in redko kdaj odgovarja predpisani kvaliteti.

Da bi se izognili temu zlu, lahko poenostavimo vložek tako, da povišamo odstotek jeklenih odpadkov, dodamo lastni krožni material in grodlj. Tako se bo vložek pocenil, analiza taline bo bolj konstantna in manjkajoči elementi: ogljik, silicij in mangan lahko dodamo v stresalno

Stresalna ponov — nov metalurški pripomoček za razžveplevanje, ogličenje in legiranje talin

ponovco. Postopek je sicer nekoliko daljši od klasičnega pretaljevanja, vendar je siguren in kvaliteta bo brez dvoma odgovarjala.

Ad 4. Izdelava jeklarskih kokil je na videz enostavna, vendar kdor jih izdeluje ve, da so kvalitetni pogoji prilično zahtevni, tako v pogledu kem. analize, površine, izdržnosti in končno tudi cene. Manjši spodrsrlaj pri vložku, lahko povzroči znatno škodo, posebno še, ker je prodajna cena izredno nizka in s tem tudi čisti dohodek. Vložek za jeklarske kokile zahteva normalno velik odstotek grodlja, to je od 50 do 60%. Ker je možno doseči v stresalni ponovci zaradi intenzivnega mešanja zahtevane analize, lahko uporabljamo kot vložek v kupolki jeklen odpadke namesto grodlja, zaradi česa bi se znatno znižali stroški taline v ponovci.

Poskusi v raziskovalnem centru v Domnavertu so dokazali, da se taka litina lahko izdela v stresalni ponovci.

Kot primer naj služijo analizi podatki kobilne litine pred in po obdelavi:

Kemična analiza:	pred	po
C v %	5,28	5,78
Si v %	0,45	1,05
Mn v %	0,57	0,91
Si v %	0,45	2,05

Razen razpoložljive možnosti ogličenja in siliciranja po predpisani analizi, lahko talino razžveplimo do take meje, kot jo ne dosežemo niti v bazični kupolki s pregretim zrakom. Kakor je znano, povzroča nizka količina žvepla izredno dobro tečnost taline.

Iz ekonomskega stališča gledano, je opisani postopek upoštevanje vreden, predvsem zaradi zamenjave dragih surovin z jeklenimi odpadki in končno še zaradi sigurnosti izdelave ulitkov po željah naročnikov.

Ad 5. Za izdelavo litine s krogličastim oglikom, mora imeti talina po možnosti čim nižji odstotek žvepla. Pri običajnem tehnološkem postopku z magnezijem v talini, pridobljeni

iz kupolke, uporabimo večji del magnezija za tvorbo magnezijevega sulfida, ki se s tem izgubi in ne služi cepilnemu namenu. Zaradi tega so se livarski strokovnjaki odločili, da bi v to svrhu uporabljali stresalno ponovco.

V neki švedski livarni, kjer so izdelovali sferolitino tako s postopkom v tlačni ponovci, kakor tudi v odprti ponovci s pomočjo nikel-magnezijeve zlitine 55, so v sodelovanju z raziskovalnim oddelkom izvedli naslednje poskuse. Iz kupolke s pregretim zrakom so talino razžveplili v stresalni ponovci s sodo, ali kalc. karbidom. Postopek je trajal samo 10 minut. Nato so talino obdelali v isti ponovci z magnezijevo zlitino, ki so jo vrgli na kotel in dodatno stresali 1 do 2 minuti. Reakcija je potekala izredno mirno in ni pretila okolici nikakršna nevarnost. Neposredno po tej obdelavi so talino prelili v induksijsko-ogrevalno peč, katerega lonec je služil kot ogrevan nabiralni ozir. razlivni agregat. Iz tega so po zadostnem ogrevanju talino prelivali v transportne kotličke in jo pred ulivanjem še modificirali s ferossilicijem. Stresalno ponovco so med tem časom očistili od žlindre tako, da so ponovco enostavno nagnili v obratno lego, nakar je sledila ponovna polnitev. Celotni manipulacijski cikel je trajal nekoliko manj kot pol ure.

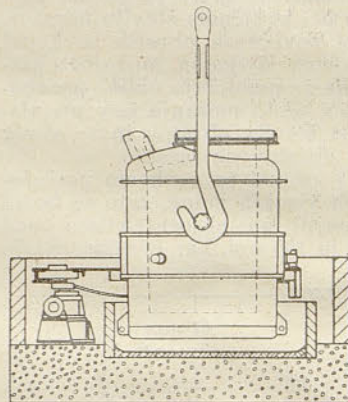
Mehanske lastnosti tako pridobljene sferolitine so bile enake litini, ki so jo izdelovali redno po znanih postopkih.

Prednost tega postopka je minimalna poraba magnezija in cenejši vložek.

OBLIKA IN VELIKOST PONOVCJE

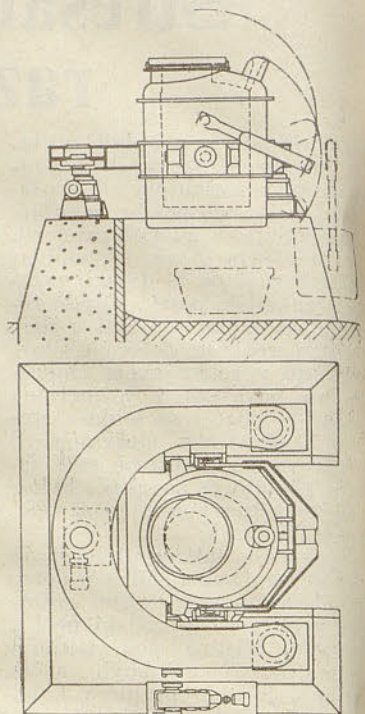
Stresalna ponovca ima podobno obliko jeklarskemu konvertorju, katero pri obdelavi taline napolnimo približno do dve tretjine njene višine. Ponovca je vpeta v trikotnem gibljivem okvirju, ki je izdelan iz varjene konstrukcije. Okvir leži na treh gibljivih ekscentrih, od katerih je

eden gonilni. Ekscentriciteta je odvisna od dimenzije ponovce. Pogonski ekscenter dobiva silo od elektromotorja preko induksijske sklopke in polzevega gonila. Po zakonu kinematike se ekscentrično gibanje gnanega ekscentra prenese na ostala dva prosto gibajoča ekscentra, zaradi česar vsaka točka na okvirju opiše manjše krožno gibanje. Gibanje tekočine v ponovci je bilo že uvodoma razloženo.



Slika 5. Stresalna ponovca v trikotnem okvirju.

Pomanjkljivost te naprave je, da se mora ponovca prenašati od peči do okvirja, prenašati za prelivanje in čiščenje.



Slika 6. Stresalna ponovca v podkvastem okvirju.

Novejša konstrukcija je izdelana tako, da ponovca leži na dveh čepih stabilno v podkvastem okvirju. Pogon okvirja je podoben prej opisanemu, le manipulacija s ponoco je drugačna. Talina se lahko dovaža z žerjavom in preliva v stresalno ponovco ali pa je ta naravnost povezana s talilnim agregatom. Po končanem postopku se ponovca, ki je vpeta v podkvastem okvirju nagiba tako, da izteče talina v razlivno ponovco, ali pa da se ponovca postavi v obratno položeno lego in s tem izprazni žlindra.

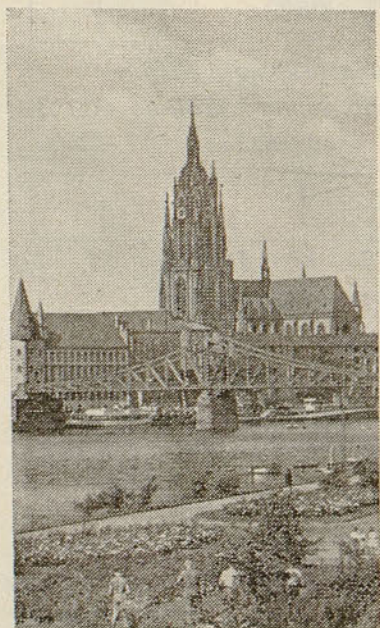
Danes izdelujejo za livarske potrebe stresalne ponovce vsebine od 2 do 15 ton taline. Za jeklarni in plavže so v razvoju že naprave s ponovcami do 100 vsebine.

Tehnika taljenja in obdelava talin se venomer izpopolnjujeta in nudita metalurgu — livarju lažjo, sigurnejšo in cenejšo proizvodnjo in s tem tudi možnost konkurence pri osvajanju domačega in tujega tržišča.

Vlado Sruck

Sredi meseca oktobra sem odpotoval v Zahodno Nemčijo v mesto Frankfurt na Maini k podjetju Hartmann u. Braun. Podjetje se ukvarja s proizvodnjo merilnih in regulacijskih naprav za industrijo, promet in pomorstvo ter spada tako glede različnosti asortimana proizvodnega programa, kakor tudi glede kvalitete med vodeča podjetja v svetu.

Podjetje prireja vse leto tečaje iz merilne in regulacijske tehnike. Na kratek, razumljiv in seveda zaradi omejenega časa na nekoliko zgoščen način so podane posamezne metode merjenja toplotno-tehničnih veličin (merjenje tlaka-pritiska, merjenje pretoka, temperature). Ravno tako so dobro podane osnove regulacijske tehnike. Poudarek pa je na električnih regulatorjih in ostalih elementih regulacijskega kroga, katere podjetje proizvaja. Kvalitetno dobra predavanja so izpopolnjena s praktičnimi primeri in praktičnimi demonstracijami in merjenjem v popoldanskem času. Tečaji so dobro obiskovani, kar je tudi razumljivo. Organizacija tečaja je brezhibna, po nemško pedantna. Seveda je razumljivo, da omenjeni tečaji predstavljajo za podjetje tudi določeno obliko reklame in propagiranje njegovih proizvodov (instrumentov in regulatorjev). Tečaje obiskujejo predstavniki metalurških podjetij, predstavniki kemične industrije, industrije cementa in opeke ter predelovalne industrije (strojna, avtomobilska industrija). Tečaje obiskujejo tudi inozemci, predvsem iz Indije,



Frankfurt: pogled na Maino in Dom

Samo mesto Frankfurt, znano že iz rimskih časov, je pomembno gospodarsko središče Zahodne

Vtisi s prakse v zahodni Nemčiji

Svedske pa tudi iz Mehike, Madžarske in Jugoslavije. Do tujcev — seveda predstavnikov industrijskih panog katere so za podjetje interesantne — so še posebno prijazni ter jim dajo na razpolago tehnično dokumentacijo za svoje proizvode.

Nemčije. Bančnih poslopij oziroma bančnih ustanov je toliko, da je menda res kar pravijo, da je namreč 70% bančnega kapitala Zahodne Nemčije koncentriranega v Frankfurtu. Pravijo tudi, da je Frankfurt neuradna prestolnica Zahodne Nemčije. Promet je tako močan, posebno po četrti uri popoldne, da so v tem času navadne pešceve noge najhitreje prometno sredstvo. Tramvaji in avtomobili se pomikajo po polzevo in človeku je prav slabo od izpušnih plinov. Zanimivo je, da imajo prometni policisti na križiščih naprave za vdihavanje kisika, slično kot pri nas na elektroplavžu, ker bi sicer zlezli skupaj zaradi pomanjkanja kisika in oblakov izpušnih plinov, ki jih izločajo kolone avtomobilov. Človek ima tudi večkrat občutek, da ni v nemškem mestu, posebno če prisluhne govorniki mimoidočih na prometnih in trgovskih ulicah. Italijanščina se meša s španščino, srečuješ Indijce, črnce, Japonce in tudi hrvaščina ni neznan, posebno okoli glavne postaje. Nad vsemi pa prevladujejo Amerikanci, ki jih je polno bodisi v civilu bodisi v uniformi.

Življenje je zelo razgibano, seveda pa sorazmerno drago. Posebno problematična so stanovanja, saj je bil velik del mesta med vojno porušen. Sedaj o ruševinah skoraj ni več sledov. Stanovanje pa je seveda kljub temu za znosno ceno zelo težko dobiti.

Mesto ima tudi precej znamenitosti. Ima tudi ugodno lego ob spodnjem toku reke Maina, ki se zahodno pri Mainzu izliva v Ren. Maina je v tem delu že plovna, tako da je mesto tudi po rečni poti povezano z velikimi nemškimi industrijskimi središči. Okolica mesta je zaradi ugodnega podnebja bogata vinogradov in sadovnjakov. Pri nas dobro poznani jabolčnik je tudi v Frankfurtu, posebno pa v okolici prav dobro poznan.

N. Z.

Določanje trdote valjev po Shore-u

Zlatnik J., Zlatnik I.: Mereni trdosti valcu Shoreho metodno »Hutnik« (ČSSR), No 2, 1963.

V članku sta avtorja obravnavala metodiko določanja trdote valjev po Shoreu, navajata primerjavo trdot, ki sta jih dobila s pomočjo različnih tipov (51) skleroskopov. Dokazala sta, da na točnost določitev trdote navedenih skleroskopov vpliva oblika konice padajočega jahača, njegova teža in višina padca jahača. Te količine niso enake pri vseh firmah, ki izdelujejo skleroskope. Nekateri parametri aparatov se spreminjajo pri daljši uporabi skleroskopov. Tako se npr. spreminja radius konice »DIAMANT-NE« piramide. Netočne vrednosti trdote lahko dobimo tudi pri nepravilnem rokovanju s priborom. Pri merjenju je treba skleroskop

držati točno v navpičnem položaju. Zaradi tega je potrebno skleroskop utrditi v posebnem stojalu. Če držimo skleroskop z roko, dobimo pri meritvah znatna odstopanja. Izmerjena površina mora biti strogo vodoravna. Na vrednosti trdote vpliva prav tako zakrivljenost merjenega valja. Pri valjih z manjšim premerom so zmerjene trdote nižje kakor pri valjih z večjim premerom. Navedene so tudi tabele odvisnosti med trdotami Vickersa, Rockwella in Shorea, ki so jih izmerili na jeklu.

Novi kompresorji

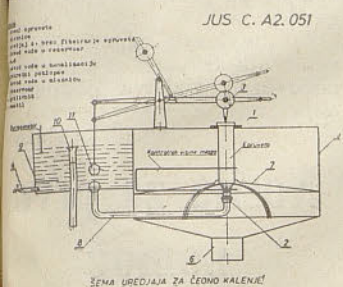
Ker se v industriji vedno bolj uveljavlja na eni strani uporaba višje komprimiranih plinov, na drugi strani pa se močno razvija vakuumsko tehnika, je ameriško podjetje Gardner-Decker izdelalo posebne kompresorje kapacitete od 1,5 do 75 m³/min, pritiska do 1,2 kg/cm² oziroma vakuum do 400 mm Hg. Vijačno izoblikovani rotorji se sploh ne dotikajo, tako da znano torno trenje ne nastopa in tudi mazanje ni potrebno. S pomočjo velikega števila obratov dosežejo pri sorazmerno majhni napravi veliko kapaciteto. Omenjene kompresorje je možno brez posebnih fundamentov postaviti na majhnem prostoru.

Z. N.

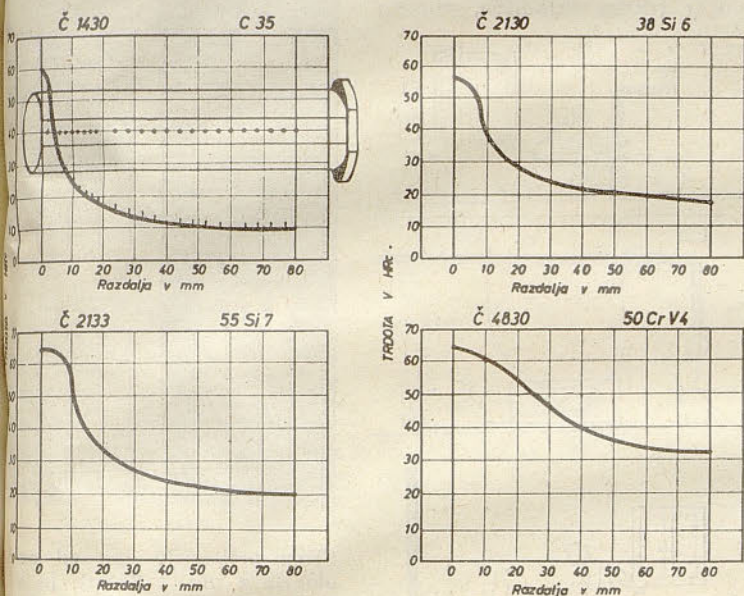
TEHNIČNI INFORMATOR — TEHNIČNI INFORMATOR — TEHNIČNI INFORMATOR — TEHNIČNI INFORMATOR — TEHNIČNI INFORMATOR — TEHNIČNI

DOLOČANJE PREKALJIVOSTI
JEKLA PO JOMINY - U

Med mnogimi metodami za določanje prekaljivosti jekla se ravno Jominy metoda še najljubše uveljavlja.



Slika 1



Slika 2

POMEN PROIZVODNJE SIVE IN JEKLENE
LITINE V GOSPODARSTVU

Thévenin G.: Importance de l'industrie de la fonderie des métaux ferreux.

»Arts et manufact.«, št. 124. 1962
V članku ugotavlja bistveno spremembo in razširitev nomenklature sive in jeklene litine Francije v zadnjih desetih letih in pomemben napredek v livarski tehniki.

V letu 1961 je znašala skupna proizvodnja odlitkov sive in jeklene litine 2.231.000 ton v 979 livarnah, od tega 230.000 ton jeklene litine (v 102 livarnah).

807 samostojnih livarn je proizvedlo v l. 1961 okrog 72 % celokupne količine odlitkov. Ostalo proizvodnjo 28 % odlitkov so izdelale livarne (172), ki so v sklopu strojnih podjetij. Siva litina je udeležena v industriji orodnih strojev s 66 %, v poljedelskih strojih s 30 %, v avtomobilski industriji s 15 %, v civilnem letalstvu z 10 %, v vojni proizvodnji z 10 %. Odlitki sive in jeklene litine predstavljajo npr. 70 % teže valj. ogrinja za hladno valjanje. 64 % teže traktorja-goseničarja, itd. Za primerjavo so navedeni podatki o proizvodnji jeklene in sive litine v drugih deželah za leto 1961: SSSR — 14 milijonov ton (od tega 3.000.000 ton jeklenih odlitkov), ZDA — 11 milijonov 577.000 ton (od tega 1. milijon 104.000 ton jeklene litine), Zah. Nemčija 4.282.000 ton (od tega 594.000 ton jeklene litine), Anglija 3.491.000 ton (307.000 ton jeklene litine), Italija 1.016.000 t (116.000 ton jeklene litine). Podatki proizvodnje odlitkov na prebivalca v l. 1961 dajo: Zah. Nemčija 89,6 kg sive in 7,4 kg jeklene litine na prebivalca, Anglija 74,2 kg sive in 5,8 kg jeklene

litine, ZDA 58 kg in 6,2 kg, Francija 44,4 kg in 5,1 kg, Italija 18,1 kilogram in 2,3 kg.

Nov agregat za izdelavo
surovega železa

V aprilu letos je bila v Venezueli v podjetju Corporacion Venezolana de Guayana dana v pogon nova naprava za direktno pridobivanje surovega železa iz rude. Proces pridobivanja surovega železa, imenovan Strategic — Udy, je sledeč: z mešanico železne rude in dodatkov se polni dolga rotacijska peč. Premog (plin) se dovaja na več mestih vzdolž rotacijske peči. Velik del rude se tako predreducira. Produkt peči — vroča, tekoča predreducirana mešanica se transportira v elektroobložno talilno peč, ki ima podobne surove elektrode kot TH peč. Surovo železo se izpušča periodično in se uporablja bodisi direktno v jeklarni (SM peči) bodisi se vliva na vlivnem stroju. Plin iz elektropeči se čisti in se lahko uporablja v rotacijski peči.

Kapaciteta naprave je ca. 300 ton na dan. Dolžina rotacijske peči znaša 107 m, notranji delovni premer rotacijske peči pa je 3,05 m. Moč elektroobložne peči znaša 107 m, notranji de- elektroenergije pa je za polovico manjša, kot pri pridobivanju surovega železa iz elektroplavžev po konvencionalni poti. Prednost je tudi v tem, da se po tem postopku pridobiva železo iz manjvredne drobne rude brez uporabe dragega koksa.

(Iz Iron Age, oktober 1963)

PREGLED PREISKAV SIVE
LITINE V AMERISKIH
LIVARNAH

Lomnie H. W., Walton C. F.: Grey-iron specifications — survey of present usage (in America). »Foundry Trade J.« No 2329/1961.

Iz pregleda podatkov 454 ameriških livarn vidimo, da 55 % od njih proizvaja do 200 t na mesec, 35 % proizvaja 200 do 800 t na mesec in le 10 % livarn proizvaja nad 800 t mesečno. Iz podatkov vidimo tudi, da 54 % vseh livarn preiskuje litino le na natezno trdnost, 6 % le na upogibno trdnost, 25 % na upogibno in na natezno trdnost, a 35 % od vseh livarn ne vrši nikakršnih preiskav. Kontrolo tehnološkega procesa (notranjo kontrolo) — na kemično sestavo — vrši 53 % livarn; proba na belo plast (klinasto proba) 44 % livarn; po petih raznih metodah preiskuje 12 % livarn, a v 26 % livarnah ne delajo nikakršnih preiskav. V 42 % livarnah vlivajo v surove forme, v 58 % vlivajo v suhe forme. Največje težave pri prevzemu odlitkov povzročajo naslednje zahteve naročnikov: zahteve po določeni mikrostrukturi, po ožjem intervalu dovoljenih trdnosti, zahteve po določeni trdnosti vzorca, zahteve po določenem specialnem legiranju, »nerazumevanje« vpliva debeline sten odlitkov na njihove lastnosti.

T

Pišite v
Železacija!

(nadaljevanje)
Tudi smo se preveč časa zamudili z vožnjo, tako, da smo prišli Milhousen šele v poznih večernih urah ter tako zamudili našo večerjo. Tudi novica, da

Vtisi z gasilske olimpiade

Na splošno so pa bili naši tekmovalci, kakor tudi ostali udeleženci te olimpiade deležni izredne pozornosti in simpatij, tako s strani prirediteljskega odbora, kakor tudi s strani prebivalstva.



Vrh St Gotharda — v ozadju ledeniško jezero

priliko postavila francoska vojska. Med tem časom so francoski gasilci prikazovali gašenje gozdnih in travniških požarov s pomočjo aviacije, kar pride v poštev predvsem v težko dostopnih krajih. S tem je bil program za ta dan izčrpan, naslednji dan pa je bila predvidena objava rezultatov in parada. Popoldne smo izkoristili za ogled mestnih znamenitosti.

V nedeljo smo se pripravljali za odhod, vendar nas je večina vztrajala na tem, da prisostvujemo slavnostni razglasitvi rezultatov in paradi. V tem smo tudi uspeli. Med tem časom smo zvedeli neljubo novico, da so jugoslovanski emigranti, ki živijo v Franciji, strgali z droga jugoslovansko zastavo, ki je visela poleg zastav ostalih držav — udeleženk te olimpiade. Odločen protest naših tekmovalcev je pospešil hitro namestitev druge zastave.



Poklicni gasilci iz Ljubljane med tekmovalcem

pripravljeno prenočišče nam povzročila vroča kri. Šele po našem prigrigovljanju je vodno naše skupine uspelo urediti predstavniki francoskih gasilcev, da smo dobili prenočišče v modernem šolskem internatu. Naslednji dan se je vršilo glavno mednarodno olimpijsko tekmovalstvo, na katerem je poleg jugoslovanskih oddelkov sodelovalo še 71 oddelkov iz 12 držav. Nestrpnost smo pričakovali, ko je bil na slabo urejenem in mokrem igrišču dan znak pričetek tekmovalstva. Tako prijači iz Jugoslavije (okrog 100) kot pripadniki ostalih narodov, smo dajali vzpodbudo našim tekmovalcem, ki so strumno in disciplinirano prikorakali na tekmovalni prostor. Sklep tekmoval-

nega odbora, da bodo vsi oddelki tekmovali s francoskim orodjem, ki ima drugačen sistem spajanja sesalnih in tlačnih cevi, je povzročilo našim tekmovalcem dokaj skrbi. Da so se oddelki lahko priučili na to orodje, so imeli časa le dve uri.

Kljub vsem nevšečnostim so naši oddelki dosegli odlične rezultate, le gasilci iz »Indoplatic« Jarše so imeli kljub dobro izvedenim disciplinam smolo, ker se je eden izmed tekmovalcev po nesreči zapletel z nogo v vezalno vrv in potegnil sesalni koš iz vode. Po tekmovalstvu smo si ogledali še platneno naselje tekmovalnih ekip, ki je bilo odlično urejeno. Šotore, v katerih je bilo vse, stanovanje, jedilnica, bifeji, kavarne, pošte itd. je za to



Gasilska godba iz Mulhosena v značilnih narodnih nošah

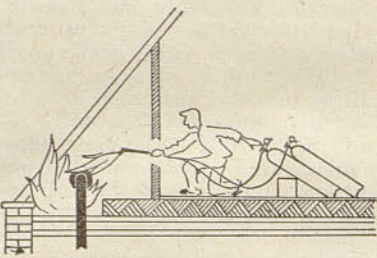
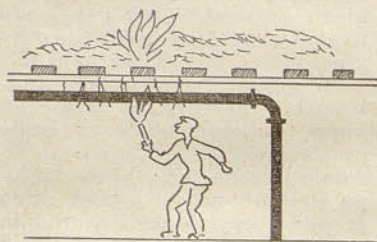
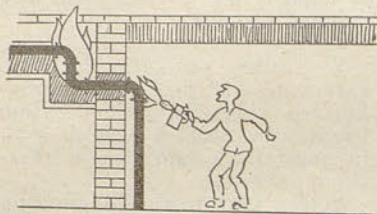
Navedel bom zanimiv dogodek, ki ga je skupina desetih tovarišev doživela na predvečer odhoda iz Mulhousena. Po stari štajerski navadi smo zavili v boljšo restavracijo ter iz žepov izpraznili ves drobiž. Zadostovalo je za nekaj litrov vina. Po prvih treh litrih je v restavraciji zadonela slovenska narodna »Venček na glavi se«, ker smo doživeli izredno velik aplavz, so se naše slovenske pesmi vrstile ena za drugo vse tja do polnoči. Medtem časom so k naši družbi prihajali domačini in seveda za njimi tudi nove steklenice z vinom. Okrog ene po polnoči nas je postrojil naš tovariš iz Trbovelj — klicali smo ga »Ropi« v kolono po dva, še komanda »napred marš« in že je zadonela partizanska pesem »na juriš«, »hej« (Nadaljevanje na 8. strani)

Na obisku v Laškem Zimski čas - večja nevarnost za požar

pold Rödl, ki je bil zaposlen pri graditvi železnice. Vodo, ki je vrela iz trde dolomitne skale je zajel s kvadri, kakršne so se uporabljale pri gradnji železnice. V bližini je postavil poslopje

ške termalne vode je zdravilno vplivanje na ude, ki so izgubili ali zmanjšali svojo funkcijo, kar ima za posledico invalidnost. Ta obnovitvena in rekreativna moč je bila vzrok, da so pred deseti-

Kljub temu, da je v nekaterih obratih in oddelkih stalna možnost za nastanek požara, se ta nevarnost v zimskem času še po-



Ne tako

veca. Zakaj? Analiza začetnih požarov v naši železarni izkazuje, da je v tem času največ začetnih požarov zaradi neizpravnih kurilnih naprav v tistih prostorih, kjer še ne obstoja parno ogrevanje, da je nepravilno in nestrokovno izvedeno taljenje zamrznjenih parovodov in vodo-vodnih instalacij bilo večkrat vzrok požara. Da bi se to v bodoče preprečilo, je nujno pod-vzeti preventivne ukrepe:

— železne peči na trdo gorivo morajo stati na podstavku iz ne-gorljivega materiala (beton, ope-

ka) ter vsaj 50 cm oddaljene od lesenih sten. Podstavek mora biti dovolj velik predvsem spre-daj, kjer izpada žerjavica. Posebno pozornost je treba posveti-ti pravilni namestitvi dimovod-nih cevi. Cevi iz salonita niso dovoljene, ker na vročini razpo-kajo in so bile že večkrat vzrok požara. V bližini železnih peči ne smejo biti vnetljivi predmeti (zaboj za kurjavo, košara za smeti, stojalo za obleke, lahko-vnetljive tekočine, knjižbe in druge omare itd.);

— električne sobne peči mora-jo biti dovolj oddaljene od zaves in ostalih vnetljivih predmetov. Zabranjeno je vklopiti električ-no peč, kadar ni nikogar v pro-storu;

— kurjenje odprtih kurišč za ogrevanje se lahko vrši le tam, kjer ni v bližini nevarnosti za požar (razna skladišča, plinske

rovodov in vodoovdnih instalacij smejo vršiti le strokovne osebe. Ogrevanje s pomočjo odprtega ognja, varilnega aparata itd. se lahko vrši le tam, kjer ni nevar-nosti za požar, kjer pa ta nevar-nost obstoja se ta način uporaba-lja lahko le v skrajnem primeru, vendar ob prisotnosti dežurnega gasilca.

Za izvajanje omenjenih pre-ventivnih ukrepov so v prvi odgovorna vodstva posameznih obratov in oddelkov.

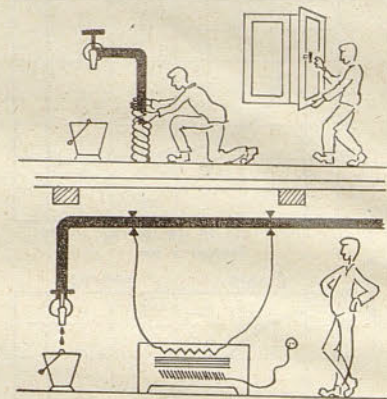
Gasilska služba

Nosila za prvo pomoč



Slika prikazuje eno od osmih omarič z nosili, katere je HTV služba namestila na več mestih v tovarni z namenom, da bi v bodoče odpadlo neprimerno pre-našanje ponesrečenih delavcev. Ta nosila so nameščena v ja-jarni, livarni, omehčevalnici, v elektroplavžu, šamotarni, pri čistilnici ingotov, ob skladišču jeklenk in v razbijalnici. Ape-ramo, da se nosila v slučaju po-trebe tudi rabijo.

HTV



Ampak tako jeklenke, lesene stavbe, vnetljive tekočine itd.). Po končanem delu se mora ogenj do kraja po-gasiti.

— ogrevanje zamrznjenih pa-

Proslava obletnice RK

Osnovna organizacija Rdečega križa v Štoreh je s pomočjo komi-sije za krvodajalske akcije organizirala proslavo v počasti-tev 100. obletnice obstoja med-narodne organizacije RK. Razu domaćih predstavnikov organiza-cij in društev, so na proslavo povabili ekipo transfuzijske po-staje bolnice v Celju, zastopnika občinskega odbora RK in 125 ob-čanov, ki so darovali kri več kot petkrat. Slavnostni govor o med-narodnem pomenu te človeko-ljubne organizacije sta imela dolgoletna prizadevna člana in vneta pobornika Rdečega križa tov. RUDI URŠIČ iz naše tovar-ne in tov. GOLOUH, predsednik občinskega odbora Rdečega križa. Po končani proslavi so po-gostili 92 občanov, ki so redni prostovoljni krvodajalci. Po-gostitev je potekala v prisrčnem vzdušju in živahnem razgovoru, v katerem so se prisotni pogovo-rili, kako bodo v prihodnjem letu dosegli še večje uspehe, predvsem na področju krvoda-jalstva.

Prav je, da ob tej priliki omenimo, da imamo na področju naše krajevnne skupnosti nad 100 občanov, ki so darovali kri že več kot petkrat. Med njimi je 43 takšnih, ki so oddali kri že nad desetkrat. Celu nad tridesetkrat so darovali kri tov. Resner Neža, Rezar Ivanka in Žerdoner Jurij. Od 20 do 25-krat so kri prispe-vali Kresnik Ivanka, Kočar Jože in Kočar Slavko. Od 15 do 20-krat so darovali kri: Zupanc To-žefa, Krevs Ladislav, Stefančič Pavel, Kozelj Bogdan, Sever Grga, Jančič Franc, Belcer Ana, Pungershek Franc, Adrinek Ma-rija, Dvoršak Franc, Rozman Kristl in Krumpak Stefan.

-J-

Vtisi z gasilske olimpiade

(Nadaljevanje s 7. strani)

brigade« itd. V prepričanju da še nismo nikoli prej po teh ulicah donele slovenske partizan-ske pesmi, smo se ozirili v okna, od koder so začudeno gledali iz spanja prebujajoči se domačini. Na glavnem križišču nas je zaustavil policaj in nekaj vprašal v francoščini. Ko je videl, da ga ne razumemo je ponovil vpraša-nje v nemškem jeziku od kod smo in kaj delamo. Naš »Ropi« mu na hitro reče, da smo »parti-zani«, na kar je ves radosten vzkliknil »Vi partizani, jaz tudi partizan« in nas spustil naprej. Ta dogodek nam bo vsem sode-lujočim ostal v trajnem spominu.

V nedeljo popoldne okrog četrte ure smo odšli iz Mulhousena preko Bassla v Švicco ter nade-ljevali vožnjo do Lucerna, kamor smo prišli pozno večer. Ve-čerja in prenočišče v hotelu, zju-traj kratek ogled mesta in že so nas potegnili kompasovci po as-faltirani cesti, ki je speljana ob samih jezerih mimo Altdorfa, Andermata, preko gorskega pre-laza Gothard (3.112 m) proti Ita-liji. Vožnja po tej gorski cesti je pravo doživetje, katerega si človek še in še želi. Kratek po-stanek na vrhu, da smo se navži-li svežega zraka in že se spušča-mo navzdol po neverjetno spret-no speljanih serpentinah po do-lini reke Ticino v Lugano in na-prej proti Milanu. Milano šteje 1.450.000 prebivalcev in je veliko trgovsko središče, kar smo imeli priliko videti naslednji dan. Po-

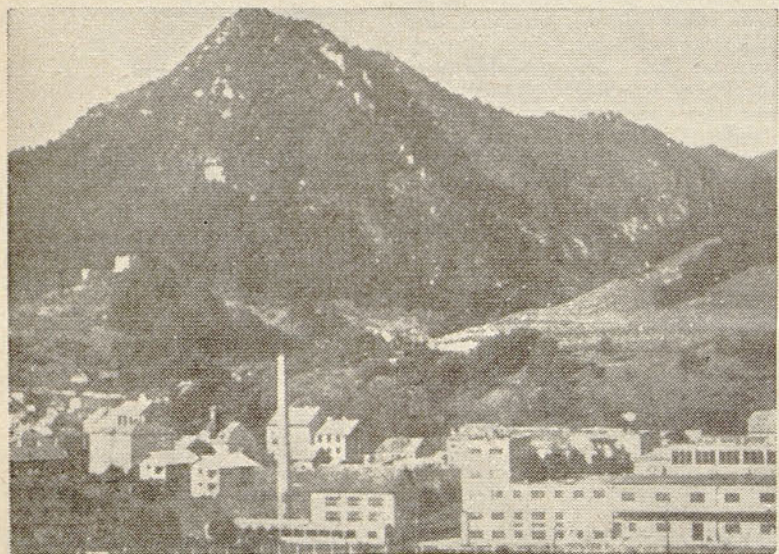
poldan drugega dne smo obiskali milanske gasilce, ki so nam rada volje pokazali svoj dom in teh-nično opremo. Z njimi smo se ta-di razgovarjali o načinu rekruti-ranja in strokovni vzgoji po-klicnih gasilcev. V Italiji spada namreč poklicno gasilstvo v sklop vojske. Tako so mladeniči rekrutirani v gasilsko enoto, 6 mesecev opravljajo vojaške ve-be, ves nadaljnji čas pa odslužijo kot poklicni gasilci. Na ta na-čin v Italiji nimajo težav glede starejšega in za to službo ne-zmožnega kadra. Popoldne smo se od njih poslovili ter nadalje-vali pot proti domu. S tem je na-stopil tudi zadnji dan našega po-tovanja in, odkrito povedano, ta-di iskrena želja, biti zopet doma. Med potjo, dveurni postanek v Veroni, ogled znamenite Arene ter balkona, kjer sta se sesajla-la Romeo in Julija in že drvijo naši avtobusi proti Trstu, kamor prispemo ob polnoči. Za tiste, ki so še imeli v žepu »valuto« ni bil to nič primeren čas, vendar je bilo teh bolj malo. Carinski pregled ni povzročil nobenih pre-senečenj, tako da smo v torek zvečer prav dobre volje in sre-tni, da smo zopet v domovini, po-šli zopet v Ljubljano in naprej na svoje domove.

Na našem potovanju smo poleg gasilskega tekmovanja videli mnogo lepega in zanimivega, cu-dovita turistična naselja in me-sta, katerih zanimivosti in le-pote nam bodo ostale trajno spominu.

Krumpak Stefan

z bazenom, namestil črpalko in poganjal z njo po kanalu vodo v bazen. Na dan 1. maja 1854 je dekan Anton Zuža blagoslovil napravo. To je bil začetek laških toplic.

Voda vsebuje mnogo kalcije-vega karbonata, klorovega natri-ja in klorove magnezije, nekaj fosfora in kremenčeve kisline.



Glavni vzrok zdravilnih lastnosti vode je poleg naravne toplote 37°C to, da so termalni vreli radioaktivni.

Za zdravljenje prihajajo po-leg ostalega v počev predvsem kronični revmatizem, išijas, živč-na izčrpanost, kronična obolenja črevesja in ožilja in arteriosklero-za. Posebno važen učinek la-

mi leti kopališče preuredili v zdravilišče. V ta namen opravlja zdravilišče predvsem tele naloge:

— pregleduje invalide in dol-ča vrsto, sredstvo in način nji-hove rehabilitacije;

— nudi fizioterapevtsko zdrav-ljenje tistim pacientom, ki so te-ga potrebni po raznih poškodbah in kirurških posegih;

— opravlja specialne preglede s specialisti in ortopedi.

Zdravilišče ima oddelka za fi-zioterapijo in delovno terapijo. Dosedanji uspehi zdravljenja so nadvse zadovoljivi, zdravljenje samo pa pomeni blagor ne samo Laškem, marveč vsem delovnim ljudem, ki iščejo pomoči v pri-kupnem mestecu ob Savinji.

L. Vrečko

SEMINAR ZA OBRATNE REŠEVALCE

V smislu pravil o organizaciji in strokovni vzgoji članov reše-valne službe železarne Štore je bil meseca decembra v okviru izobraževalnega centra organizi-ran 5-dnevni seminar za reševal-ce. Seminar se je ponovil 4-krat, vsakokrat za drugo skupino. Skupaj je seminar obiskovalo 80 kandidatov, med njimi trije teh-niki in osem delovodij. Reševal-ne trojke so organizirane v vseh tistih obratih in oddelkih, kjer se uporabljata plavžni in gene-ratorski plin kot gorivo, kakor tudi v oddelkih, ki imajo skrb za vzdrževanje plinskih in dru-gih naprav (energetski, mehanič-na, elektrodelavnic). Člani trojk so se na teh seminarjih se-znanili z vrstami plinov, z var-nostnimi ukrepi in zaščitnimi merami pri delu na plinskih na-pravah, spoznali so obstoječa sredstva, s katerimi se zavaruje-mo pri delu v zastrupljenem ob-močju in se usposobili za daja-nje prve pomoči ponesrečencem na licu mesta. V pogledu uporabe raznih dihalnih aparatov in na-

prav za ugotavljanje količine strupenih plinov, so dobili kan-didati le teoretično osnovo, do-čim se bodo praktično usposab-ljali vsak v svojem obratu ob priliki občasnih vaj, predvedena pa je tudi skupna vaja ob pre-gledu reševalne postaje po orga-nih Republiške inšpekcije dela. Vsi kandidati so zelo resno sle-dili posameznim predavanjem, kar se je odražalo tudi pri za-ključnih izpitih. S tem številom reševalcev je služba dobila ve-liko pomoč pri izvrševanju svo-jih številnih nalog, katere niso lahke, temveč so vsak dan zah-tevnejše.

-K. Š.-

OBVESTILO

Prosimo vse člane kolektiva, ki so člani prostovoljnih gasil-skih društev na terenu, da se do 30. 12. 1963 zgledajo pri dežurni gasilski službi železarne Štore zaradi potrebnih informacij.

Gasilska služba

Otvoritev strelišča za streljanje z zračno puško

Strelska družina »Kovinar« je v torek, dne 26. 11. 1965, ob 18. uri otvorila »Dneva republike« in sprejela v svoje upravljanje novo strelišče. Družina je se od ustanovitve, leta 1948, željo po zaprtju strelišča, katerega pa ni mogla priti zaradi pomanjkanja finančnih sredstev in neprimerne prostornosti. Želja je bila tudi večkrat izražena pred kolektivom Železarne, ki je imel za željo streljanja in zaradi tega dal iz svojih sredstev urediti strelišče na vasi in šolah.

Imenu kolektiva Železarne je novo strelišče izročil njegovemu namenu glavni direktor Tugomer Voga s tremi strelci. V svojem nagovoru pa je dejal:

Ob velikih naporih, ki jih naša družba za napredek gospodarstva, za razvoj kulture, prosvete, kratka za boljše in zdravljeno, ne smemo zanebrjati tudi nalog s področja tega vzgoje, športa ter s tem strelstva, ki lahko mnogo prinese k oblikovanju zavesti naših ljudi. Naša skupna želja je, da bi se strelstvo še nadalje uspešno razvijalo, da bi se strelski družini vzgajal mlad predan graditelj in bralci socialistične domovine. Veli me, ko slišim, da se strelska družina ne bori samo za dosegene kroge, temveč polaga prstveno važnost na vzgojo mladstva in prav zaradi tega naš kolektiv še nadalje privlačen nuditi pomoč vsem mladim, ki bodo dokazali, da so to noč res zaslužili.

Na svečani predaji strelišča strelski družini je spregovoril predsednik strelske družine tožjakelj Franc in dejal:

Čast mi je, da se lahko v ime strelske družine zahvalim Tugomerju Vogu in celnemu kolektivu Železarne za precejšnjo vrednost objekta, ki smo z današnjim dnem

sprejeli v svoje upravljanje in obljublamo, da bomo še v nadalje, posebno pa sedaj, ko nam je omogočeno redno in sistematično vežbanje našega članstva, tako sposobni častno zastopati na vseh tekmovanjih ugled naše družine, kolektiva Železarne in Štor. Zavedamo se, da je strelski šport tesno povezan z zgodovino naše NOB, saj so prve partizanske puške, ki so se sprožile proti okupatorju, postale simbol naših narodov in simbol naše strelske organizacije. Strelstvo je prav gotovo šport, ki je v patriotskem pogledu na prvem mestu. Strelstvo je šport, ki bogati in plemeniti



nit ljudske vrline kot so: tovarštvo, smisel za skupnost, požrtvovalnost in drugo. Prav zaradi tega mora strelski šport zajeti čim širši razmah, posebno med mladino na vasi in šolah.

Tudi pionirji-strelci iz Teharja in Štor so pozdravili otvoritev novega strelišča s šopkom rdečih nageljnov in se pri tem še po-

sebno zahvalili kolektivu Železarne za izredno pozornost do najmlajših, saj se zavedajo, da bo to strelišče služilo predvsem njim pri nadaljnji vzgoji.

Da bi otvoritev strelišča bila še bolj svečana, je strelska družina v ta namen razpisala strelsko tekmovanje z nekaterimi strelskimi družinami v občini Celje. Na tem tekmovanju so bili doseženi naslednji rezultati:

Krogov	
1. SD Tempo Celje	638
2. SD Kovinar Štor	623
3. SD IFA Celje	615
4. SD Cinkarna Celje	583
5. Pionirji šole Teharje	545

Posamezniki:

1. Vanovšek Viktor, Tempo	169
2. Strajhar Jože, Tempo	168
3. Rozman Tone, Kovinar	162
4. Jager Anton, IFA	162
5. Šafarič Stane, Ingrad	159

Na tekmovanju je sodelovalo devet ekip in skupno 36 strelcev. V prikazu je navedeno le po pet prvih strelcev.

Jaz pa sem le poleg vsega hudega, ogrnil še lep kup sramote in ponižanja.

Na magistratu so mi za odškodnino odšteli nekaj tisoč frankov. Dobil sem tudi civilno obleko in nekakšno legitimacijo, s katero so mi dovoljevali štirinajst dni svobodnega bivanja v mestu. Ko bo teh štirinajst dni poteklo se moram zopet oglašiti na magistratu. Obljubil sem jim, da se bom oglašil. Nisem pa še vedel, če se bo to zares zgodilo. Odšel sem iz magistrata po glavni ulici in na »Place de Republic«, zavil v gostilno, da poplaknem jezo in žalost.

(Dalje prihodnjič)

Atletski dvoboj

Elektrodelavnica : Mehanična delavnica 5920:4246

Tako kot spomladi je bilo predvideno, da bo tudi v jeseni II. del medobratnega tekmovanja v atletiki. Toda žal do tega tekmovanja ni prišlo zaradi slabega vremena in terena samega. Na posvetu s tehničnimi vodji posameznih obratov na igrišču samem je bilo sklenjeno, da se tekmovanje ne izvede in ostane isti vrstni red, kakršen je bil dosežen v I. delu medobratnega tekmovanja. Vsi prisotni so se strinjali s tem predlogom razen tehničnega vodstva mehanične delavnice, katere je zahtevala, da se tekmovanje izvrši. Tako je prišlo do neuradnega dvoboja med mehanično in elektrodelavnico. Slednja je ta dvoboj sprejela in ponovno dokazala, da v tej disciplini nima resnega tekmeca in že drugo leto zapovrstjo postala ekipni zmogovalec v tej disciplini.

Seveda pa je potem sodniška komisija upoštevala prva dva

Obrazi iz naše kulturne dejavnosti



Jevšnik Peter ima v svojih rokah kino



Zahojnik F. vodi šahiste
Življenje in delo
dramske sekcije

Ker se prvič oglašamo po občnem zboru dramske sekcije, bi orisali delo naše sekcije.

Sklep občnega zbora je bil naštudirati in postaviti na oder eno večjih del. Po dolgem premišljevanju in sklepanju odbora smo se odločili za igro Češkega pisatelja Jiri Machena »Hajduk Janušik«.

Večina starih igravcev je zapustila sekcijo, tako smo angažirali večino novih igravcev s katerimi upamo, da bomo tudi uspeli.

V to igro bomo morali vložiti mnogo truda in prostega časa, ker je ta igra zelo zahtevna, saj v njej sodeluje okrog 30 igravcev.

Vaje potekajo po planiranju



Bobera Adolf bedi nad dramsko dejavnostjo



Legvart Franc z mladimi močmi pripravlja novo dramo

sekcije in pod vodstvom našega izkušenega režiserja Frančka Legvarta.

Upamo, da bo igra dobro zrežirana ter vsebinsko odgovarjala našim železarjem in ostalemu občinstvu.

Odbor
dramske sekcije

Štacija 4 x 400 m: Elektrodelavnica 4:21,3 min. Mehanična brez udeležbe.

Met krogla (8 tek.): Rozman (E) 12,76 m, Krajnc S. (M) 12,50 m, Kocjančič (E) 10,89 m, Šalič T. (M) 9,58 m itd.

Stanje drugega dne 5121:1458 točk za elektrodelavnico. Končno stanje dvoboja 5920:4246 točk za elektrodelavnico.

Končni vrstni red: Elektrodelavnica 13.172 točk, Mehanična delavnica 11.391, OTK-laboratorij 6866, livarna 6413 in valjarna 6079 točk.

**Dopisujte
v svoje
glasilo!**

Iz spominov na II. svetovno vojno

KARLO DOBOVIŠEK

adaljevanje iz prejšnje številke.)
celici nisem bil sam. Tu je bilo več podobnih grešnikov. Nesvetolasi Holandec je veno prepeval nekakšen »auva tapeti je«. Kaj je to pomenilo, nisem izvedel. Neki Nemec s čim dvomljivim dialektom, bi mo lahko bil Francoz. Vmes bili tudi resnični Francozi.

si so bili veliki optimisti. Nih ni stvari jemal preveč resno. Ne pa je pošteno skrbelo, če ni kdo naprtil kaj umišljenega. Na je — nič ne veš, kaj se v njih okoliščinah lahko zgodi s ti. Krogla je hitra — življenje se nikoli ne vrača. Imel sem priložnost videti, kako je pri katerih ljudeh prišlo do spontan izbruhov dvomljivih junakov. Kar čutil sem, kar so goreli v želji, da bi kakorkoli, javno ali naskrivaj upihili veku življenje. Videl sem obojenega civilista, kako je z de po jekleno žico v roki, opletal golih plečih nemškega ujetnika pri tem pa v polomljeni nemški sikal:

»Jas ujetništvo Nemčija, ti me tolečeš. Sedaj ti ujetništvo Francoz, jaš tebe tolečeš.«

»Mislim sem si: »Posojilo se vračam.«

Prve tri dni nisem dobil nič. Tudi ko sem nekoč v dojem kraju bil na »magistratu«, bil tri dni brez hrane. Na magistratu moraš imeti za prve dni hrano s seboj. Pa saj tudi stalimi ni bilo drugače. Četrtn sem odšel z ostalimi na dvor. Krog nas je bilo vse polno vojakov. Dobili smo vsak svoj pločevinasti krožnik. Juha,

ki so nam jo delili, je bila bolj za žejo, kot za lakoto. Dobil smo tudi kruha. Ne verjamem, če je kedaj katera mačeha na svetu delila tanjša rezine. Med tem, ko sem pospravljaj pičli obrok, sem se tudi malo ogledal kraj, kjer sem prebival.

Tam preko dvorišča, na drugi strani je stala zgradba, ki je imela, ravno tako kot naša, zamrežena okna. Ravno ta hip je pred zgradbo obstala »marica«. Iz nje so žandarmi, pol privlekli, pol prinesli neko breajočo stvar. Otepala se je, se trgala in kričala — pa ni nič pomagalo. Po glasu sem spoznal, da je ženska.

V znak protesta, na nasilno ravnanje z ujetjo žensko, se je na oknu omenjene zgradbe odigraval kaj čuden prizor. Na visoke križe v oknu se je najprvo povzpela ena, nato še druga ženska. Počelnili sta, ker pa sta poprej bili slekli spodnje perilo, sta sedaj pokazali žandarmom prav vse, kar je njuno golo spodnje telo premoglo. To je pač bil skromen poizkus maščevanja. Ves ta obred je spremljalo skoraj živalsko kričanje.

Ko so žandarmi potem tudi ženskam delili hrano, sem opazil, da so bile vse ostržene »na balin«. Spomnil sem se, da tudi pri onih dveh na križih nisem bil opazil nikakih izrastlin. Tudi spodaj so jih postregli. Pozneje sem izvedel, da so to bile ženske, ki so se kakorkoli pečale z Nemci.

V taki družbi sem prebil štirinajst dni, ko so me končno izpustili. Galantno so se oprustili, češ: vojna... varnost in tako dalje. Za njih je to bilo lahko.

V mesecu novembru 1963

Novi člani kolektiva:

KARMUZELJ ZOFIJA, iz Stor, NK delavka v komunali; ANTEJ HENRIK iz Planine, NK delavec na prometu; VI-DEC MILAN, doma iz Mačkova pri Laškem, NK delavec v livarni II; VI-DEC ANTON iz Vorduz, NK delavec v livarni sive litine; JANCIC JANEZ iz Sentvida, NK delavec v livarni sive litine; GUCEK MARTIN iz Sentvida, NK delavec v valjarni; UZMAH FRANC, doma iz Hrastja — Lok apri Zusmu, NK delavec — valjarna, KUKOVIC JOZEF doma iz Sp. Tinskega, NK delavec v jeklarni; CESAR ALOJZ iz Babne Brde, NK delavec v jeklarni; ZDJELAR SLAVKO, doma iz Celja, NK delavec v jeklarni; GRACNAR IVAN, iz Brez pri Laškem, NK delavec v jeklarni; GRACNAR FRANC, doma iz Skarnice, NK delavec v livarni sive litine; LEPIČNIK STANKO, doma iz Svetelke pri Dramljah, NK delavec v livarni II; TRUPEJ ELIZABETA iz Celja, metalurški tehnik v metalurškem laboratoriju; VRECKO ALAIZ iz Vrhnega, naš študent, pripravnik v pravni službi; FERENCAK FRANC iz Prožinske vasi, elektrotehnik v elektroobratu; VOGRINC RUDOLF, doma iz Lažiš, NK delavec v valjarni; OCVIRK MARJAN iz Podgrada, NK delavec v valjarni; ZORKO KARL iz Mrzlega polja pri Jurkloštru, NK delavec v jeklarni; ZUPANEC IVAN doma iz Vezovja, NK delavec v jeklarni; POLUTNIK FRANC iz Sentvida, NK delavec v jeklarni; GAISER FRANC, doma iz Ljubčane, NK delavec v jeklarni; SKOBERNE KARL iz Marine vasi pri Jurkloštru, NK delavec v livarni II; RUPRET IVAN, doma iz Ogorevca, NK delavec v livarni sive litine; GUNZEK MILAN iz Laške vasi, NK delavec v samotarni; GRADIC HERMAN iz Završ, NK delavec v samotarni; SELSEK JOZE doma iz Brez, KV strojni ključavničar, v mehanični delavnici; TREBOVC IVAN iz Vrhnega, NK delavec v samotarni; BAUMKIRCHNER RUPERT, doma iz Višoč pri Planini, NK delavec v samotarni; STARKL ALOJZ iz Javornika, NK delavec v samotarni; SELIC IVAN iz Javorja — Gorica pri Slivnici, NK delavec v jeklarni; GRAJZL ALOJZ, doma iz Dolge gore pri Ponikvi, NK delavec v jeklarni; SIROVNIK STANISLAV iz Trnovelj, NK delavec na elektroplavžu; ROMIH FRANC iz Presečane pri Dobju, NK delavec na elektroplavžu; ROMIH CIRIL iz Zagorja, NK

Nezgode:

Pri delu so se poškodovali naslednji:

Elektroplavž: KOSIR Jože. Ko je izstopal z žerjava p požarni lestvi mu je spodrsnilo, pri tem pa je udaril z levo roko po okviru okna in si jo zlomil v zapestju. Pri bolj previdnem izstopanju bi do nezgode ne prišlo.

Valjarna: OGRIZEK Stefan. Pri dviganju palice v krcilni kilber je vtaknjen na palico iz nasprotni strani izbila pokrov od vodne skrinje, kateri mu je priletel v kazalec desne roke. Nezgoda je nastala zaradi neprimerno segrete palice.

BREČKO Anton je rezal na škarjah vzmeti. Pri rezanju krajnikov mu je padla vzmetna palica z stolice na stopalo desne noge. Kljub temu da je nosil zaščitne čevlje, je bila poškodba lažja značaja.

TRUPEJ Ivan je pri zlaganju mrzlih gredic v plamenično peč nameščal valjčnico pred vratca. Zaradi nepazljivosti mu je valjčnica padla po gležnju leve noge.

KLANJSEK Vlado je pri zlaganju gredic z veza v plamenično peč dvignil gredico, jo z roko pridržal, medtem pa so zdrsnile s kalupa ostale gredice in ga stisnile za tretji prst leve roke. Tudi ta nezgoda je nastala zaradi nepazljivosti.

LESKOSEK Vinko je pomagal pri vgrajevanju valjev v ogrodje. Pri tem se je posluževal droga, kateri pa mu je zdrsnil iz rok in mu padel po stopalu. Nezgoda je nastala zaradi velike teže valja in pomanjkanja prostora.

Livarna sive litine: PAJK Vinko se je pri nabadanju zračnic naslonil na zgornji del forme, ki je bil prislonežen ob spodnji del. Pri tem se je zgornji del zdrsnil in mu poškodoval tri prste leve roke. Tudi tej nezgodi je botrovala neprevidnost.

LENART Franc je zapeljal vagonet z verigo, da bi ga žerjav dvignil. Ko je zapeljal na drugi strani, je žerjavovodja dvignil vagonet, ne da bi počakal na znak Lenarta. Pri tem je premaknil vagonet, kateri je stisnil Lenartu levo nogo ob rob stoječe posode. Zaradi nesporazuma med žerjavovodjo in posluževalcem je tako nastala nezgoda.

Samotarna: MRAZ Ferdinand je zlagal opeko, ki mu jo je podajal sodelavec na vagon. Pri tem je stopil neprevidno z eno nogo čez rob oziroma prag vagona, izgubil ravnotežje in padel čez stranice ozkotirnega vagona na tla. Pri tem si je poškodoval desno stran reber. Nezgoda nebi nastala, če bi si delavca namestila med vagona zaščitne deske.

Obdelovalnica valjev: SIKOSEK Daniel. Pri vpenjanju kokile PSK-510 na stružnico, je držal cev, katero je hotel nataktniti na konico na vpenjalni plošči. Cev je držal na koncu tako, da ga je pritiskala ob konjček stružnice in mu poškodovalo kazalec leve roke. Če bi držal cev spodaj, bi do nezgode ne prišlo.

Mehanična delavnica: VODEB Valter. Nesel je preko proge jedrovnika iz mehanične delavnice v ključavničarsko delavnico livarne sive litine. Pri prestopu čez progo mu je zdrsnilo, pri tem je padel in si poškodoval palec desne roke. Nezgoda je nastala zaradi prenatrpanega prehoda med vagoni in mazutne jame.

Promet: SENICA Ivan je avtogeno rezal vijake na ometačih lokomotive. Pri tem mu je plamen v pistoli udaril nazaj in se je plin vžgal tudi v cevi, katera je eksplodirala. Plamen ga je opeknel po licu. Vzrok nezgode je nestrokovno ravnanje in premajhna izkušnost pri delu.

STANCER Franc se je poškodoval pri padcu iz zavorne utice vagona na tračnice. Nezgoda je nastala zaradi železnike nesreče pri pomanjkanju vagonov in nepravilnega zavarovanja odpetih vagonov.

Ekspedit: MOTOH Jože je s sodelavcem nakladal opeko v vagon. Opeko sta si metala iz roke v roko. Pri tem mu je opeka padla na levo stopalo. Do nezgode nebi prišlo, če bi si opeko podajala.

Na poti na delo se je poškodovala SUBOTIC Jožica iz finančnega sektorja, katera se je spotaknila ob ščitnik, ki je varoval jekleno vrvo. Padla je in si poškodovala stopalo desne noge.

ARH Anton iz reševalne službe se je poškodoval na vlaku pri odhodu z dela. Na vlaku je dal prostor sprevodniku, pri tem pa se je prijel z roko med tečaje vrat, katere je sprevodnik zaprl. Vrata so mu priprla prstanec desne roke.



Sindikalni podružnici in celotnemu kolektivu čestita in želi mnogo uspehov in vse dobro Dobovišek Karel, ki je v zdravilišču v Novem Celju.

Tovariš Ferenčak Stane, ki služi kadroviski rok v JLA, se zahvaljuje za denarno pošiljko in pošilja lepe pozdrave iz Makedonije. Prosi za pošiljanje našega glasila, da bi tako lahko sledil razvoju in dogajanjem v podjetju. Obenem pozdravlja vse sodelavce iz livarne.

Tovariš Gražl Ivan, ki se trenutno nahaja na Ortopedski kliniki v Ljubljani, se zahvaljuje članom gasilskega društva in sodelavcem iz oddelka za izkazano pozornost ob priliki obiska v bolnici, kakor tudi za darilo ter mu najlepše pozdravlja.

Tovariš Urlep Mirko, ki tudi služi kadroviski rok v JLA v Nili, pošilja lepe pozdrave in čestitke k dnevu republike, želeč mnogo uspehov in napredka kolektivu.

Športno srečanje TEP : ŽŠ

V počastitev dneva republike in 20. obletnice II. zasedanja AVNOJ, je komisija za rekreacijo pri sindikalni podružnici podjetja organizirala športni dvoboj med ekipami delovnega kolektiva Tovarne emajlirane posode Celje in Železarne Štore. Tekmovanja, ki je bilo v dneh od 20. do 25. novembra, se je udeležilo 105 tekmovalcev. Tekmovali so v rokometu, streljanju, šahu, malem nogometu, odbojki, namiznem tenisu in kegljanju. V vseh navedenih panogah se je tekmovaljeval po propozicijah športne zveze Jugoslavije. Doseženi so bili naslednji rezultati:

Rokomet:
Železarna Štore : TEP Celje 21:17

Streljanje:
Železarna Štore 584 krogov
TEP Celje 599 krogov

Šah:
Železarna Štore : TEP Celje 3:3
(Zmagala je ekipa Železarne Štore, ker je odločala prva deska.)

Mali nogomet:
Železarna Štore : TEP Celje 1:2

Odbojka:
Železarna Štore : TEP Celje 3:2

Namizni tenis:
Železarna Štore : TEP Celje 1:5

Kegljanje:
Zmagala je ekipa Železarne Štore z razliko 18 kegljev. Dne 23. novembra je bil svečan zaključek, na katerem so zmagovalne ekipe sprejele spominske diplome. Po oceni organizatorja je prireditev ob pomoči referentov za rekreacijo tov. Veber Martina in ostalih športnih delavcev vzorno uspela. Vsi tovariši, ki so bili odgovorni za posamezne panoge, so svojo nalogo odlično opravili. Prav bi bilo, da bi športna srečanja v počastitev dneva republike postala v bodoče tradicionalna.

-J-

OBVESTILO.

DPD »SVOBODA« IN GASILSKO DRUŠTVO IZ ŠTOR OBVEŠČATA, DA BO SILE STROVANJE V KULTURNEM DOMU V ŠTORAH. VSA PODROBNA POJASNILA IN INFORMACIJE V ZVEZI S PRIREDITVIJO DAJE REFERENT ZA REKREACIJO PRI PODJETJU.

ZAHVALA

Ob prerani izgubi dobrega moža in očeta

JOZETA LEBANA

se iskreno zahvaljujemo vsem, ki ste nam v težkih dneh pomagali, sočustvovali z nami in počastili njegov spomin. Posebej se zahvaljujemo pogrebni odboru za dragoceno pomoč, pevcem, govornikom ter vsem darovalcem vencev in cvetja.

Žalujoča družina Lebanova



»Potreba je po materialu!«
»Iz Samca ga pripelji kmalu!«
»Z Janez v vagonetom spe, ter brusi peš ob njem pete.



Pa šine v glavo misel ptičku:
»Čemu bi rinil ob vozičku?«
Le brž na voz, navzdol veselo, tekmujejo s samo gromsko streljo.



Hitrost se z vožnjo stalno veča in evo — na križišču gneča. Iz tira vrglo je voziček, a Janez gleda kot osliček.



Da pa se mera še napolne, doma se Meta krega, kolne: Si »stari« pismen ali ne? znaš čitat knjigo HTV?

Odšli iz podjetja:

PLAHUTA MILAN, zabijač v valjarni, je samovoljno zapustil delo; SLAPSAK MARJAN, star 30 let, modelni mizar KV, zaposlen v modelni mizarni, je umrl; TOVORNIK ALOJZ, žerjavovodja KV v jeklarni je odšel po lastni želji; TREBOVC JOZE, škarjevec v valjarni, je odšel po lastni želji; SULC ANTON, ravnalec fine proge v valjarni, je samovoljno zapustil delo; PODBEVSEK ANDREJ, KV strugar v mehanični delavnici, je odšel po lastni želji; GRACNER IVA, KV brusar v jeklarni, je bil redno upokojen; SANTELJ FRANC, pomožni delavec v livarni sive litine, je odšel po preizkusni dobi; OŠKRIK AVUGUST, pripravnik v finančnem sektorju, je odšel v JLA; SKORIANCE FRAN, KV strugar v mehanični delavnici, odšel v JLA; MERNIK STANISLAV, ingotar v jeklarni, je samovoljno zapustil delo; MRAKIC OTON, vlačilec v valjarni, je samovoljno zapustil delo; BOVHA VILJEM, transportni delavec na ekspeditu, je samovoljno zapustil delo; BRACIC FRANC, KV livar v livarni sive litine, je odšel v JLA; KOCJANCIC JOZEF, KV elektromehanik v elektroobratu, je odšel v JLA; LOJEN FRIDERIK, pomožni delavec v livarni sive litine, odšel v JLA; KLAJDAK VINCENC, premikač na prometu, odšel v JLA; OCVIRK IVAN, livar — kalupar KV v livarni sive litine, odšel po lastni želji; JERIC JOZEF, delavec v jeklarni, je samovoljno zapustil delo; ULAGA AVUGUST, star 55 let, je bil zaposlen v našem podjetju 11 let, sedaj je redno upokojen.

Poročili so se:

PANTNER FRANC iz valjarne; JESENEK MIRA, uslužbenka iz priprave dela in KAJBA ANTON iz splošnega sektorja; NOVAK STEFAN iz ekspedita; JUNTENZ BOZIDAR iz livarne sive litine; BRGLEZ ANGELA, uslužbenka iz energetskega obrata in GALUF IVAN iz livarne sive litine; FERME IVAN — ekonomist dipl. v UOS; ZUPANEC ALOJZ iz samotarne; KRESNIK MIHAEL iz skladišča ter SELSEK JOZE iz mehanične delavnice.

Cestitamo!

Naraščaj v družini so dobili:

JAZBEC STANKO iz jeklarne; VALANT MIRKO iz valjarne; FELICIJAN JOZEFA iz komunale in FELICIJAN ALOJZ iz livarne sive litine; STRNAD JAKOB iz OTK.

Cestitamo!

Izostanki v mesecu novembru:

Zaradi bolezni je bilo izgubljenih 2.421 delovnih dni, zaradi rednega letnega dopusta 4.149, zaradi izrednega plačanega dopusta 89, zaradi neplačanega dopusta 51, zaradi neopravičenih izostankov 44 in zaradi ostalih izostankov 446 delovnih dni, torej skupaj 7.200 delovnih dni.

»Z dobro voljo«

Morda bi ne bilo napak, če bi posvečali poleg kvalitete skuhanne hrane, nekaj več pozornosti tudi posodi, v kateri nam je malica servirana.

Vsa čast in spoštovanje tistim, ki danes s tolikšno prizadevnostjo pri tako minimalni izbiri uspejo dobiti pri mesarjih potrebno meso za več sto obrokov. Tudi sestava jedilnika je kar pogumna, saj po mojem mišljenju ni tako težko določiti jedilnika za teden dni naprej, temveč je težje držati se tega, kar je na njem napisano.

Kvaliteta hrane je dobra in ne verjamem, da bi se nad njo bilo pritoževati. Tudi tu so morda ne-

Kolikor mi je znano, je bilo svoj čas določeno, da se bodo posode po barvi razlikovale glede na razne obrate. Pri tem bi se lahko vodila točna evidenca, v katerih obratih se največ posod uniči ali poškoduje. Žal se tega ne držimo in tako dobimo enkrat posodo takšne barve, drugič posodo drugačne barve, ali pa je posoda ene barve, pokrov pa drugačne. Na ta način seveda ni mogoče voditi pregleda nad posodami.

Treba pa je tudi pomisliti na to, da zunanji videz posode tudi v določeni meri opliva na tek do jedi in se naj bi za to posvetilo higieničnosti več pozornosti.

Obrtni servis

Na željo naših občanov, so pri Krajevni skupnosti v Štorah ustanovili OBRtni servis. Le-ta ima zaenkrat nalogo, da vzdržuje stanovanja in 74 stavb družbenega premoženja. Trenutno imajo zaposlene samo honorarne strokovne delavce, in sicer pet zidarjev in enega električarja. Že ta kratek čas obstoja je dokazal, kako nujno potrebna je bila ustanovitev takšnega servisa, ki se bo v bodoče še razširil. Te dni je pri krajevni skupnosti pričela delovati tudi služba nege bolnika na domu.

Ustanovitev obeh služb je pomemben dokaz, kaj vse se lahko napravi z dobro voljo in če ima vodstvo neke organizacije razvit posluh za želje občanov in splošne potrebe.



kateri sitneži, vendar teh je zelo malo. Bolniki imajo na razpolago dietično hrano, vsi ostali pa lahko izbirajo med toplim in mrzlim obrokom, tako da je tudi glede tega poskrbljeno.

Je pa druga stvar, o kateri namerava pisati. Ko namreč prideš po svoj topli obrok in ko vidiš kakšna je posoda v kateri se nahaja, pa te presune do želodca. Posode so razbite, na robovih je okrušen emajl, nekatere posode pa niti okroglo niso več. Pokrovi so zverženi in se težko odpirajo. Res bi rad vedel, kateri so tisti junaki, ki posode tako »predelajo«. Takšne poškodbe namreč niso slučajne, temveč so v glavnem posledica malomarnosti. Malo več pazljivosti in pozornosti pri rokovanju s posodami, pa bi se ohranila lahko dosti dalje in v boljšem stanju.