

Štolarski

ŽELEZAR



25. september 1964
Št. 9 Leto IV

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA ŽELEZARNE ŠTORE

IZVRŠITEV LETNEGA PROIZVODNEGA PLANA
ZA MESEC AVGUST 1964

Elektroplavž	52,8
Jeklarna	65,9
Valjarna	65,3
Siva livarna	70,4
Livarna valjev	68,3
Obdelovalnica valjev	62,2
Samotna	68,1

SKUPAJ PODJETJE (brez gredic) 64,8

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

KJE SMO Z INVESTICIJSKO IZGRADNJO

Prav gotovo je za vsakega člana kolektiva zanimivo in važno vprašanje v kakšni fazi se nahaja rekonstrukcija našega podjetja, še posebej zato, ker vsi vemo, da bodo v novo zgrajenih obratih boljši pogoji dela, možnost uvedbe sodobnih tehnologij ter ustvarjanja večje materialne osnove. Z namenom, da bodo člani našega kolektiva seznanjeni s stanjem v investicijski izgradnji, pa tudi s problemi in težavami, ki to izgradnjo spremljajo, bomo v naslednjih številkah našega glasila redno spremljali dela na rekonstrukciji.

Če hočemo oceniti investicijsko izgradnjo v osmih mesecih letošnjega leta, moramo omeniti, da letošnji plan investicijske potrošnje ne bo izpolnjen, kar pa po dosedanjih ocenah ne bo imelo bistvenega vpliva na roke končne

sameznih obratih in objektih je bilo stanje naslednje:

1. Elektroplavž in aglomeracija

Drugi elektroplavž z novim transformatorjem (24 MVA) pričakujemo v jeseni prihodnjega leta. Zato se forsira izdelava glavnega projekta za pečno in trafo halo. Prav tako se dokončujejo glavni projekti za rekonstrukcijo rudnega dvora in aglomeracije.

2. Jeklarna

Oprema za naročeno novo elektroobložno peč bo dobavljena poleti 1965 od angleškega proizvajalca, dočim bo Metalna iz Maribora izdelala domači del opreme za to peč jeseni prihodnjega leta. V izdelavi je glavni projekt za novo halo jeklarne na terenu Štoře II.

mehanično delavnico in ena za centralno skladišče. V zaključni fazi so razgovori o nabavi novih strojev za obdelavo valjev.

5. Livarna nodularne litine

Že dva meseca čakajo gotovi temelji za začetek montaže jeklene konstrukcije. Kovinarska iz Krškega je za dober mesec prekoračila rok pričetka montaže hale. Vprašanje nabave uvozne opreme še vedno ni dokončno rešeno, računamo pa, da bo Splošna gospodarska banka naš zahtevek v najkrajšem času ugodno rešila.

6. Livarna valjev in kokil

Dokler se ne bo livarna sive litine preselila v nove prostore na terenu Štoře II., ne predvidevamo večjih investicijskih vlaganj v ta obrat. V razpravi je

lavnico zgrajena med jeklarno in obdelovalnico valjev.

Izven našega investicijskega programa izvaja Vodna skupnost Savinja iz Celja dela na regulaciji Voglajne. Zaradi porabljenih sredstev iz letošnjih rednih vodnih prispevkov, so dela na regulaciji za letos zaključena, čeprav Voglajna še ni v celoti regulirana do Stolarne kot je bilo v letošnjem planu predvideno. Dela se bodo spomladi nadaljevala, predvsem na odseku Stolarne.

Iz opisanega je razviden kratek pregled trenutnega stanja na rekonstrukcijskih delih po posameznih obratih. Razumljivo je, da se pri takšni investicijski izgradnji pojavljajo najrazličnejši problemi, posebno še zato, ker vršimo vzporedno izgradnjo skoraj vseh naših obratov. Predvsem je v zadnjem času čutili pomanjkanje vseh vrst materialov od betonskega železa, jeklenih profilov, pločevin itd., zato bodo izvajalci del kasnili z doba-

vami konstrukcij in opreme. Precejšen problem predstavlja tudi prezasedenost številčno premajhnih projektantskih organizacij, ki prav tako prekoračujejo pogodbene roke za izdelavo projektov, kar pa ima negativen vpliv na sam potek izgradnje.

Posebno pereče vprašanje je prav gotovo tudi stalno zviševanje cen vsem materialom in uslugam. Po odobrenem investicijskem programu so bile vse kalkulacije cen izdelane na osnovi leta 1961, zato sedaj pri določenih delih, predvsem gradbeno-obrtniških, opažamo podražitev tudi do 80%. Vprašanje osiguranja sredstev za kritje podražitev se rešuje skupno s Splošno gospodarsko banko v Ljubljani.

V naslednjih številkah našega glasila bomo pisali nekoliko obširneje o izgradnji posameznih obratov, tako da bodo člani kolektiva seznanjeni s perspektivo podjetja in svojega obrata.

ing. Burnik

IZ EKONOMSKIH ENOT

Delavski sveti v ekonomskih enotah skrbno spremljajo gibanje proizvodnje v enotah, gibanje osebnih dohodkov in vse kar vpliva na doseganje dobrih rezultatov, zavedajoč se, da so dobri rezultati v enotah porok, da bo naša železarna hitro modernizirana. Vsakega člana kolektiva mora zanimati delo organov upravljanja in jim mora s svojim delom in nasveti pomagati, da bodo uspehi res kar najboljši.

VALJARNA

Delavski svet obrata valjarne je na svoji 3. redni zelo plodni seji, ki jo je imel 12. avgusta, analiziral gibanje proizvodnje v juliju, ki je nekoliko pod planom. Vzroki za to so upravičljivi, saj huda vročina zaposlene močno izčrpava, posebno še zato, ker je bilo premalo delovne sile, in asortiman proizvodnje ni bil v tem mesecu ugoden, saj so valjali specialne šipke za izvoz v DDR in posebne profile za »Iskro« Kranj. Pri pregledu izplenov so ugotovili, da so ti ugodni in da so pod normativom na grobi progi 2,4% oziroma 3,9% na fini progi in pri porabi TH plina nad normativom, so pri porabi generatorskega plina in elektroenergije. Dasiravno so bili pogoji dela zaradi hude vročine nadvse težki, je bila zabeležena samo ena obratna nezgoda, kar dokazuje, da se na upoštevanje HTV predpisov polaga v obratu valjarne velika skrb.

Ko je ODS obravnaval predloženi osnutek pravilnika o nagrajevanju delavcev, ki nadomeščajo manjkajoče delavce, je ODS ugotovil, da je osnutek pravilnika sicer dober, ni pa sprejemljiv za obrat valjarno, kar je tudi ugotovila gospodarska komisija ob-

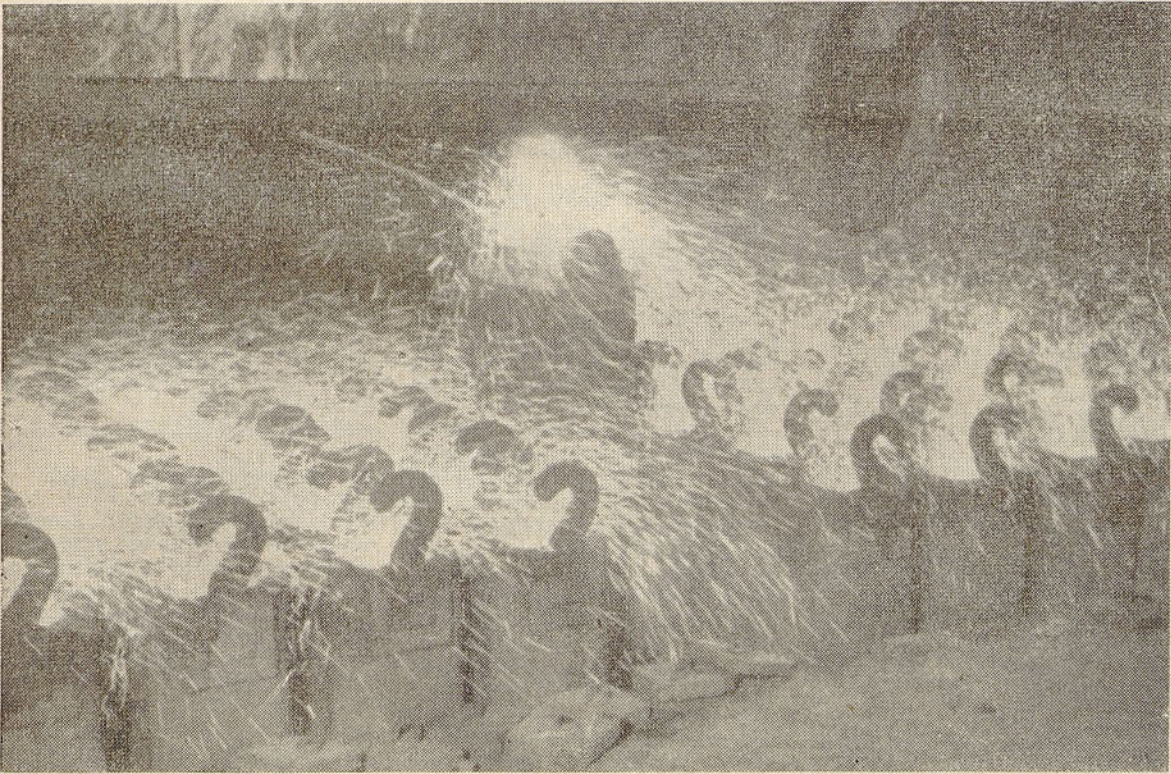
rata. V valjarni se ogrevajo za stimulatивно nagrajevanje na tistih delovnih mestih, kjer so pogoji dela najtežji, vendar osnutek, ki je bil predložen, tega ne načinja. ODS je zavzel stališče, da naj se z povprečnim povečanjem vrednosti točke nagradi enakomerno vse zaposlene, če so z manjšim številom zaposlenih opravili vse delo. Na tej seji je ODS razpravljal o ukrepih, ki bi zagotovili povečanje izplena in ki vplivajo na rentabilnost poslovanja in seveda na višino osebnih dohodkov. Predlogov je več, zato je ODS sklenil naj se vsi temeljito preštudirajo in da naj se na prihodnji seji ODS zavzame dokončno stališče in sprejme sklep, ki bo garantiral boljši izplen, katerega bo potrebno pravilno in pravično stimulirati. Člani ODS so razpravljali še o tekočih problemih v obratu, med drugim o zalogah surovin, katere jim često motijo pravilen tok proizvodnje.

SAMOTARNA

ODS tega obrata je na svoji drugi redni seji 21. avgusta razpravljal o proizvodnji za mesec julij, ki je bila izpod plana sicer malo, vendar upravičljivo, ker so delali večji del male formate in pa zaradi tega, ker ni bilo strojnega oblikovanja, pa tudi pomanjkanje delavcev jim je povzročilo težave.

Sprejeli so operativni plan za mesec september, ki je nekaj nižji od onega v avgustu. Na tem zasedanju je bilo mnogo razprav o delavcih, ki prihajajo iz zelo oddaljenih krajev in ki ne kažejo zanimanja do dela in do problemov proizvodnje in obrata.

(dalje na 2. strani)



izgradnje. Po letošnjem finančnem planu bi morali potrošiti preko 3 milijarde dinarjev, bomo pa porabili le dobro polovico. Kje so vzroki za to? Eden izmed glavnih vzrokov je gotovo nejasna situacija v zvezi z udeležbo republiških finančnih sredstev, ki je trajala vso pomlad do meseca julija, ko je bila podpisana pogodba s Splošno gospodarsko banko v Ljubljani za osiguranje 35% udeležbe k zveznemu kreditu. Ker do tega časa nismo mogli dobiti bančnih garancij o zagotovljenih sredstvih, tudi ni bilo mogoče sklepati pogodb z izvajalci gradbenih del in opreme. Tako so se izvajala samo dela po že prej sklenjenih pogodbah. Sedaj se je stanje normaliziralo in se izgradnja intenzivneje odvija.

V kakšni fazi se je nahajala investicijska izgradnja v začetku septembra letošnjega leta. Po po-

3. Valjarna

Ker pričakujemo dobavo valjarniške opreme iz Poljske v pomladi prihodnjega leta, so dela na valjarni najintenzivnejša. Zabetonirani so piloti za vso halo, temeljne glave za skladiščni del valjarne, betonirajo pa se temelji za samo valjarniško halo ter pripravljajo dela za temelje notranjih naprav. V Metalni se izdeluje jeklena konstrukcija za halo, ki pa zaradi pomanjkanja določenih profilov ne bo v roku postavljena. Računamo, da bo letos pod streho skladišče gredic in del valjarniške hale.

4. Obdelovalnica valjev

Trenutno se vrši betoniranje pilotov za halo. Letos nameravamo dokončati vse temelje, spomladi pa montirati halo iz jeklene konstrukcije. Nakompleksu obdelovalnice valjev bodo štiri vzporedne hale, od tega dve za samo obdelovalnico, ena za novo

izbor najsodobnejše in najekonomičnejše tehnologije za livarno valjev, kakor tudi za proizvodnjo kokil.

7. Energetski obrat

Za oskrbo z energetskimi viri so v izdelavi glavni projekti za plinsko-energetski sistem in za oskrbo z industrijsko vodo. Z gradbenimi deli na energetskih objektih bomo pričeli spomladi prihodnjega leta, v letošnjem letu pa bo naročena še potrebna domača in uvozna oprema.

8. Ostali objekti

V zaključni fazi se nahaja izgradnja spodnjega ustroja za cestno in železniško omrežje na terenu Štoře II; vzporedno po so se pričela dela na kanalizacijski mreži za ta teren. Betonirajo se temelji za centralno transformatorsko postajo Štoře II, ki bo skupno z novo elektrode-

Pred odgovornimi nalogami



Na prvem zasedanju novega delavskega sveta je bil za novega predsednika soglasno izvoljen OCVIRK FRANC, strojni ključavničar iz valjarne. Novi predsednik se je rodil pred 29 leti v Sentjurju pri Celju, v našem kolektivu pa je zaposlen od leta 1957, to je vse od takrat, ko se je vrnil z odsluženja kadrovskega roka. Naslednji razgovor ima namen, predstaviti ga kolektivu in seznaniti kolektiv z njegovimi stališči glede najaktualnejših vprašanj v kolektivu.

Tovariš predsednik, znano mi je, da si pred sprejetjem funkcije predsednika DS aktivno sodeloval v družbeno političnem življenju v tovarni in na terenu. Spominjam se, da si se udeleževal tudi v kulturno prosvetnem delu, predvsem v dramski in pevski sekciji Kulturno umetniškega društva »Bratov Ipavcev« v Sentjurju, ko pa si se preselil v Celje, si se udeleževal kot poverjenik Socialistične zveze na terenu Aljažev hrib.

»Res sem bil pred leti aktiven član dramske in pevske sekcije šivu. Delo me je zelo veselilo, pri šentjurskem prosvetnem družbu pa sem mu moral pogosto odtegovati in čas posvečati drugim, prav tako važnim stvarim. V minulem letu sem bil sekretar osnovne organizacije Zveze komunistov v valjarni, član upravnega odbora Železarne, na terenu Aljažev hrib pa, kot si rekel, poverjenik Socialistične zveze. S

sprejetjem tako odgovorne funkcije, kot je predsednik delavskega sveta v kolektivu, ki ima skoraj dva tisoč delavcev, sem se skoraj povsem odtrgal kulturno prosvetnemu delu.«

Kako si se znašel v vlogi predsednika DS in s katerimi težavami si se srečal?

»Drži, da je vsak začetek težav. Dovolj imam izkušenj v družbeno političnem delu, kljub temu pa menim, da mi le nekoliko primanjkuje potrebne rutine. Vendar se mora s tem dejstvom spoprijazniti vsakdo. Prepričan pa sem, da bom ob podpori vseh članov kolektiva, zlasti pa obratnih delavskih svetov in družbeno političnih organizacij, opravljal sprejeto nalog v zadovoljstvo in v korist članov kolektiva in družbene skupnosti.«

Naloge organa, ki mu predseduješ, so zelo obsežne in odgovorne. Od leta 1950, ko smo uvedli prve delavske svete in z njimi delavsko samoupravljanje, se je vloga organov samoupravljanja nenehno krepila in se bo nedvomno tudi v bodoče. Vsakemu izmed nas so bolj ali manj znane naloge in pristojnosti delavskih svetov, zanimajo nas pa konkretno naloge predsednika!

»Predpisi točno urejujejo pristojnosti organov samoupravljanja in s tem tudi pristojnosti delavskega sveta kot najvišjega predstavniškega organa upravljanja. Kaj dela predsednik? Na to vprašanje bi težko odgovoril v nekaj besedah. Predvsem mora sklicevati seje in skupaj z družbeno političnimi organizacijami v kolektivu pripravljati dnevne rede, oziroma gradivo za seje. To gradivo mora pred sejo temeljito preštudirati, da lahko potem nemoteno vodi zasedanje. Vsi predsedniki delavskih svetov jugoslovanskih železarn so avtomatično tudi člani Združenja jugoslovanskih železarn in jim precej časa vzamejo tudi priprave za zasedanja v tem telesu. Pri Občinski skupščini Celje je bil v juliju letos na pobudo novoizvoljenih predsednikov ustanovljen aktiv predsednikov delav-

skih svetov. Razumljivo, da se udeležujem tudi teh sej.«

Zaposlen si na delovnem mestu dežurnega ključavničarja v valjarni. Kako usklajuješ naloge, ki jih imaš na delovnem mestu z nalogami, ki jih imaš kot predsednik DS?

»Delam v turnusu, to je na vse tri izmene. Tako tudi lažje usklajujem obe vrsti nalog. Delo je naporno in zahteva celega človeka. Prizadevam pa si, da bi opravičil zaupanje kolektiva tako v pogledu dela na delovnem mestu, kakor tudi v pogledu dela v predstavniskem organu.«

Člane kolektiva bo prav gotovo zanimalo, kakšno stališče zavzemaš kot predsednik DS do nekaterih aktualnih vprašanj, predvsem rekonstrukcije tovarne, zdravstva v Štorah, stanovanjske izgradnje in s tem standarda delovnih ljudi, obveščanja ipd.!

Tehtno vprašanje, ki zahteva jasn odgovor! Vsekakor bo moja, kakor tudi delavskega sveta skrb, predvsem skrb za delovnega človeka: skrb za njegovo afirmacijo kot upravljalca in skrb za dvig njegovega standarda. Izhajajoč iz tega, bomo morali na delavskem svetu vsekakor razpravljati o problemih zdravstva, stanovanjski izgradnji, obveščanju kolektiva, družbeni prehrani in sploh o standardu delovnih ljudi. Menim pa, da je z vsem tem tesno povezano vprašanje rekonstrukcije naše tovarne! Pozdravljam akcijo sindikalne podružnice, ki je pokazala na problem zdravstva in prehrane v Štorah. Kar zadeva stanovanjsko izgradnjo, je še mnogo neresenih problemov. Zaradi tega bodo organi upravljanja še nadalje podpirali blokovsko izgradnjo stanovanj, razen tega pa tudi individualne gradnje. Trn v peti nam je tudi nezadovoljivo rešeno vprašanje družbene prehrane. V Štorah pogrešamo prepotrebno menzo, obrat družbene prehrane dela v nemogočih pogojih, kantina v tovarni že zdavnaj ne služi svojem namenu itd. Delno bomo stanje sanirali z adaptacijo

Mlinarjevega Janeza« na Teharju in z nekaterimi drugimi ukrepi, predvsem s preureditvijo vratarne, kantine, ograjo okrog podjetja, zaporo ceste, ki gre skozi podjetje in podobnim.«

In kaj meniš o obveščanju v kolektivu?

»Pogoj za uspešno upravljanje je nedvomno obveščenost kolektiva o vseh važnejših dogajanjih. V našem podjetju dajemo obveščanju velik poudarek; statut ureja to področje v posebnem poglavju. Kljub temu, da imamo Železarja, Informator, oglasne deske, razne informativne publikacije, pa obveščanje še ne poteka tako, kot bi moralo. Tudi to je vprašanje, o katerem bo moral razpravljati delavski svet in poiskati novih, predvsem pa učinkovitejših oblik.«

V zvezi z obveščanjem je združeno tudi sodelovanje organov upravljanja z družbeno političnimi organizacijami v kolektivu. Kako poteka to?

»Družbeno politične organizacije lahko v veliki meri vplivajo

svojimi zdravimi pogledi in predlogi na delo organov samoupravljanja. Zaradi tega je delo organov samoupravljanja z delom omenjenih organizacij vedno bolj povezano. V predstoječi mandatni dobi bomo posvetili temu vprašanju mnogo pozornosti. Delavski svet podjetja bo imel svoj aktiv Zveze komunistov, ki bo na tem področju lahko odigral pomembno vlogo.«

Tovariš Ocvirk, na občinski predkongresni konferenci Zveze komunistov v Celju si bil izvoljen za delegata na VIII. kongresu. Kako se pripravljate na to srečanje?

»S tremi tovariši sem bil res izvoljen za delegata na VIII. kongresu. Točen termin kongresa še ni določen, zato priprave nanj še niso tako intenzivne, kot bodo po objavljenem datumu kongresa. Na zasedanje pa se pripravljam že sedaj. Na Občinskem komiteju v Celju imamo pogosta posvetovanja, na katerih bomo delegati dobili prenekatere koristne napotke.«

L. Vrečko

Izvoz v prvih 8 mesecih

Trenutno nam še niso znani izvozni rezultati ostalih jugoslovanskih železarn, vendar opravljeno predpostavljamo, da je naša železarna po dosednji dinamiki realizacije izvoza v odnosu na postavljeni letni plan med najuspešnejšimi če ne najuspešnejša. Ob zaključku meseca avgusta je naše podjetje realiziralo 81,08 % letnega izvoznega plana, kar predstavlja prekoračenje osem mesečnega plana izvoza za 14,41 %. Vsekakor izredno ugodno spričevalo za naše podjetje, ki na pomembnosti še pridobi, če upoštevamo vse mogoče objektivne težave v proizvodnji v preteklih mesecih in izredno velike potrebe domačih odjemalcev.

Moramo poudariti, da takšen izvoz našega podjetja ugodno vpliva tudi na uvoz reprodukcijskega materiala za naše potrebe. Sistem vezanja uvoza na izvoz še ni uveljavljen v našem zunanjetrgovinskem življenju, ker je takšen sistem izredno delikatne prirode, vendar naše banke in organi pri dovoljevanju uvoza in izvrševanju plačil v inozemstvo že sedaj upoštevajo uspehe ali neuspehe posameznega podjetja v izvozni dejavnosti.

Letošnjo konjunkturo za naše proizvode doma in izven naših meja smo že večkrat omenjali in tudi tokrat ne moremo mimo tega pojava. Naše trenutne možnosti za plasman vzmetnih jekel na tujih tržiščih so tolikšne, da bi lahko celotno našo kapaciteto plasirali samo na tujia tržišča. Pri tem pa tudi ne gre prezreti izredno laskave izjave o naših vzmetnih jeklih, ki smo jo prejeli od našega posrednika v Indiji in v kateri je dobesedno rečeno:

»Prav tako vam lahko sporočimo, da se firme kakršne so Auto Pins, Racmann in Premier ne bodo nikoli strinjale in sprejele material od katere-koli druge tovarne razen vaše (op.: mišljene so jugoslovanske tovarne), ker so vašo kvaliteto že preizkusile in bodo vztrajale na dobavi samo vašega podjetja.«

Takšne laskave pohvale vzbujajo v inozemstvu seveda še večje zanimanje za naša jekla.

In kakšna je perspektiva? Do konca leta predvidevamo prekoračenje letnega plana za približno 20 %. V tem izvozu je zastopano samo vzmetno jeklo za Indijo, Nemško demokratično republiko, Egipt, Izrael, Romunijo in groverjevi prstani za Bolgarijo, ki smo jih izvozili v kooperaciji z Mikronom, Matulji!

Težko je pričakovati, da bi se v naš izvoz v preostalih mesecih do konca leta vključil še kakšen drug proizvod. Uvozno-izvozni oddelek se je sicer že v začetku leta spoprijel s problemom izvoza litoželeznih valjev, vendar doslej še ni bilo uspeha. Predpostavljamo pa, da uspehi v prihodnjem letu ne bi smeli izostati. Zaradi koriščenja kredita za uvoz brusilnega stroja, je podjetje v obveznosti za izvoz določene količine valjev in upamo, da bomo uspeli tudi z izvozom tega artikla.

V prihodnjem letu letošnje količine vzmetnih jekel, ki je namenjena izvozu, kljub prioriteti, ki jo izvoz uživa ne bomo mogli povečati. Vzroki so jasni: premajhne kapacitete jeklarne in valjarne še ne bodo povečane, potrebe domačega trga pa že sedaj presegajo naše kapacitete.

Na povečanje obsega izvoza bodo lahko ugodno vplivali le valji in eventualno vključitev v izvoz odlikov sive livarne.

Arzenšek B.

IZ EKONOMSKIH ENOT

V glavnem so ti delavci kmečki sinovi in jim zaslužek v tovarni ni glavni in edini dohodek. Pogosto so ravno ti delavci nedisciplinirani. ODS je sklenil, da bo komisija ODS za spretnost in odpuš delavcev začela mesečno analizirati delo slehernega delavca in če bo potrebno, ostro ukrepati, predvsem pa je potrebno novodošle delavce vzgajati in postopno uvajati v kolektivnost v obratu.

JEKLARNA

Delavski svet obrata jeklarne je na svoji 2. redni seji dne 6. avgusta imenoval komisije, ki bodo ODS pomagale pri njegovem delu. Imenoval je disciplinsko komisijo, ki jo bo vodil tov. Vengust Ivan, tarifno komisijo bo vodil tov. Godec Franc, komisijo za sklepanje in odpoved delovnega razmerja bo vodil tov. Logar Zdravko in HTV komisijo, ki jo bo vodil tov. Malec Boris. V obravnavi proizvodnje za mesec junij in julij je ODS analiziral vse momente, ki so vplivali ugodno ali neugodno na uspeh. Obrat je imel največ težav zaradi nezadostne dobave kisika, kateri jim je tembolj potreben, ker niso imeli tekočega grodlja. Težave so imeli tudi z pečjo, saj so morali pogosto krpati zadnjo steno, ker se je močno krusila.

Novi preizkusni pravilnik o delitvi čistega dohodka

Od sprejetja prvega pravilnika o delitvi čistega dohodka pa do danes je preteklo več kot dve leti. V tem času pa so se pogoji delitve dohodka v marsičem spremenili. V začetku izvajanja nam instrumenti niso dovoljevali večje decentralizacije sredstev, ker podjetju niso ostala na razpolago pomembnejša sredstva skladov, pogoji ustvarjanja čistega dohodka po posameznih enotah so bili zelo različni. Tako se srečujemo, če postavimo enoto na realno ekonomsko osnovo na eni strani z enotami, ki imajo spričo bolj-ših pogojev, lahko mnogo ugodnejšo delitev osebnih dohodkov in dosegajo lahko večja sredstva za sklade. Na drugi strani pa imamo enote, ki zaradi plaforiranih cen in omejitve proizvodnje, zaradi izpada električne energije niso v dobrem materialnem položaju v odnosu delitve osebnih dohodkov in skladov. Neenaki pogoji gospodarjenja so nastali zlasti konec leta 1963, še posebno pa v letošnjem letu prišli do takega izraza, da ni bilo mogoče več objektivno uveljavljati po prvotnem pravilniku o delitvi čistega dohodka predstavljati osnovo in načela.

Zaradi tega smo po sklepu DS morali odstopiti od nekaterih sicer stimulatvinih osnov delitve pa delno preiti na obračunavanje povprečnega rezultata delitve čistega dohodka na nivoju podjetja. Že v samem začetku uveljavljanja take delitve je bilo

jasno izraženo, da je to le začasna rešitev za toliko časa dokler trajajo takšni nenormalni pogoji obratovanja nekaterih ekonomskih enot. Takoj pa, ko bodo nastopili pogoji normalnejšega obratovanja, se izboljšal materialni položaj podjetja in se približali k realnejšim ocenam brez večjih odstopanj zaradi tistih osnov, ki služijo za postavljane stabilnejših meril, bo nujno preiti na stimulatvnejši način obračunavanja in delitve čistega dohodka ter osebnega dohodka.

Novi osnutek poizkusnega pravilnika o delitvi čistega dohodka temelji kot doslej na delitvi čistega dohodka ugotovljenega iz finančnega rezultata. Delitev na osebne dohodke in sklade je postavljena na nivoju podjetja z vnaprejšnjim postavljenim planskim razmerjem, ki omogoča z drsno lestvico reguliranje mase osebnih dohodkov in skladov. Novost, ki jo vnaša pravilnik v cilju stimulatvnejšega nagrajevanja je delitev čistega dohodka tudi po sameznih enot na osebne dohodke in sklade v določenem razmerju. Ta razmerja so za enote različno postavljena. Na skupno osnovo delitve čistega dohodka so postavljeni obrati, ki so v proizvodno tehnološkem programu povezani med seboj in tvorijo panogo 114 (elektroplavž, jeklarina in valjarna) posamezno pa se obravnavajo livarna sive litine in šamotna, dočim tvorita zopet v

ekonomskem sestavu enot livarna valjev in obdelovalnica valjev eno skupno obračunsko enoto panoge 117.

Masa sredstev za osebne dohodke ugotovljena iz čistega dohodka po pripadajočem delitvenem razmerju se razdeli med ekonomske enote z doseženim številom točk. Za vzdrževalne in pomožne obrate je predvidena procentualna delitev po dejansko opravljenih uslugah, dočim je za strokovne in administrativne službe predvidena delitev po ključu, ki je predvidena v družbenem planu.

Na zadnjem zasedanju je DS razpravljala o osnutku poizkusnega pravilnika in se strinjala s stališčem, da se s 1. 7. 1964 prične poizkusno obračunavanje delitve čistega dohodka, ki bi trajalo do konca leta. V tem času bi se na osnovi mesečnega spremljanja rezultatov dobilo praktične preizkušene podatke vseh tistih meril, ki so postavljene v osnutku in šele na podlagi preizkušenih rezultatov bi se lahko pristopilo k dokončni izdelavi pravilnika, ki bi veljal od 1. 1. 1965 dalje. Vsekakor bo potrebno, da se organi samoupravljanja v času preizkusnega obračuna temeljito seznanijo z rezultati poizkusnih obračunov, stavijo nanj pripombe in priporočila, da bi tako lahko na podlagi teh korekcij postavili dokončna razmerja in pričeli z izplačevanjem osebnih dohodkov po novem pravilniku.

Nekaj misli o mehanizaciji in racionalizaciji

Vsakodnevno se srečujemo s problemi delovne sile in to predvsem tam, kjer so težka fizična in izredno naporna dela. Ta problem ni mogoče reševati, kar se tudi v svetu ne rešuje, s povečano in »uvoženo« delovno silo, ki prinaša s seboj nešteto problemov.

Problem je potrebno reševati s pomočjo mehanizacije in racionalizacije delovnih postopkov. V zadnjem času se tudi v našem podjetju temu problemu posveča večja pažnja, ki je seveda tudi edina rešitev v dani situaciji. Uvedene so bile že nekatere izboljšave, vrsto jih je še na programu. Na žalost nekatere od teh zahtevajo občutna finančna sredstva, ki jih spriči izgradnje novih pogonov ni mogoče vlagati v stare že dotrajale pogone.

Rešitev pa seveda ni samo v masovni mehanizaciji, v grobem smislu, temveč v drobnih racionalizacijah, ki jim je potrebno posvetiti vso pažnjo, ker ne zahtevajo velikih investicij in ker jih je mogoče hitro realizirati. Razumljivo je, da je npr. najbolj eksaktna rešitev, za razkladanje premoga, žerjavna proga in žerjav z grabilec, vendar je treba pomisliti ali je to rentabilno, če ne bo služilo novi rekonstruirani železarni. Realizacija te zamisli pa seveda zahteva tudi svoj čas in leto dni mine predno je v najboljšem primeru mogoče kaj zgraditi. Zato je potrebno izkoristiti tisto kar že imamo, to izpopolniti in čimprej dati svojemu namenu.

Mislim pri tem apelirati na vse člane kolektiva, ker je poznano, da se prav v glavi neposrednega delavca poraja dostikrat izredno dobra rešitev. Tehnična služba po svojih specializiranih oddelkih skrbi za rešitev tehničnih problemov in jih je vrsto že tudi rešila, vendar gre tu za širšo akcijo, ki se naj konča prav v najmanjših celicah.

Pri celi zadevi pa neredko pride še v ospredje stara navada in težko vkoreninjen običaj. Mislim, da na današnji stopnji naših proizvajalcev, zlasti vodstvenih, to ne sme nastopati. Po eni strani je razumljivo, da vsak razvoj naleti na težave, vendar danes ni primer in čas ko je bil takrat ko Watt in Diesel niso mogli prodreti s svojimi iznajdbami (parnega stroja in stroja z notranjim izgorevanjem).

Razumljivo je, da sta vsak začetek in vsaka sprememba težka, vendar naloga vsakega člana kolektiva je, da pomaga dobronamerno te probleme reševati. Ni redek primer, da posamezniki smatrajo, da bodo neka dela hitreje opravili ročno, ker imajo v tem določeno rutino, dotični, ki pa opravlja z mehanizacijo pa se pri delu še ne znajde; kaj pa bomo če nam ta mehanizacija odpove itd.? Tudi te stvari so točne, vendar je treba imeti malo strpljenja.

Strojnik bo sčasoma dobil rutino, konstruktor in vzdrževalec bo stroj izpopolnil in obvladal, delavec pa bo svoje težko in naporno fizično delo preusmeril v umskega. Včasih posamezniki nimajo potrpljenja če posamezna mehanizacija takoj 100% ne funkcioniра, vendar ni mogoče vedno stvar izvesti tako, da ne bi bile potrebne razne dodelave, ki jih vnaprej ni mogoče predvideti. Vsako stvar, ki jo delamo na novo je mogoče smatrati kot prototip, seveda ne v polnem smislu besede. Niso bili redki primeri, da so posamezniki določeno racionalizacijo na prvi mah skritizirali kasneje pa je niso mogli pogrešati pod nobeno ceno. Naj vzamem na primer brzine žerjavov — star žerjav je imel majhno brzino, bil počasen, ni mogel dohajati z delom, nov rekonstruiran je šel prehitro, češ tako ja ni mogoče delati, vendar se je kasneje pokazalo,

da je mogoče delati tako in da sedaj ne gre drugače.

Omeniti pa je potrebno še to, da je v podjetju vrsta manjših in tudi večjih izboljšav, ki jih posamezniki ne prijavljajo komisiji za racionalizacijo, bilo iz razloga, ker smatrajo, da je to

njihova službena naloga, ali pa, da jim ni da prijavljajo. Večina teh izboljšav pa je v podjetju realiziranih in že služijo koristno svojem namenu. Škoda je le, da o tem ni informiran širši krog. Bilo bi koristno najti način tudi za popularizacijo teh racionalizacij in posamezniki bi dobili vsaj moralno zadoščenje.

Ni redek primer, da so bili posamezni postopki uvedeni na novo ali izpopolnjeni, vendar ve

za to le ožji krog, včasih niti ne kolektiv obrata, preko te meje pa stvar ne pride. Prav to pa vpliva v določenih prilikah negativno, ker ljudje niso seznanjeni kaj so vse posamezne službe uvedle in kakšne materialne in finančne koristi ima od tega kolektiv.

Vse to bi bilo potrebno skrbno zbirati in bolj popularizirati in volja ter samoiniciativa bi se porastla.

V korak z rekonstrukcijo tudi vzdrževanje

Menda ni člana našega kolektiva, ki ne bi bil seznanjen z rekonstrukcijo naše železarne. Vsakdo dobro ve, da se gradi nova moderna valjarna, visoko mehanizirana livarna, sodobna jeklarina itd.

Prav malo pa je govora o tem, kako bomo te visoko mehanizirane pogone vzdrževali, kje bomo locirali vzdrževalne obrate, katerih naloga in zahteve se bodo občutno dvignile.

Naša naloga in veliko delo se ne konča samo v tem, da te osnovne proizvodne panoge zgradimo, potrebno jih bo tudi vzdrževati. Na to pa se je potrebno seveda že vnaprej pripraviti, sicer so izpadi proizvodnje neizbežni. Vzdrževalne pogone ne moremo graditi po končani izgradnji osnovnih proizvodnih pogonov, temveč istočasno, še boljše pa nekoliko vnaprej. Center obratov za vzdrževanje mora biti v sruu največje mehanizacije, ne pa mogoče v nekem pač razpoložljivem mestu nevezano na oddaljenost. Prav razumljivo je, da bodo že v prvih dneh obratovanja potrebne, mogoče celo v večji meri kot kasneje, intervencije vzdrževalcev in to takih, ki bodo večji svojega dela, ki bodo za svoje delo specializirani. Iz tega sledi, da je pred nami tudi velika naloga na organizaciji te službe, ki mora imeti močan izvežban tehnično operativni in izvajalski kader. Vsem je manj ali več poznano, da se število zaposlenih v podjetju skoraj ne bo dvignilo, da bo fizično delo prevzela mehanizacija — to je res in tudi pravilno. Razumljivo pa je, da je potrebno to mehanizacijo vzdrževati in nujno dvigniti število vzdrževalcev, tako po številu kot po tehnični usposobljenosti. Ne bo se mogoče zadovoljiti s sedanjim še dokaj nezadostno organiziranim delom. Vendar sedanji stopnji mehanizacije v železarni vzdrževalne službe še uspe slediti, ker v železarni še le ni toliko drobnih in kompliciranih mehanizmov in se še da izhajati brez 100% specializiranih skupin. Nevzdržno pa bi bilo stanje v novi železarni, da npr. izdelamo neki plan remontov in popravil, ki se ga niti ne držimo niti ga spoštujemo, da imamo odgovarjajoče tehnične dokumentacije, da posegamo v popravila le kurativno, da si izmišljamo danes, jutri pa hočemo pod vsako ceno že imeti in še bi lahko našteval, vendar to ni namen članka.

Za novo opremo je nujno oskrbeti vso tehnično dokumentacijo, ki naj tvori točko v pogodbi kot nepogrešljivo. Če ta pogoj ni izpolnjen je boljše odpustiti od pogodbe, ker je sicer vzdrževanje že vnaprej obsojeno na pogubo.

Kader, ki bo na vzdrževanju te opreme delal, je treba specializirati ali na sličnih napravah v tuzemstvu ali inozemstvu. Delo na vzdrževanju mora biti preventivno, vnaprej dobro pripravljeno, preštudirano in šele nato dano v izvajanje. Rezervni deli morajo biti na zalogi v takšni meri, da ne bo iznenadenj, pa čeprav bodo predstavljali za podjetje na prvi pogled finančno breme.

Skladišče rezervnih delov mora biti skrbno urejeno, točno kartotečno vodeno — v te svrhe se ne more uporabljati odvišen prostor pod ali pri stroju ali pa celo nekje pod kapom.

Evidenca pregledov, popravil, sestavnih delov, mazanja in še vrsta statistik se ne more smatrati kot nepotrebno delo, temveč dnevno nujno uporaben dokument.

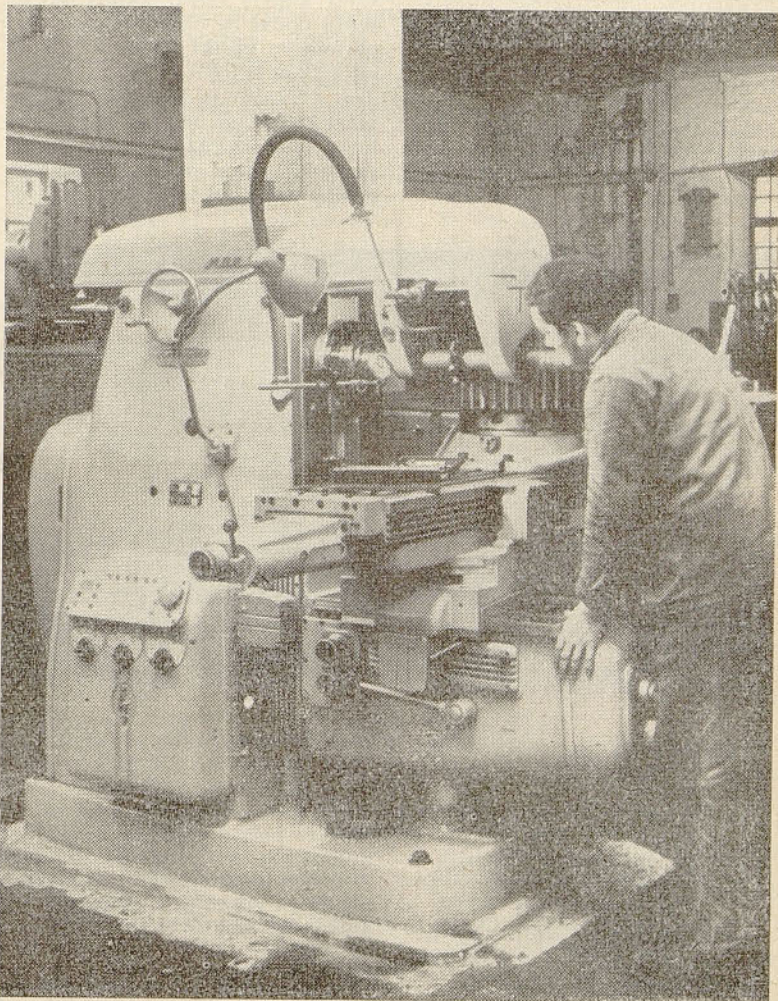
Pri vsem tem, pa se mora voditi enotno organizacijo in politiko vzdrževanja, ki bo bazirala na sodobnih organizacijskih principih in imela svoje poročilo v že preizkušenih metodah v dobro organiziranih podjetjih.

Vsem tem zahtevam pa bo seveda mogoče zadostiti le s specializiranim tehničnim kadrom in dobro opremljenostjo vzdrževalnih delavnic. Delavnice se morajo opremiti s stroji in napravami, ki bodo lahko zadostile kvaliteti in ekonomiki izdelave rezervnih delov. Ne moremo si zamisliti, da bo rezervni del izdelan npr. tudi na 100 let starem

gredo naročila v obrat tehnično popolna, da je potek dela vnaprej preštudirano ter čim bolj smotno in rentabilno pripravljeno.

Spriči ogromne količine orodja in obdelovalnih strojev, je tu nujno potreben tehnolog za orodje, tehnolog za obdelovalne stroje, tehnolog za vzdrževanje, nepogrešljiv pa postaja tudi tehnik za tehnologijo mazanja. Vse te začetno formirane službe, ki so še vedno v razvoju pa je potrebno nenehno krepiti in strokovno izpopolnjevati. Relativno dobro službo, ki dela na dvigalno transportnih napravah moramo nadalje izpopolnjevati in razširiti na področja, ki so še prepuščena stihiji.

Zaostriiti je tudi enotnost tehnične dokumentacije, ki ne more iti iz rok konstruktorja ali ri-



stroju lahko zadostil postavljeni zahtevi. Ni mogoče izdelati npr. rezervni zobnik po delilnem postopku, če je originalni izdelan po odvalnem postopku. Ne moremo vgraditi kot rezervni del stružene osi, če je originalna brušena. Razumljivo je torej, da se je potrebno tudi s stroji za izdelavo rezervnih delov temeljito oskrbeti. Naša strojna industrija že danes ne more zadovoljiti železarn z rezervnimi deli — vprašamo se, kaj bo šele po rekonstrukciji železarn.

Res je, da mogoče stroj danes kupljen in stavljen v pogon še ne bo polno izkoriščen, vedeti pa je treba, da stroj ne moreš dobiti iz skladišča, ga postaviti in že z njim redno obratovati. Tu so potrebne še izkušnje, ki ki jih ni moč dobiti samo iz literature in tudi ne čez noč.

Na vse te zahteve se je potrebno kot že rečeno pripravljati že vnaprej, kar se delno že tudi dogaja. Postavili smo pripravo vzdrževanja, ki skrbi, da

sarja, ki ni tehnično na zadostni višini, ki nima pravega izgleda in ki nima tolerance, kosovnic, sestavnice itd. Ne bomo se mogli zadovoljiti z izgovorom, če je bilo dobro 50 let, bo še danes. Točno je tudi to, da danes mogoče še lahko zadosti namenu, vendar jutri ne bo mogla več in tedaj se bo težko čez noč otresti starega običaja.

V perspektivi se seveda ne bomo mogli zadovoljiti z načinom dela, ki komaj presega obrtniško proizvodnjo, temveč se moramo na vseh področjih usmeriti na nivo industrijske proizvodnje pa čeprav je to vzdrževanje, ki mora pri industrijski osnovni proizvodnji biti tudi na industrijski višini.

Vse stvari, ki sem jih v članku le nanizal, imajo svoje bistvo in niso brez osnov, želim in upam, da bodo te misli doprinesle pri naši izgradnji železarne maksimalno skrb in pozornost.

Pišek Alojz

INVESTICIJE

PO PROGRAMU REKONSTRUKCIJE ŽELEZARNE STORE

V eni izmed zadnjih števil našega glasila so bili naši bralci seznanjeni s perspektivnim razvojem proizvodnje po rekonstrukciji podjetja, danes pa seznanjamo s potekom investicij oziroma izgled dosedanjih financiranj in bodočih investicijskih vlaganj v razdobju rekonstrukcije.

14. julij 1964 lahko zabeležimo kot dan vsekakor pomembnega dogodka v nadaljnjem razvoju železarne. Tega dne je bila po predstavnikih podjetja definitivno podpisana pogodba o investicijskem kreditu 12.759 milijonov din. Investicijski kredit je bil dodeljen v višini 8.293 milijonov din z odplačilnim rokom 10 let in v višini 4.465 milijonov din z odplačilnim rokom 5 let.

Podjetje se je obvezalo, da bo v času, ko se vrši rekonstrukcija, iz svojih lastnih sredstev finansiralo soudeležbo k dodelitvi kredita na ta način, da bo vsako leto, pričeneši že z letom 1963 do leta 1967 odkupilo obveznice Splošne gospodarske banke. Soudeležba je pogodbeno določena na višino 2.650 milijonov do leta 1967 kar pomeni že obremenitev skladov v 1965 letu 450 milijonov.

Dosedanja investicijska vlaganja po programu znašajo 826 milijonov, od tega 645 milijonov v letu 1963 in 181,5 milijonov v I. polletju letošnjega leta. Vzrok nizkega koriščenja sredstev po dinamiki letnega vlaganja je vsekakor pripisovati zavlačevanju podpisov pogodbe med Splošno gospodarsko banko in kreditnim skladom Jugoslovanske investicijske banke na eni strani ter

Splošne gospodarske banke Ljubljana s podjetjem na drugi strani.

To je imelo za posledico, da tudi izvajanje začetnih del na rekonstrukciji ni potekalo sinhronizirano, ker nismo bili v stanju zaradi namenjenih kreditnih odnosov izterjati že v začetku garancij o zagotovljenih sredstvih izvajalcem gradbenih del in dobaviteljem domače kot uvozne opreme. Dolgotrajni postopek pri iskanju komercialnega soglasja za uvozno opremo je slabil enakomerni razvoj etapnega programa razvoja rekonstrukcije.

Težave, ki se pojavljajo že danes, ko se je že pričelo z realizacijo programa, so vsekakor najbolj pomembne podražitve in prekoračitve. Podjetje je predložilo investicijski program že v letu 1961 in upoštevalo takratne cene. Po sklenjenih pogodbah za gradbena dela in opremo, pa lahko že danes ugotavljamo, da so pogodbene cene višje pri gradbenih delih za ca. 75% in ceni pri domači opremi za 20% napram letu 1961.

Tudi izboljšave v tehnološkem delu proizvodnega procesa v svetovnem merilu so se v marsičem v tem razdobju spremenile, tako bodo nastopile tudi prekoračitve zaradi več del oziroma nepredvidenih objektivnih sprememb pri izbiri proizvodnega procesa. Za celotno prekoračitev in podražitev je podjetje izdelalo grobi program, ki bo vsekakor služil kot dodatni investicijski elaborat za utemeljitve alaboratu investicijskih kreditov, ki bodo nujno potrebni do realizacije našega programa rekonstrukcije.

ELEKTROOBLOČNA PEČ

Problematika

Zadnji čas se veliko govori o graditvi in rekonstrukciji nove jeklarne, ter s tem v zvezi o postavitvi novega agregata za pridobivanje jekla — elektroobločne peči, katera kot vir toplotne energije uporablja električni tok.

Ideja, električni tok izkoriščati v kurilne namene je še stara in datirajo patenti že iz leta 1850. Kljub temu je ostala električna kurjava v železarski industriji dolgo časa brez pomena. Šele vzporedno z razvojem strojne tehnike, ki je omogočila pridobivanje električne energije na cenen način, so se poizkusili z električnimi pečmi za taljenje jekla tako daleč razširili, da so te peči v železarski industriji dobile svoj praktični pomen.

Proizvodnja elektrojekla je v začetku le počasi naraščala in je prvič leta 1927 presegla en milijon ton, ali en procent svetovne proizvodnje. V zadnjem času se je proizvodnja elektrojekla naglo dvignila in je znašala v letu 1962 že 40 milijonov ton, kar znaša 11 % svetovne proizvodnje.

Za pridobivanje elektrojekla imamo več vrst in sistemov električnih peči. Najbolj znana na polju elektrotopilništva je Heroultova trofazna elektroobločna peč, katera zavzema 90 % vseh električnih peči za taljenje jekla v svetu.

Elektroobločna peč je nagibna, izzidana z bazično opeko, obok (pokrov) je po navadi iz kisle opeke. V oboku so odprtine za prehod elektrod, po katerih se prenaša električna energija v peč.

Kot vložek se po navadi uporablja 10 % grodlja in 90 % starega železa ali lastnega odpadnega železa.

vložka nam služijo avtomatično delujoči regulatorji.

Procesi, ki nastopajo pri proizvodnji jekla izdelanega v elektroobločnih pečeh so nekoliko drugačni, kot pri SM pečeh. V elektro pečeh je potrebno žlindro med oksidacijsko dobo večkrat odstranjevati in obnavljati, da s tem odstranjujemo fosfor

Zaradi možne enostavne regulacije in doseganja visokih temperatur je mogoče na teh pečeh dodajati velike količine zlitin in proizvajati najrazličnejša in najbolj zahtevna jekla.

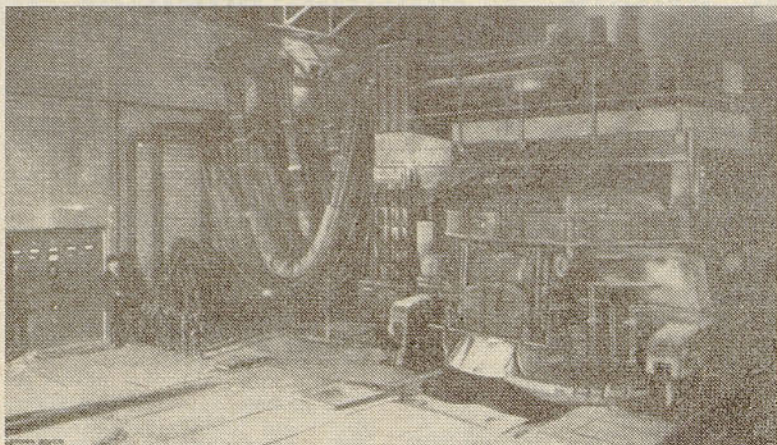
Danes se v svetu gradijo elektroobločne peči s kapaciteto do 200 ton. Za lažje odstranjevanje žlindre in boljšega mešanja ko-

peli ter homogenosti jekla so v zadnjem času peči opremljene z posebnimi napravami (induktivni mešalec) katere povzročajo kroženje in mešanje jekla v sami peči.

Prednost elektroobločnih peči je tudi v tem, da se med samim procesom ne dovaja v peč gorivo, katero bi vsebovalo žveplo kot pri SM pečeh, temveč električna energija. Režim vodenja in obvladanja temperature je pri elektropečeh bolj enostaven kot pri SM peči, kjer na obratovanje slednje vplivajo različni faktorji.

Zaradi vedno večje potrebe jekla v svetu, katerega najbolj ugodno proizvajamo v elektroobločnih pečeh, se ti agregati pospešeno gradijo, ker so le tako dani najbolj ugodni pogoji za izdelavo zahtevnih kvalitete jekel, katerega se ne more in ni mogoče proizvajati tako ekonomično v SM pečeh.

Tudi v Štoreh bi nekatera jekla, ki se danes le s težavo in pod težkimi pogoji proizvajajo v SM peči, lažje proizvedli v novi elektroobločni peči, seveda če bi ta že obratovala ter bi s tem zagotovili kvaliteto in obdržali kupce ter še razširili tržišče.



Elektroobločna peč

iz kopen, dočim je potrebno med dezoksidacijsko dobo napraviti žlindro določenega sestava (difuzijsko), katera je sposobna odvzeti kopeli kisik, kateri se je jeklu dodal za časa oksidacijske periode v obliki rude ali čistega kisika. S tako difuzijsko žlindro, s katero je pokrita zgornja plast kopeli, se odstranjuje žveplo in plini iz raztaljenega jekla, po drugi strani pa se preprečuje dostop zraka v kopel.

Plavž obratuje z novim transformatorjem 18 MVA

Sedaj, ko so težave okoli montaže novega pečnega transformatorja na plavžu že za nami, si pogledimo od kod so izvirale vse težave zakasnitve naše rekonstrukcije.

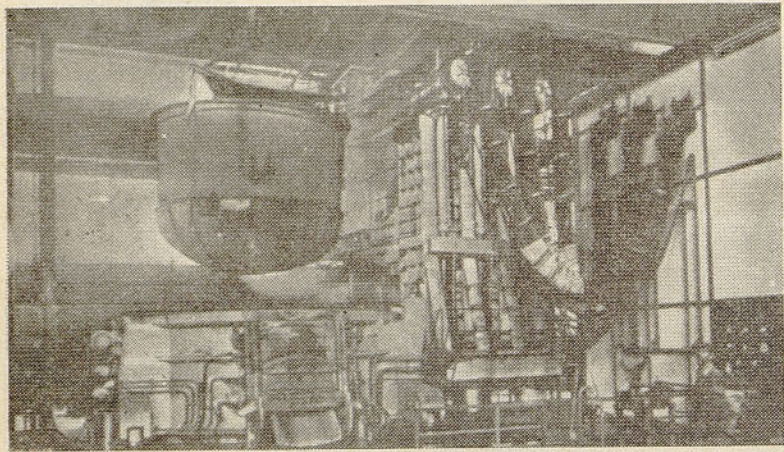
Transformator je bil naročen pri avstrijski firmi Elin-Union konec decembra 1961. Naša banka je kasnila z vplačili, firma Elin pa z izdelavo, tako se je predvideni rok dobave podaljšal kar za pol leta.

Prevzemanje naročilnega transformatorja v oktobru 1963 leta pa je odkrilo šibko točko v izolaciji in transformator je ostal v tovarni na popravilu. Ponovno prevzemanje je sledilo v sredini meseca novembra. Vsi preizkusi, ki so s predpisi predvideni so kazali, da je transformator v redu. Transformator zaradi trenutne energetske situacije takrat nismo takoj vgradili, temveč šele v mesecu marcu 1964. Žal se je izkazalo že po enournem obratovanju, da transformator ni sposoben za obratovanje, ker se je pojavila napaka na njegovem aktivnem železnem delu. Šele kasnejša dela na njem so odkrila defekte na pločevini. Pločevino pa je firma Elin-Union dobavila neka angleška firma. Sedaj so se za nas šele pričele prave težave. Stari pečni transformator, ki je bil takoj nameščen nazaj, je po

približno tritedenskem obratovanju tudi omagal. Moral je takoj na popravilo k Rade Končarju, kjer so se trudili noč in dan ter uspeli izvršiti popravila v rekordnem času, tako da je transformator zopet obratoval že po dobrem mesecu. Med tem so hiteli tudi pri Elinu. Tudi oni so imeli mnogo dela, saj smo zahtevali, da obnovijo transformator tako, da ga bomo lahko smatrali kot novega. V juliju je bil ponovni prevzem Elinovega transformatorja, kmalu za tem je sledila montaža in končno dne 12. 8. 1964 ob 10. uri 47 minut priklop. Sedaj obratuje v redu.

To je le kratka zgodovina težav okoli zamenjave transformatorja. Seveda mnogo je težav, ki so navidezno skrite za temi »obratovalnimi«. Zavedati se namreč moramo, da nas je pripeljal izpad obratovanja na elektroplavžu v izredno kritičen položaj glede oskrbe s surovim železom, prav tako pa je izpad imel dokajšen vpliv na naš dohodek.

Vse te nevarnosti so za nami, ne moremo jih pozabiti, vendar predvsem ne smemo pozabiti, da smo težave omilili predvsem s svojim požrtvovalnim delom. Nbroj zaslug imajo prav naši vzdrževalni obrati, ki so sodelovali pri montaži dela na najkrajšo možno dobo. Inž. Ivan Ravnika



Zakladanje peči s košaro

Vložek se razklada lahko na več načinov: pri manjših pečeh ročno z lopato, pri srednjih z vlagalnimi koriti in nagibom peči — s strežajem, pri večjih z vlagalnim strojem kot pri SM pečeh, ali pa s košaro pri odmaknjenem oboku, od vrha peči.

Slednji način je najprikladnejši in najhitrejši.

V elektroobločnih pečeh se tali vložek po principu pretvoritve električne energije v toplotno s pomočjo obločnega plamena med elektrodami in jeklom. Elektrode za dovod električne energije so grafitne in so vstavljene v peč različno. Večina vseh elektroobločnih peči ima vgrajene elektrode navpično skozi obok peči. Tokovni lok nastane med elektrodami in vložkom, tako, da sta žlindra in železo vključena v pot električnega toka. Električni tok vstopa v peč pri elektrodah, preskoči v obliki svetlobnega loka iz elektrode v žlindro, gre skozi žlindro v železo in dalje zapusti kopel pri drugi elektrodah.

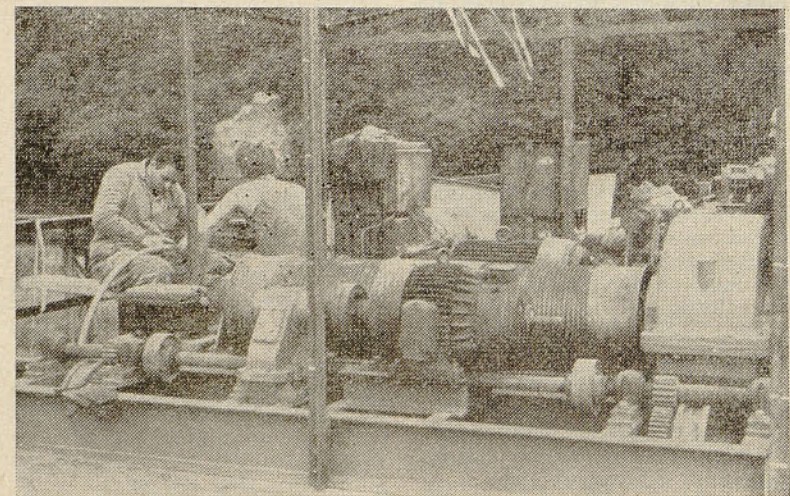
Pri raztaljevanju trdega vložka nastopajo močni tokovni sunki, ker se upor stalno spreminja in s tem v zvezi tudi razdalja med elektrodami in vložkom. Za pravilno razdaljo elektrod do

Za časa dezoksidacije se v elektro pečeh dodajajo vse zlitine, katere so potrebne za končno kemično sestavo jekla, brez škode, da bi posamezni elementi odgorili oziroma prešli v žlindro.

Dolgoletno vprašanje o ureditvi kabine na 7,5-tonskem žerjavu v Šmecu je končno rešeno. Skupini ključavničarjev in električarjev naših vzdrževalnih obratov sta pred dnevi opravili zaključna dela na preureditvi kabine in mačke na žerjavu. Z ureditvijo sodobnega pogona, reduktorja zaprte tipe, bo odpadlo neprijetno ropotanje zobatih koles, vzdrževanje pa bo lažje in cenejše. Še bolj veseli pa bodo žerjavovodje lične kabine iz katere so odstranjeni vroči zagonski upori. S tem je kabina pridobila na prostoru, čeprav je manjša. Tako so sedaj v njej montirane le tiste naprave, ki pač morajo biti za normalno obratovanje. Novo montirane naprave so do-

stopne in v primeru okvar bo zamenjava lažja kot pa doslej. To pa je nedvomno tudi uspeh,

saj s tem močno zmanjšamo zastoj obratovanja navedenega žerjava.



REKONSTRUKCIJA ŽERJAVA

Stalni problem, kateri spremlja našo železniško službo v podjetju, so profili ob industrijskih tirih. Po predpisih o varnosti mora znašati profil ob tiru 150 cm od notranjega roba tračnice. S tem je premikačem zagotovljena varnost pri delu ter njegov življenjski prostor — premikalna steza. Kljub večkratnim okrožnicam od strani uprave podjetja ter ustnim opozorilom, profilov ob industrijskih tirih ni, ter se mora premikač zaradi malomarnosti drugih, prebijati preko preprek kot na bojnem polju, da lahko izvrši svoje delo. Le redka so mesta ob industrijskem tiru, kjer je predpisan profil, katera kažejo na dobrega gospodarja v obratu ter skrb za premikača, da lahko varno opravlja svoje delo. Na skladiščih premoga, koksa, kamna, železa itd. je material nametan do samih tirnic tako, da se mora tudi sama lokomotiva prebijati po tirih kot kakšen oklopnik, da na premikalno stezo pri tem sploh ne pomislimo. Ali odgovorni vodje po-

železniškega prometa

sameznih skladišč ob industrijskih tirih nikdar ne pomislijo, da so soodgovorni za morebitno nesrečo premikačev! V kolikor se stanje profilov ob industrijskih tirih ne bo izboljšalo, bomo primorani zapreti posamezne odseke za ves ta promet. Pri tem ne računamo na snežne padavine, ko bo vsak promet absolutno nemogoč. Z dobro voljo, z malo razumevanja ter stalno kontrolo skladišč od strani vodilnih uslužbencev bi se lahko brez nadaljnega vzdrževal predpisan profil, ter se na ta način zajamčila varnost premikačev.

Pomanjkanje voznega parka, predvsem ozkotirnih vozičkov — prekucnikov, je vsakdanji pereč problem premikalnega osebja. Obrati znajo samo zahtevati vozičke, a ko iste dobijo v obrate, se nihče več ne pobriga, da bi vozički čim prej zapustili obrat ter se ponovno uporabili za druge prevoze. Tako ostajajo prekucniki tudi po nekaj dni v obratih ter služijo kot skladišče materiala. Na urgence prometnikov se nihče ne ozira temveč jih odpravijo z izgovorom, da nimajo ljudi za razkladanje materiala. Tako ostaja promet brez vozičkov ter na zahteve po vozičkih ne more ugoditi. Od tukaj tudi izvira znana parola, da promet noče dostavljati prekucnikov, da promet ne izvršuje svoje naloge, da je promet na splošno zanič. Zaradi tega pride tudi do žolčnih razprav med prometom in naročniki vozičkov. Kljub temu, da imajo 151 prekucnikov, se isti porazgubijo po obratih ter se ponovno vrnejo prometu, ko postanejo v kakšnem obratu v napotje. S tesnim sodelovanjem vseh naročnikov vozičkov s prometnim osebjem, bi se te nepravilnosti brez težav odpravile v zadovoljstvo vseh, kateri imajo opravka s prometom.

Plačevanje stojnin za železniške vagone je poglavje zase. Za vsako prekoračeno uro zadrževanja železniških vagonov preko določenega roka v tovarni, mora podjetje plačati 1000 din. Stroški stojnin železniških vagonov znašajo v nekaterih mesecih tudi po več milijonov dinarjev, kar seveda finančno močno obremenjuje podjetje. Iz dnevnih poročil o stojninah je razvidno, da stojnina nastaja zaradi pomanjkanja delovne sile, zaradi pomanjkanja mehanizacije, zaradi premajhnih in neurejenih skladiščnih prostorov, prevlekega dotoka železniških voz z istim materialom ter še raznih drugih vzrokov, kateri povzročajo daljše zadrževanje železniških vagonov v podjetju. Napačno je misliti, da stojnino povzroča naš interni promet, kakor se je dolgo časa tudi smatralo. Več kot pravočasno dostavljanje in odstavljanje vagonov pa tudi promet ne more. Ovine za pravočasno dostavo oziroma odstavbo železniških vagonov nastanejo le, če se mora izvršiti nujen interni premik ali prevoz, kar posebej velja za posluževanje jeklarne. Vsaka malomarnost ki nastopi po krivdi posameznikov na prometu, pa se sproti disciplinsko obravnava, vendar lahko trdimo, da je stojnina, nastala zaradi malomarnosti prometa izredno redek pojav. Za odpravo stojnin je nujno pristopiti podrobni analizi vzrokov nastalih stojnin ter odpravljati ozka grla bodisi s povečanjem delovne sile, mehaniziranim razkladanjem in nakladanjem materiala ter urediti prepotrebne prostore.

Kljub težavam, katere so le deloma navedene, promet zadovoljivo rešuje postavljene naloge, vendar pa si želimo razumevanja in sodelovanja z vsemi koristniki prometa, kar bi znatno pripomoglo k izboljšanju notranjega železniškega prometa v zadovoljstvo vseh, na prometu pa si želimo, da naš obrat ne bi bil kamen spotike v podjetju.

V. Brglez

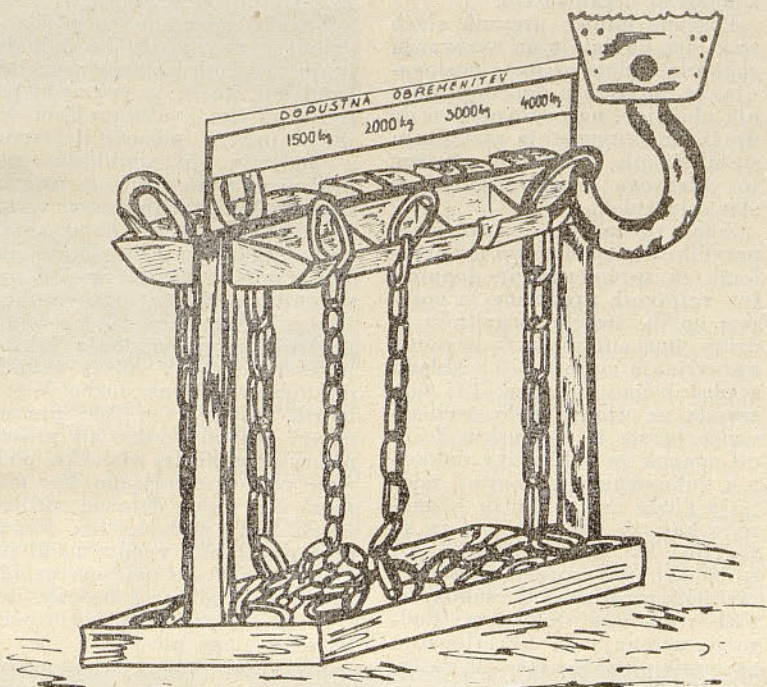
Uredimo to tudi v našem obratu!

Granik...! Auf! Nieder!

Kolikokrat na dan slišimo te tuje besede, kot da nimamo slovenskih. Poleg tega pa so včasih zabeljene še s kopico krepkih kletvic, ki spremljajo žerjavovodjo in posluževalca žerjava.

Z vsakim dnem je vse manj ročnega dviganja težkih delov, ker nam to delo opravljajo žerjavi in druge dvigalne naprave. S tem pa seveda raste vse večja zahteva po spretnosti in sposobnosti žerjavovodje in posluževalca. Sporazumevanje med njima je dokaj težko zaradi ropota

vedemo vezanje bremena in uporabo verig in jeklenih vrvi s predpisano obremenitvijo. Takšno ravnanje zelo ogroža varno delo posluževalca, pri prenosu bremena pa tudi sodelavce. Nezgode ob tako izvršenem delu pa so lahko zelo težke. Spomnimo se samo nesreče, ki je doletela železarno Nikšič. Vzrok? Nepravilno zapeta ponovca, polna tekočega železa. Zato je treba pri dviganju in prenosu bremen uporabiti vsa navodila za varno delo. Žerjavovodja naj nadzira to delo iz kabine od koder ima



1. skica

v obratu in razdalje med njima. Najbolj uspešno sodelovanje med njima je z dajanjem znakov z roko, česar pa se malokdaj poslužuje posluževalec in s tem razumljivo otežuje delo žerjavovodji.

Pri dviganju in prenosu bremen čestokrat pomanjkljivo iz-

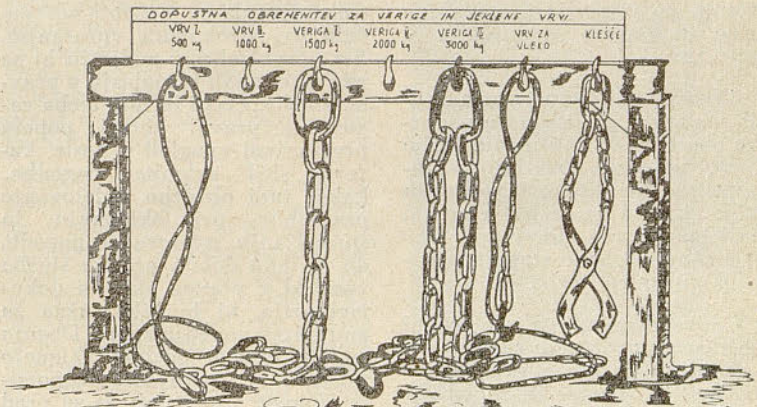
najboljši pregled in daje navodila. Pri zelo zahtevnih prenosih bremen pa naj bo prisoten delovodja, ki bo vodil ves postopek; zapenjanje, dviganje in prenos.

V obratu lahko zasledimo vsa zapenjalna sredstva, verige in jeklene vrvi na različnih mestih

obrata. Čestokrat nam ena in ista veriga ali vrv služi za različno težka bremena. Velikokrat se dvigajo bremena z verigo, ki ima manjšo dopustno obremenitev. Toda zaradi naglice pri delu posluževalec nehoti prezre ali pa tudi včasih »riskira«. Vse te napake pa ne bi smel prezreti žerjavovodja, ki mora znati oceniti težo bremena in dopustno obremenitev verige. O tem mora takoj opozoriti posluževalca. Če se posluževalec in žerjavovodja v

ki je bil obešen na kavelj in veriga je na svojem mestu. Se enostavnejše je obesiti verigo na kavelj. Žerjavovodja približa kavelj samo k členu, posluževalec le tega nagne naprej in žerjavovodja z dvigom kavlja verigo obesi.

Skica 2 nam daje drug primer izvedbe, ki je še enostavnejši. Vendar mora tu posluževalec verigo obesiti oziroma sneti z stojala sam, kar pa je težavno pri težkih verigah. Večkrat se doga-



2. skica

tem primeru ne moreta sporazumeti, naj o tem odloči delovodja.

Kot že omenjeno so zapenjalna sredstva povsod po obratu in nimajo svojega odrejenega prostora. Skici, ki sta del tega članka nam dajeta kaj enostavno rešitev tega vprašanja. Oba sta rešljiva z minimalnimi sredstvi in z njimi bi bilo rešeno dvojje važnih vprašanj. Prvič, shranjevanje na določenem mestu v obratu in drugič, možnost kontrole pred uporabo in dopustne obremenitve zapenjalnih sredstev. Stojalo nam z označbo dopustne obremenitve daje takoj možnost odločitve za izbiro verige ali vrvi za dvig bremena določene teže.

Za katero izvedbo stojala se bomo odločili? Skica 1 nam daje možnost obešanja verig na stojalo z žerjavom. Zato so na stojalu izdelane posebne zareze v katere žerjavom zatakne verigo ali vrv. Ko se veriga vsede v zarezo, odmaknemo samo člen,

ja, da nepoklicani vzame verigo brez vednosti obrata. Z uvedbo shranjevanja verig in vrvi na stojalu na določenem mestu lahko tudi to preprečimo z zaklepanjem vseh verig in vrvi na stojalu samem v različnih izvedbah. Zelo lepo ima to urejeno obdelovalnica valjev.

Pregled verig in jeklenih vrvi za prenos bremen se ne vrši tako redno kot je to uvedeno za žerjave in ostale dvigalne naprave. Temu vprašanju moramo posvetiti več pozornosti, ker s tem preprečujemo nezgode. V vsakem obratu bi moral biti nekdo zadolžen za pregled vseh zapenjalnih sredstev. Vsakodnevni pregled bi odpravil marsikatero napako in bi posluževalec žerjava kot ostali delavci varno delali. Za varno delo se mora odpraviti vsaka okvara, nepravilnost in deformacija zapenjalnih sredstev.

Pomni, veriga nosi le toliko, kot njen najslabši člen! fk

Nov brusilni stroj v obdelovalnici valjev

Po večjem naporu in po preteku daljšega časa je le uspelo, da smo dobili v železarni nov brusilni stroj za valje. Takega stroja do sedaj še nismo imeli. Valji so šli v prodajo le struženi, ne pa tudi brušeni kot so to želeli ali zahtevali naročniki. Predvsem pa se zahtevajo brušeni valji za izvoz.

1.050 mm, z brusilnim kolutom ϕ 550 pa lahko brusimo do premera 1200 mm. Največja koristna dolžina brušenja je 6.000 mm.

Stroj je izdelan v Nemčiji pri firmi Waldrich Siegen in sicer je to Typa WS III a 95/25 sp.

Brusi so lahko na stroju cilindrično, konično, konveksno in konkavno. Poleg tega je grajena

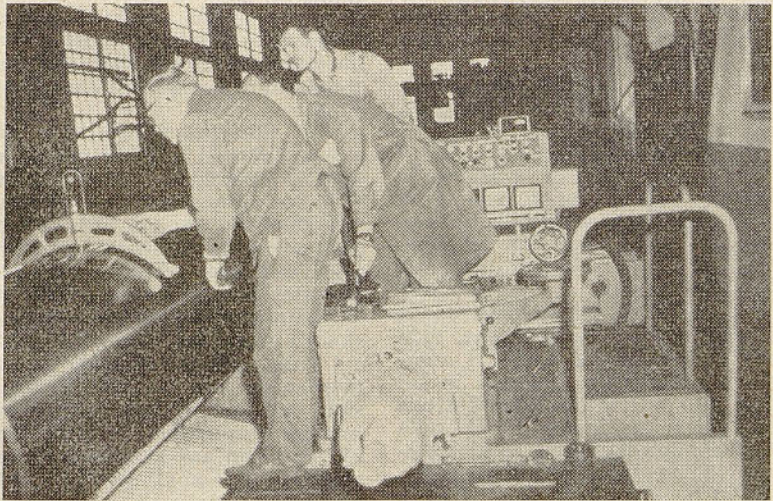
kov. Sicer se ti sunki prenašajo na stroj, ki se stresa in seveda ne dela tako fino gladkost. Ker pa je praktično pri nas v železarni nemogoče obratovati v prostoru brez sunkov, bomo morali seveda brusilni stroj zavarovati pred sunki s pomočjo prožnega fundiranja stroja. Cel stroj s temeljem vred se postavi na vzmeti in te nato kompenzirajo sunke, ki bi sicer prešli na stroj. Izvedb prožnega fundiranja strojev je več. So pa drage in se ne izplačajo, če se stroj postavlja le provizorično. Torej je postavitve brusilnega stroja v obdelovalnici

smatrati le za provizorično. V novi hali na Store II bomo morali vsekakor stroj dobro izolirati proti sunkom, če bomo hoteli zares delati najkvalitetnejše površine.

V stari hali obdelovalnice se zaradi velikih stroškov prožno fundiranje verjetno ne bi izplačalo.

Brusilni stroj je prvi stroj nove opreme obdelovalnice valjev in upamo, da ne bo več tako dolgo, ko bomo lahko montirali tudi drugo opremo.

C.F.

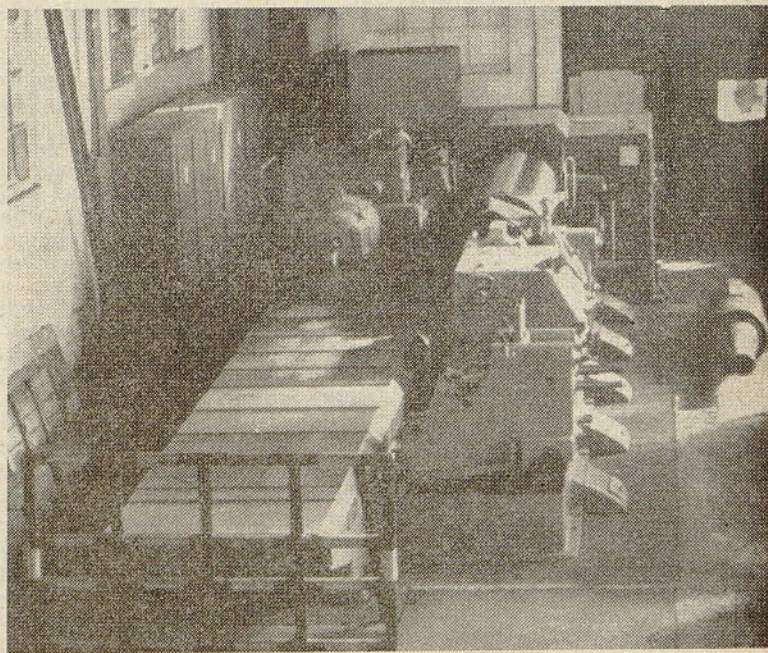


Tehnični podatki o brusilnem stroju so naslednji: celotna dolžina stroja je 12.800 mm, maksimalna širina 3.700 mm, maksimalna višina 1.900 mm, skupna teža stroja z elektro opremo je ca. 55 ton.

Maksimalna teža obdelovanca je 25 ton.

Možnost brušenja: najmanjši premer valja, ki ga lahko brusimo je 150 mm, največji premer z brusilnim kolutom ϕ 700 je

zraven še posebna naprava, ki služi za brušenje radiusov. Stroj je zelo točen in dela na nekaj mikronov natančno. Lahko se doseže popolna cilindričnost obdelovanca. Pri visokem poliranju brušene površine (s ploščami zrnatosti 500 ali več) dosežemo v ugodnih pogojih zelo fino gladkost. Ta znaša pod 1 mikron. Seveda moramo imeti za tako poliranje stroj v popolnoma mirni okolici, biti ne sme nobenih sun-



MESTO IN VLOGA PRAVNE SLUŽBE

V lanskem letu je gospodarska zbornica SR Slovenije anketirala 576 delovnih organizacij v republiki o vprašanju pravnih in pravnih služb ter še nekaterih vprašanih s tem v zvezi. Podatki iz ankete so pokazali, da ima od 407 gospodarskih organizacij, ki so se oddale anketi, organizirano samostojno pravno službo le 39, kot nesamostojna pa je organizirana pravna služba v nadaljnjih 145 delovnih organizacijah. V 39 od anketiranih podjetij opravljajo pravne posle nepravnik, v 112 delovnih organizacijah pa opravljajo omenjene posle mešano, to je pravnik in nepravnik.

Ob navedbi še nekaterih drugih podatkov je prišla gospodarska zbornica do zaključka, da bo nujno potrebno posvetiti vprašanju pravne zaščite v podjetjih večjo skrb in da je treba v prvi vrsti spremeniti odnos do pravne službe kot prve stopnje pravne zaščite v podjetju.

V novembru lani pa je o pravni zaščiti v gospodarstvu razpravljala tudi upravni odbor zvezne gospodarske zbornice in za izboljšanje stanja izdelal vrsto priporočil. Po teh priporočilih bi naj gospodarske organizacije delovale pri krepitvi vloge pravnih kadrov in pravnih služb v iskanju najboljših in najbolj primernih načinov izkoriščanja pravne pomoči, če je tako pomoč treba iskati izven gospodarske organizacije. Gospodarskim organizacijam, ki že imajo, ali ki nameravajo ustanoviti lastne pravne službe, priporoča zvezna gospodarska zbornica, da bi stremele za tem, da bi taka služba tvorila samostojno in posebno delovno enoto, ki bi bila neposredno povezana z ustreznim organom upravljanja in ki bi bila v določenih časovnih razdobjih dolžna obveščati tudi druge organe samoupravljanja v gospodarski organizaciji o problemih pravne narave, ki so važni za gospodarsko organizacijo in kolektiv. Pri tem bi bilo potrebno posebej skrbeti za ožjo specializacijo pravnih kadrov, ki delajo na posameznih vrstah pravnih poslov: normativno urejanje notranjih odnosov, preventivni pravni posli, delovno pravni posli, posli zastopanja ipd., oziroma na določeni pravni problematiki, kot so premoženjsko pravni posli, posli v zvezi z zunanjetrgo-

vinskim poslovanjem, delovno pravni posli ipd. Pri tem mora biti zagotovljeno nepretrgano sodelovanje z drugimi delovnimi enotami v gospodarski organizaciji.

Pravnike, ki delajo v gospodarski organizaciji, bi bilo treba kjerkoli in kadarkoli je to mogoče, razbremeniti administrativnih in podobnih opravil in jim omogočiti, da se v celoti posvetijo delu pri strokovnih vprašanjih. Vsi pravni akti v podjetju bi se naj sprejemali v soglasju s pravno službo. Zlasti bi bilo treba zagotoviti pravni službi popoln preventivni vpogled v posle, katerim sledi sklenitev pogodbe, kakor tudi obvezno sodelovanje pravnika pri sklepanju in spremljanju izvrševanja pogodb, da bi tako dobila pravna služba vpogled v pravne akte in dokumentacijo, ki bi bila važna za morebitno vodenje spora. Dogaja se, da mnogo pogodb sklenejo tehnični strokovnjaki, ekonomisti, komercialisti ipd., ki se pred sklepanjem navadno ne posvetujejo s pravniki. V primerih sporov pride pred sodišči mnogo krat do izraza tako imenovani pravni analfabetizem — nepoznavanje najbolj osnovnih principov in določil veljavne zakonodaje. S tem seveda ni rečeno, da se tudi v vrstah strok ne najdejo strokovnjaki, ki obvladajo pravno znanost in prakso, drži pa, da je praksa pokazala, da za tehnika sicer jasno formulira pogodbo za pravnika in za sodišče se ni tako čvrsta, da se je ne bi moglo izpodbiti. Ni skrivnost, da sklepamo s tujino raznovrstne pogodbe za nabavo opreme, za izvajanje investicijskih del ipd. v večini primerov brez pravnih strokovnjakov, medtem, ko naši sopogodbniki v tujini pritegnejo k takšnemu sodelovanju tudi po več pravnikov z visoko specializacijo. Poudariti je, da je pismenost pri sklepanju pogodb poglavitna značilnost take pogodbe, kajti le na podlagi listin lahko podjetje pred sodišči uspešno uveljavlja svoje zahtevke. Marsikdaj bi se lahko izognili nevšečnosti, če bi tudi pri enostavnih pogodbah vprašali za mnenje pravnika. Dogaja pa se ravno nasprotno: pomoč pravnika se zahteva šele, ko je zadeva

že pred sodiščem. Če je potem pravda zaradi laično sklenjene pogodbe izgubljena, je tega po splošnem mnenju kriv pravnik, za resničnega krivca pa so vedno opravičila.

Zaradi okrepitve položaja pravne službe v gospodarski organizaciji bi bilo potrebno, da bi pravnik, ki so v stalnem delovnem razmerju z gospodarsko organizacijo, kadar je to mogoče zastopali isto pred sodišči in drugimi organi. Vse posle z izdajanjem plačilnih nalogov, naj opravljajo strokovni uslužbenci, ki so v rednem delovnem razmerju z delovno organizacijo.

Posebne naloge pravnih služb so v tem, da delajo na varovanju zakonitosti dela oziroma poslovanja, na razvijanju dobrih poslovnih običajev, na odgovornosti do družbene skupnosti in razvijanju socialističnih družbenih odnosov ter zdravega tekmovanja v poslovanju sploh.

Zelo važno delo opravljajo pravniki v gospodarstvu pri predlogih za spremembo in dopolnitev veljavnih predpisov in sprejem novih. Stevilni pravilniki in drugi normativni akti organov upravljanja morajo biti v skladu z obstoječimi predpisi. Pri tem seveda ne gre za golo prepisovanje teksta iz zakonskih besedil, ampak za vskladitev določenih funkcionalnosti znotraj podjetja glede na prilike in razmere v katerih podjetje živi in se razvija. Vsi ti normativni akti se morajo ob spreminjajoči se zakonodaji prilagajati vsakokratnim veljavnim določilom. Področje urejanja in usklajevanja normativnih aktov ter njih razlage, je tako obširno, da zahteva posebnega strokovnjaka, ki bi se ukvarjal izključno s to problematiko.

Zelo obširno področje je tudi področje delovnopravnih zadev. V konceptu smo v našem podjetju to vprašanje rešili s tem, da smo odprli posebno delovno mesto. Zaenkrat spada v sestav omenjenega delovnega mesta največ disciplinskih zadev. Perspektivno gledano pa bodo morale te zadeve vedno bolj odstopati mesto ostalim delovnopravnim. Zlasti bo do tega prišlo po sprejemu novega zakona o delovnih razmerjih, ki bo prinesel nekatere no-

vosti na področju delovne discipline. Tako bodo predvidoma odpadle nekatere kazni (med njimi tudi denarna), posameznik kot disciplinski organ pa bo lahko izrekal le kazni opomina, vse ostale kazni pa bodo izrekale disciplinske komisije. Za čim samostojnejše delo teh teles bo potrebno skupaj z izobraževalnim centrom v podjetju organizirati kvalitetne seminarje, na katerih bo govora o postopku, namenu kaznovanja, o okoliščinah, ki vplivajo na izrek in še mnogih drugih vprašanjih, s katerimi morajo biti člani disciplinskih komisij nujno seznanjeni.

Nekako spontano so prišla v delokrog pravne službe tudi dajanja različnih pravnih nasvetov. Pred leti, ko se je pokazala potreba po čim kvalitetnejšem dajanju pravne pomoči delavcem v podjetju, je sindikalna podružnica začela akcijo za ustanovitev službe pravne pomoči v svoji režiji. Ena izmed nalog sindikalne organizacije je namreč nudenje pravne pomoči in ščitena zakonitih pravic delavcev. Akcija pa je iz neznanih razlogov usahnila in je nudenje takšne pomoči prešlo v okvir rednih pristojnosti pravne službe. V primerih, ko delavec išče pravno pomoč pri odvetniku ali pravni pisarni, izgubi del zaslužka, podjetje pa je prikrajšano, ker mora za čas, ko je delavec odsoten iskati zanj nadomestilo. Razen tega pa bi bilo v odvetniški pisarni za nasvete oziroma usluge odriniti prenekateri tisočak, do čim skok v pravno pisarno podjetja ne stane ničesar.

Zelo važno nalogo pa ima pravna služba tudi pri zastopanju podjetja pred pravosodnimi in upravnimi organi. Mnogo stvari lahko reši rutiniran pravnik kar telefonično, če to narekuje nujna potreba. Če ta prijem pri reševanju določenih zadev nudi zadostno opravičilo za obstoj in poslovanje pravne službe, ki ji nekateri ne pripisujejo dovolj važnosti. Od temeljite priprave na sodno obravnavo je večkrat odvisen izid pravde. Za to je potrebno pa tudi temeljito poznavanje obstoječih predpisov in sodnih odločb, ki so jih sodišča izdajala pri reševanju najrazličnejših sporov. Treba je vedeti,

da dveh, na videz še tako podobnih sporov ni mogoče vrednotiti enako, kot je to mogoče npr. v matematiki. Ze zaradi najmanjše vmesne okolnosti in na videz nepomembnega dejstva, lahko izpade zadeva čisto drugače. Poudarja se, da bodo morali in lahko odslej predpise tolmačili samo pravnik, ne pa vsakdo, ki misli, da je predpis razumel, ko je prebral zakonsko besedilo. Gornje stališče je zavzelo tudi novoustanovljeno Društvo pravnikov v gospodarstvu, ki bo v sodelovanju z odborom za organizacijsko pravno vprašanja pri gospodarski zbornici enotno nastopalo pri tolmačenju gospodarskih predpisov.

Glede na nakazane smeri razvoja, mesto in vlogo pravne službe v podjetju bo treba v perspektivi resno razmisliti na specializacijo pravnikov, ki bodo v okviru samostojne pravne službe, obvladali celotno pravno problematiko v podjetju. Dejstvo je, da se uslužbenci v sedaj organizirani pravni službi ne morejo omejevati na redni delovni čas, če hočejo reševati vse naloge, ki se pred njih postavljajo. Organi upravljanja bodo morali zato v bodoče upoštevati mnogo dodatnih dejstev pri vrednotenju in ocenjevanju dela uslužbencev pravne službe.

Pravna služba

Pišite v
Železacija!

Obvestilo

V zadnjem času se dogajajo primeri, da delavci naknadno reklamirajo v obračunski službi vsebino svojega zaslužka.

Da bi se izognili vsem nevšečnostim je dolžan vsak prejemnik svojega zaslužka, da denar ob navzočnosti uslužbenke tudi prešteje.

Reklamacije na vsebino zavitka se upoštevajo le, če je zavitek odprt ob navzočnosti uslužbenke, ki je odgovorna za izplačilo.

Spomini iz II. svetovne vojne

KARLO DOBOVIŠEK

(nadaljevanje)

S puško v rokah sta se postavila na kamionu vsak v svoj kot. Prvi je bil na pogled videti miroljuben, starejši možakar. Drugi pa je bil pravi mlečnež, toda pravo ščene, ki bo vsak hip ugrižnilo. Ker nam je postavil stražarja sem spoznal, da nas Vincent obravnava kot vojne ujetnike. Pograbila me je taka jeza, da bi najraje treščil prvega od stražarjev s kamiona. Toda raje sem se potajil in sklenil, da tudi tem zarobljencem ob prvi priložnosti katero zagodem. Odpeljali smo se. Pot nas je vodila na drugi konec mesta, kjer je bila železniška ranžirna postaja. Tu so ležale velike količine vseh vrst težkega orožja. To kramo smo nakladali in jo vozili skozi vse mesto in jo tam ob reki skladali v neakšnen vojaški arzenal. Ves dan smo opravljali to izredno težko delo ob vodi in brez hrane. Ko je legal na mesto večer, so nas odpeljali nazaj k Vincentu v graščino. Ko sem zvečer pravil Kladniku o vsem, kar sem čez dan doživel je samo vzdihnil in skomignil z rameni. Dejal je, da so se temu tlačanju že kar privadili. Ko sem potem iz nekakšnega pločevinastega krožni-

ka izpil tisto tanko zelenjavno juho, ki naj bi bila večerja in nagrada za celodnevno težko delo, sem odšel spat. Kar oblečen sem se zavlekel na svoj pograd, stegnil vse štiri od sebe in utrujen kakor sem bil, takoj zaspal. Ponoči, ko je šel nekdo od tovarnišev ven na potrebo, se je v temi zaletel v mojo posteljo. Sune me je prebudil. Ko sem se hotel obrniti na drugo stran, da bi spet zaspal, so me pri tem zbolele vse kosti. To me je spomnilo preteklega dne. Namah mi ni bilo več do spanja. Začel sem razmišljati, kako bi najhitreje končal to ponižujočo sramoto. Ko sem tako razmišljal sem se spomnil vožnje skozi mesto in križišča, kjer je kamion radi množice ljudi, ki je ves dan napolnjevala ulice, vsakokrat zavozil čisto počasi. Že med vožnjo sem mislil na to, da bi se nemara le dalo pobegniti, če bi s počasi vozečega kamiona skočil in se na ulici pomešal med ljudi. Je pač tako, da je človek v mislih hitrejši in odločnejši, kot je potem v samih dejanjih, zato sem se tudi jaz še tisti trenutek za trdno odločil, da, če bom še naslednji dan vozil tisto švabsko ropotijo, kot pretekli dan bom

na vožnji skozi križišče odskočil s kamiona, pa naj se potem zgodi kar hoče.

Ko sem po zajtrku naslednjega dne bil spet določen v skupino, ki bo šla s kamionom, mi je srce kar poskočilo od nemira. Zbrali smo se zgoraj pred graščino in ko je prišel kamion, smo med Vincentovim zmerjanjem in kričanjem zlezli nanj in se odpeljali. Z nami sta, kot prejšnji dan spet šla stražarja. Namesto starejšega, ki je bil prejšnji dan z nami je bil prav tako star, toda bolj zavaljen in na smrt zaničen možakar. Mladenič je bil isti, kot prejšnjega dne. Starega počasneta se nisem plašil, toda oni golobradec se mi je zdel gibčen in predrzen, ta bi mi lahko delal težave. Zato sem z njim sklenil navezati nekakšne odnose, da ga bom nekoliko »pretipal«, če bo mogoče. Počasi sem se zrinil bliže njega. Trudil sem se in razmišljal kako naj ga nagovorim. Tedaj pa se je, kot nalašč v zraku tam nad letališčem pojavilo majhno dvokrilno letalo. Bila je to sijajna priložnost, da spregovorim. Nisem smel omeniti letališča. Mladiču, fanatičen, kot je bil, bi lahko bilo sumljivo, da bi mi sploh ne hotel odgo-

voriti. Zato sem rajši s prstom pokazal proti letalu, ki se je gugalo in počasi krožilo v zraku in dejal, kako lepo neki mora biti takole svobodno letati po zraku visoko tam gori nad zemljo. Pogledal me je, toda ni spregovoril. Počasi se je ozrl za letalom, ki se je bilo oddaljilo tja proti Pirenejem. Zdaj pa je nenadoma sunkovito okrenil glavo proti meni. Kot da se je nečesa spomnil mi je pogledal naravnost v oči.

»Vi govorite francosko!« je povedal sem mu, da nekoliko tega že razumem, drugače pa da je moja francoščina bolj borna. Saj pa je to že itak sam lahko ugotovil. Na vprašanje od kod sem, sem mu povedal, da sem Jugoslovian. Niti na pamet mi ni prišlo, da ga bom s tem neznanjsko presenetil.

Osupel me je vprašal, če je to resnica, kar govorim. Seveda smo Jugoslovani sem pritrdil in kar je še posebej žalostno, da niti eden od nas ni bil od Francozov ujet, ampak smo vsi več ali manj sodelovali v odporiškem gibanju. Vedno bolj je bil presenečen. Njega poprej ni zanimala naša odpornost. Za njega smo bili Nemci in kot take nas je obravnaval. Ko je sedaj pogledal po ljudeh, ki so bili čepeli na dnu kamiona sem videl, kako je bil njegov pogled čisto drugačen, kot poprej. Torej sem le odkril v srcu tega fanatičnega mladega patriota tudi košček razumevanja, kot ga je za Jugoslovana kazal sleherni pošten

Francoz. Dosegel sem tisto, kar sem želel. Namreč, da stražarjem nekoliko zrahljam njihovo zornost in pretirano strogost.

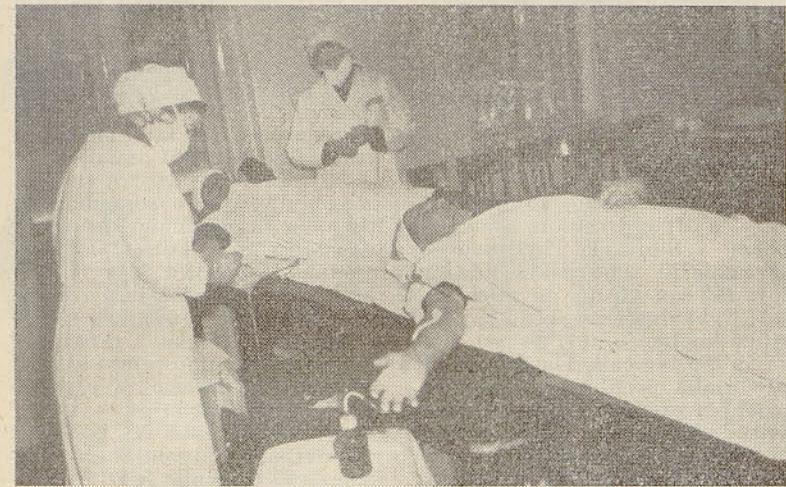
Prispeli smo na postajo. Kamion je obstal. Mi pa smo se še kar pogovarjali. Ko so fantje opazili, da se z stražarjem pogovarjamo, so se nekateri približali. Kot da se šalim sem vprašal »starega«, ki je s svojo puško v roki očito dremal v svojem kotu, če bi ustrelil za človekom, ko bi videl, da mu ta hoče pobegniti.

»Jaz?« je zakrutil »stari« in s prstom pokazal na sebe. »Ja, ustrelil bi menda že, toda, da bi zadel, tega pa skoraj ne verjamem.« je še leno dodal, obraz pa mu je skremžil ironičen posmeh.

Vprašanje, ki sem ga bil zastavil »staremu« je bilo pravzaprav namenjeno mojemu sobesedniku, mlajšemu stražarju. Ta pa je tudi hitro razumel, »kam pes taci ...«, zato je na indirektno vprašanje dal kar ustrezen odgovor, s katerim pa me je krepko pritisnil. Dejal je: »Zdaj, ko vem da ste Jugoslovani, vas ne bom več, kot doslej, smatral za svoje ujetnike, temveč ste odslej moji prijatelji. Zaj osebo se bom potrudil, da pri naših oblasteh dosežem vašo osvoboditev. Upam pa in vas pozivam, da nihče od vas ne poskuša zlorabljeni moje naklonjenosti, dokler ste v moji oblasti, ker bom sicer primoran vrniti se k prejšnji strogosti.

Nesebično in humano

V teku leta sta bili v našem podjetju dve veliki krvodajalski akciji, v katerih je darovalo kri več kot 250 krvodajalcev. Plan Občinskega odbora Rdečega križa je predvideval v našem podjetju za leto 1964 500 odvzemov. Predvsem po zaslugi nesebičnih krvodajalcev je bil ta plan presežen že 15. avgusta letos.



Že nekaj časa deluje pri sindikalni podružnici našega podjetja posebna komisija, ki jo trenutno sestavljajo Štefančič Pavle, Krumpak Stefan in Pungershek Franc. Komisija se uradno imenuje komisija za krvodajalstvo. Njena primarna naloga je, da usklajuje svoje delo z delom odbora Rdečega križa na terenu Štore, pripravlja krvodajalske akcije širšega značaja in po potrebi tudi individualne akcije.

Prva večja akcija letos je bila že v začetku februarja. Je izredno lepo uspela, saj je bilo ob tej priliki 140 odvzemov. Značilno zanjo je bilo, da je darovalo kri mnogo novincev in mlajših članov kolektiva.

V drugi večji akciji, ki je bila sredi avgusta, pa je darovalo kri 114 prostovoljcev. Uvodoma je bilo rečeno, da je bil plan 500 odvzemov po tej drugi akciji presežen. Večkrat se je namreč pripetilo, da je zaradi pomanjkanja krvi bolnica v Celju zaprosila naš kolektiv za pomoč. Nekateri posamezniki so v teh primerih nesebično priskočili na

pomoč in darovali kri tudi v obdobju med večjimi krvodajalskimi akcijami. Zaradi tega je število darovalcev zelo naraslo.

Zanimiv je podatek, da je procentualno največ krvodajalcev prispevala elektrodelaonica. Sledi ji modelna mizarna in uslužbenici, njim sledijo obrati s težjimi pogoji dela.

Iz gornjega vrstnega reda je razvidna težnja komisije za krvodajalstvo in sindikalne podružnice, da se iščejo prostovoljni krvodajalci tam, kjer so boljši pogoji dela. Seveda pa s tem ni rečeno, da tudi delavci iz obratov, kjer delajo v najtežjih delovnih pogojih niso podprli humanih krvodajalskih akcij.



Delo posameznikov in celotnega članstva gasilskega društva v naši Železarni se odraža v tovarni sami z dobro organizirano protipožarno preventivno službo in pa z nenehnim zasledovanjem gasilske tehnike, ki bi lahko požarno varnost še povečala. Da je tako, potrjuje dejstvo, da je število začetnih požarov sicer še vedno veliko, da pa ni povzročene nobene škode. Vzgoja delavcev v požarnovarnostni preventivni službi je tudi ena od uspešnih nalog, ki jih gasilci opravljajo in s tem krepijo požarno varnost v tovarni in tam kjer delavci prebivajo. Uspehi gasilcev naše tovarne so torej veliki, kar forumi povsod poudarjajo in dajejo našim gasilcem priznanja. Malo je gasilskih društev v tovarnah, ki bi se lahko ponašale z takimi uspehi, kot so prva mesta, ki so jih naši gasilci dosegli na različnih tekmovanjih. Uspehi štorskih gasilcev pa ne priznavajo razni forumi samo gasilcem temveč celotnemu kolektivu Železarne Štore in organom upravljanja, ki razumejo važnost gasilske službe za nemoteno proizvodnjo. Nedvomno je dala letos našim gasilcem gasilska zveza SRS in gasilska zveza SFRJ največje priznanje s tem, da jim je zaupala organizacijo republiškega in zveznega tekmovanja mladih gasilcev. Republiško gasilsko tekmovanje je za nami, z uvrstitvijo naših gasilcev — pionirjev smo nadvse zadovoljni. Pred nami pa je zvezno tekmovanje, ki bo 3. oktobra na športnem stadionu na Lipi, katerega je Štorsi delavec zgradil z pro-

PRED ZVEZNIH TEKMOVANJEM V ŠTORAH

stovoljnimi delom. Ta dan se bodo v Štorah zbrale tekmovalne ekipe iz vseh republik, z ekipami pa bodo prišli tudi razni gostje iz vse države, katerim bomo s ponosom pokazali vse, kar je do sedaj napravljeno za požarno varnost v naši tovarni, pokazali jim bomo naše obrate in jim povedali, kako so Štore izgledale takrat, ko je znoj naših delavcev odtekal spremenjen v denar v žepe kapitalistov in preko njih v tujino.

Gasilci, delavci v tovarni in prebivalci v Štorah se moramo na 3. oktober kar se da najbolje pripraviti, to se pravi urediti naselje, tovarno in vse kar bi neurejeno napravilo slab vtis. Športni stadion bo lepo urejen in bo z zastavami vseh republik okrašen, zato bo prav, da bodo celotne Štore slavnostno urejene, saj s tem ne povečujemo ugled samo gasilskemu društvu, temveč dajemo prispevek k ugledu Štor in naše Železarne, katera se ponaša z mnogimi u-

spehi v državi. Napravimo vse, da se bodo naši gostje 2. in 3. oktobra pri nas najbolje počutili in da bodo, ko se vrnejo na svoje domove govorili, da je bilo v Štorah lepo, le da je bilo prekratko.



RAZPIS

Nakazane potrebe po strokovni usposobljenosti kadrov v naših proizvodnih obratih narekujejo potrebo, da Izobraževalni center v izobraževalni sezoni 1964-65 izvede naslednje tečaje:

1. tečaj za žerjavovodje
2. tečaj za topilce pri kupolki, plamenici in SM-peči
3. tečaj za kovinarje

Pogoji za sprejem:

- da je kandidat član kolektiva Železarne Štore
- da ima kandidat dovršenih najmanj 6 razredov osemletke (zaželena dokončna osemletka)
- da ni starejši od 30 let
- da je odslužil kadrovske rove v JLA (ali potrdilo o stalni nesposobnosti za službo v JLA)

Pismene prijave je vložiti pri tov. Vrečku Borku v kadrovskem sektorju najpozneje do 30. septembra 1964.

Tečaji pričnejo predvidoma v prvi polovici meseca oktobra 1964. Po uspešno dokončanem tečaju in opravljenem teoretičnem in praktičnem izpitu prejmejo kandidati spričevala o usposobljenosti za poklic oziroma za delovno mesto.

Kandidati se naj prijavijo pisмено in priložijo kratak življenjepis.

KADROVSKI SEKTOR
CENTER ZA IZOBRAŽEVANJE

Menda sem se že rodil trmast. Tak sem pač odkar pomnim. Zato mi je ta pokroviteljski govor tega sedemnajstletnega mladiča, šinil v mozeg kot strel iz puške. Že tedaj sem zagotovo vedel, da bom storil prav tisto, česar ta otrok ne želi, da bi storil.

Potem smo poprijeli za delo. Ko je bil kamion napolnjen, smo zlezli nanj in se odpeljali. Bolj ko smo se približevali središču mesta, bolj je napetost v meni naraščala. Komaj sem čakal, da se pripeljemo na križišče. Res smo bili kmalu tam, toda križišče je bilo skoraj prazno, kajti bilo je zgodaj in ljudje še niso prišli na ulico. Zaman mi je tolklo srce in zastoj je bila vsa tista napetost. Kamion je z nezmanjšano hitrostjo zdrknil skozi križišče jaz pa sem ostal na njem in sklepa, ki sem si ga bil zadal ponoči, da pri vožnji skozi križišče odskočim in pobegnem, nisem mogel izpolniti. Pač pa sem izkoristil priložnost in se še enkrat natančno ogledal vse ulice, ki so vodile s križišča.

Ko smo v arzenalu razkladali, se mi je pridružil iz skupine tovariš, ki je po navadi vedno molčal. Kar naravnost, kot bi vedel za mojo skrivnostno namero, me je vprašal, če nameravam pobegniti. Ker mu nisem mogel takole »na brzino« razložiti načrta, ki sem si ga zamislil, sem rajši o vsem molčal. Rekel pa sem, da bi seveda pobegnili, če bi vedel kako. Ozrl se je okrog sebe, če ni morda koga v bližini. Ko se je prepričal, da sva sama, je

predlagal, da bi ob dogovorjenem trenutku zgrabili stražarja, ju razorožili in zvezali. Potem bi lahko odšli, kamor bi kateri hotel.

Načrt se mi ni zdel pameten. Saj je bil tukaj še šofer, ki bi prav gotovo ne držal rok križem. Povrh tega pa, kam neki naj bi se skrilo kar deset ljudi hkrati. Nihče od nas ne pozna kraja, ne ljudi in kar je najhujše, ne jezika. Kajti hitro bi nas polovili in potem bi naša situacija lahko postala zares kritična. Sam sem bil namreč, na žalost že nekoliko spoznal metode francoskih žandarmerov in »PM« to je vojaške policije, zato sem dal tovarišu razumeti, da se ne strinjam z njegovim načrtom.

Najin nadaljnji pogovor je zmotil »stari«, ki se je privalil na svojih kratkih nogah in naju poprosil, ... ja, čisto vljudno naju je nagovoril, ko je dejal:

»S'il vous plait Messieurs!«
»Prosim lepo gospodje!«

Kar smeh me je posilil. Pogledal sem tovariša. Tudi on se je nekaj kremžil.

Morala sva na pomoč tovarišem, ki niso mogli potisniti lahkega protiletalskega topa v skladišče na svoje mesto. Zdaj sem spoznal, kako je naše ljudi že bilo izžerpalo stradanje. Popadel me je bes, ki pa to pot ni bil namenjen nikomur drugemu, kot Francozom, ki so tolikanj poniževalno ravnali z nami. Ta trenutek je v meni tudi dokončno padla odločitev, da ne ostanem tu

niti sekunde delj, kot bo neizbežno nujno.

Kamion je bil prazen in spet smo se odpeljali na postajo po novi tovor. Naložili smo nekakšno električno napravo, ki je menda služila Nemcem za funkcionaliranje obalskega protiletalskega topništva. Tovor je bil izredno težak, toda prostora na kamionu ni zavzel mnogo, tako da si se lahko sprehajal za stranici kamiona. Izrabil sem to ugodnost in se med vožnjo počasi pomikal na tisto stran, kjer sem smatral, da bo odskok še najvarnejši in tudi najuspešnejši. Že smo vozili proti središču mesta. Zdelo se mi je, da je še vedno premalo ljudi na ulicah, toda vseeno bom skočil, ničesar več me ne more zadržati. Privozili smo v križišče. Tu je bilo ravno dovolj ljudi, da je moral šofer občutno zmanjšati hitrost vozila. Sedel sem na stranico kamiona tik za kolesi. Da bi tam sedel ni bilo misliti, ker mi stražar tega ne bi dovolil. Saj pa jaz sedeti nisem imel namena. Bliiskovito naglo sem vrgel noge preko stranice kamiona in že sem na vse štiri priletel na tla. Prav naglo sem se pobral in stekel. Slišal sem, kako je tisti ponosni mladi Francoz klical za menoj, naj stojim naj počakam.

»Držite ga! Ušel bo!« se je kot grom razlegel preko vsega trga, glas »starega«.

Toda jaz nisem imel namena počakati. Kot od psov preganjan zajec, sem skočil levo, pa desno

in se izgubil v množici. Stekel sem v tisto ozko ulico, ki sem si jo poprej na vožnji ogledal. Po nekaj dolгих skokih sem stekel na drugo stran ulice, kjer sem videl odprto kletno okno neke zgradbe. Po padajoči steni sem se skozi okno spustil v notranjost zgradbe. Znašel sem se v skoraj praznem skladišču za stekleno volno. Na nasprotni strani skladišča sem zagledal še eno okno, ki je bilo prav tako odprto. Pod okno sem zavalil prazen sod od olja in po njem splezal spet na prosto. Bil sem svoboden. Svoboden, pa čeprav morda samo za nekaj trenutkov. Znašel sem se no ozkem dvorišču, ki sta ga od obeh strani zapirali precej veliki stanovanjski zgradbi. Prednjo stran dvorišča pa je zapiral in ga ločil od ceste precej visok zid. Pri vratih, ki so skozi ta zid vodila tja ven na cesto, je stala gruča žensk. Zagledale so me takoj, ko sem prilezel na plano. Vse so se obrnile proti meni in so zdaj čakale kaj bom storil. Jaz pa sem stal tam ves povaljan in prašen in sem takšen delal vtis vsega usmiljenja vrednega človeka.

Nikoli v življenju nisem prosil nekaj nemogočega. Zato tudi po tej plati nisem doživljal razočaranj, še prav posebno ne, če je bila oseba, na katero sem prošnjo naslovil, ženska.

Mogoče boš bralka imela vtis, da si domišljam, vendar mi pusti prosim to lepo zavest, da me v življenju ženska resnično ni ni-

koli pustila na cedilu, če sem se nanjo obrnil v stiski. Vem pa, da uspeh vsakega dela zavisi od tega, kako ti k njemu pristopiš. Tako sem tudi ta trenutek moral uporabiti vse svoje zmožnosti, da sem na vratih stoječim žensam, takorekoč skoro brez besed pojasnil svoj položaj in stisko. Ko sem položil prst na usta čes, naj molčijo, so tudi one vse, kot ena položile prst na usta, kar je bilo znamenje, da me razumejo in da jim smem zaupati. Zdaj sem lahko stopil k njim. Pojasnil sem jim, da sem Jugoslovyan in da sem na poti v domovino. Hudo mušno, toda sočutno so me gledale ter mi prikimavale. Med njimi je bila dama z otroškim vozičkom v katerem je spalo nekaj mesecev staro dete. Voziček je bil obrnjen ven na ulico zato sem sklepal, da je namenjena v mesto. Poprosil sem damo, če jo smem spremljati.

Tako pač, radi oblike, da ne bom hodil sam po ulici, sem dejal. Ženske so me takoj razumele kaj imam v mislih. Vzpodbujale so mlado damo naj me vzame s seboj skozi mesto. Privolila je.

Prijaznim ženskam sem se za naklonjenost lepo zahvalil in se od njih poslovil. Mlada dama se mi je kokejno priklonila, prijela za voziček in me povabila s seboj. Položil sem roko na ročaj vozička poleg njene in potisnil. Voziček se je premikal in odšla sva v dvojce skozi vrata tja ven na ulico.

(se nadaljuje)

V mesecu avgustu 1964

Novosprejeti člani kolektiva:

Pintarič Jakoba Jožef iz Strmca pri Ptuj, NK delavec, livarna sive litine; Zavešek Ane Andrej iz Kompol, NK delavec, elektroplavž; Bezget Vincenca Rozalija, kemijski tehnik, kemični laboratorij; Pušnik Jožefa Ivan iz Dobja, NK delavec, valjarna; Salobir Franca Franc, doma iz Dobja, NK delavec, valjarna; Planko Ivana Stefan, doma v Skrnicih pri Dobju, NK delavec, jeklarna; Gračner Rudolfa Peter z Gorice pri Dobju, NK delavec, livarna sive litine; Drobne Ferda Vinko iz Lok pri Planini, NK delavec, valjarna; Bekuš Andreja Stanko iz Sladke gore, strojni kovač KV — energetski obrat; Ribič Alojza Ivan iz Smarja, KV strojni ključavničar, mehanična delavnica; Mastnak Ignaca Stanislav, doma v Drajčah, delavec NK, energetski obrat; Nikolič Milorada Dragoslav iz Sabca, NK delavec, livarna sive litine; Šuster Franca Ivan, strugar KV, doma iz Osredka, obdelovalnica valjev; Potrata Ivana Florjan, doma v Gorici pri Slivnici, KV strugar, obdelovalnica valjev; Mastnak Franca Franc iz Trnovca, KV strojni ključavničar, mehanična delavnica; Kampuš Antona Ivan iz Smarja, strojni ključavničar KV, mehanična delavnica; Skok Viljema Jožef iz Velenja, KV obratni električar, elektroobrat; Golčičnik Franca Veronika iz Dobrave pri Celju, stipendistka — uslužbenka SS — pripravnica v finančnem sektorju; Marzidovšek Franca Jožef iz Gorice, KV strugar, obdelovalnica valjev; Pepelnik Anton iz Bodrišne vasi pri Sentvidu, KV strojni ključavničar, mehanična delavnica; Skale Martina Jurij iz Bukovja pri Slivnici, NK delavec, elektroplavž; Mastnak Jakoba Franc iz Prožinske vasi, strojni tehnik — pripravnik v mehanični delavnici; Zlender Antona Jožef iz Rudnice pri Podčetrtku, NK delavec, livarna sive litine; Tepež Jožefa Anton iz Loke pri Zsmu, NK delavec, livarna sive litine; Ferme Jakoba Karl iz Vinskega vrha, NK delavec, elektroplavž; Kroflič Ivana Ivana iz Prožinske vasi, gradbeni tehnik — pripravnica v UOS.

Odšli iz podjetja

Kresnik Franca Marija, pomožna delavka v komunalnem oddelku, odšla po izteku delovne pogodbe; Robič Janeza Ivan, NK delavec v jeklarni, je samovoljno zapustil delo; Širovnik Alojza Stanko, delavec PK na elektroplavžu, odpuščen po odločbi disciplinske komisije; Tovornik Franca Franc, kontrolor valjev na OTK, odšel po lastni želji;

Herzog Franca Jakob, star 55 let, v našem podjetju je bil zaposlen 24 let, zaposlen je bil kot čistilec v livarni sive litine, sedaj pa je redno upokojen; Vreš Karla Karl, delavec v livarni valjev, je samovoljno zapustil delo; Sikole Franca Konrad, delavec v livarni sive litine, je samovoljno zapustil delo; Volasko Franca Marija, čistilka v komunalnem oddelku, odšla po izteku pogodbe; Pelko Janeza Ivan, delavec v livarni sive litine, je samovoljno zapustil delo; Mraz Ferdinand, delavec v šamotarni, je samovoljno zapustil delo; Auflič Edvarda Martin, delavec v jeklarni, je samovoljno zapustil delo; Gajšek Antona Jakob, premikač KV na prometu, je samovoljno zapustil delo; Zalezina Ivana Stanko, tehnolog v pripravi proizvodnje, je odšel po lastni želji.

Poročili so se:

Renčelj Franc iz mehanične delavnice; Jevšinek Kristina iz kemičnega laboratorija in Gerček Stefan iz komercialnega sektorja; Gradič Jože iz prometa; Novak Ivan iz elektroobrata.

Naraščaj v družini so dobili:

Zlof Drago iz mehanične delavnice; Rozman Ivan iz mehanične delavnice; Mlakar Franc iz jeklarnice; Šmerc Franc iz jeklarnice; Mlakar Daniel iz livarne sive litine ter Magdalene Jože iz livarne sive litine.

Cestitamo!

Izostanki:

Zaradi boleznih je bilo izgubljenih 2.751 delovnih dni, zaradi rednega letnega dopusta 5.246, zaradi izredno plačanega dopusta 168, zaradi neplačanih izostankov 79, zaradi neopravičenih izostankov 30 in zaradi ostalih izostankov 965 delovnih dni torej skupno 9.239 delovnih dni.

NEZGODE

ELEKTROPLAVŽ:

Mlakar Karlu je pri nakladanju kokil za obtežitev vtilja mu stisnilo dlan desne roke.

JEKLARNA:

Ritovšek Mihael, Ko je s kleščami iz kokil izvlačeval ingote, so mu le-te zdr-

nile. Pri tem je zgubil ravnotežje in padel. Ob padcu si je poškodoval 2. in 3. prst desne roke.

Dečman Miha. Pri avtogenem rezanju oziroma čiščenju ingotov se je opeknel na kazalcu desne roke.

Grdina Peter, Ob prehodu pri čiščenju peči je stopil na žareč nasip, da bi pregledal kopel peči. Na nasipu mu je spodrsnilo tako, da je pokleknil. Pri tem se mu je nasip vsul za čevljev leve noge in ga opeknel.

Mirt Franc si je zaradi nesporazuma med žerjavovodjem in livniim vodjem poškodoval golen desne noge. Ko je odpeljal vitez od ponovce, je žerjavovodja prehitro nategnil vrvi. Zaradi premika ponovce se je vitez zavrtel in ga je ročica vtilja udarila.

Kozole Konrad. Ko je čistil vročo ponovco s krampom, mu je manjši kos vroče žindre padel za čevljev in ga opeknel.

VALJARNA:

Pogeljšek Anton. Pri odnašanju vezanega železa na štiriosnik je zadel s stegnom leve noge ob vročo palico, ki so ležale na stolicah in se opeknel.

Planko Blaž je vlagal gredice v plamenično peč. Medtem je sodelavec pripeljal pred peč nove gredice. Ko je stopil nazaj, se je vrezal ob gredice v mečo leve noge.

Horvat Viktor. Pri vlačanju gredic od pred do fine proge, se mu je utrgal na zaščitnih čevljevih podplat, zaradi česar je padel in si poškodoval levo roko v zapestju (izvin).

LIVARNA SIVE LITINE:

Gračner Franc si je porezal dlan leve roke, ko je z ročnim vozičkom zadel ob prekučnik.

Zumer Leopold. Pri obračanju ponve se je opeknel, ko mu je padel za čevljev kos pol strnjene železa.

ENERGETSKI OBRAT:

Petre Franc. Ko je tesnil keramično cev v ohišju zaščitne cevi termoclementa, se mu je ta zdrobila in se je vrezal na prstu leve roke.

EKSPEDIT:

Skok Anton je posluževal žerjav pri dviganju ingotov. Pri prenosu se je utrgala glava ingota zaradi česar so zaradi slabo zapetih ingotov ostali zdrsnili na tla, od katerih mu je eden padel na stopalo leve noge.

PROMET:

Murn Franc se je poškodoval na poti na delo. Ko se je peljal s kolesom po klancu navzdol, je zaradi trenutne omotice padel in obležal nezavesten na cesti. Poškodoval si je desno stran telesa.

Športne novice

— Štorsk rokometiški se pod vodstvom tov. Cizelj Jožeta resno pripravljajo za vstop v štajersko rokometno ligo. V kolikor bodo na kvalifikacijah uspešni, bodo prijatelji rokometiški imeli priliko gledati kvalitetne tekme. Z nastopom v štajerski ligi upamo tudi na večji dotok novih mladih igralcev.

— Vodstvo nogometne sekcije je prevzel tov. Ožek Franc, tehnično vodstvo pa tovariš Ožek Tine. Upravni odbor TVD »Partizan-Kovinar« Štore si prizadeva odstraniti vse vrzeli v nogometni sekciji z željo, da bi nogomet ponovno zaživel v našem kraju. Vprašanje strokovnega vodstva še trenutno ni rešeno.

— Za dvig kvalitete športnih panog v Štorskem Partizanu so se udeležili republiških tečajev tov. Bokšan Drago za nogomet, tov. Rukavina Dane in Lubej Ciril za kegljanje, tov. Bokšan Dora in Gosteničnik Danica pa za prednjake predšolske dece. Vsi omenjeni so izpite uspešno opravili. Cestitamo!

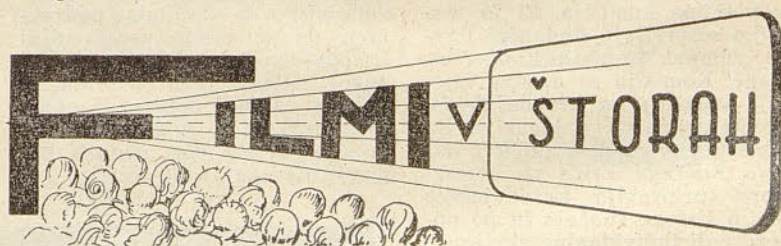
— Štorsk rokometiški bodo v tekmovalni sezoni 1964-65 sodelovali v okrajni ligi. Tekmovalna ekipa je že pričela z rednimi treningi, samo na žalost brez stro-

kovnega vodstva. Ob prizadevanju vseh košarkarjev in UO TVD Partizana Štore upamo na skorajšnjo rešitev problema strokovnega kadra.

— V najbolj vročih dneh kegljači niso prekinili z redno vadbo. Opaziti je lep napredek in so v zadnjih nastopih osvojili vsa prva mesta. Med posamezniki je v novem načinu metanja (lučaj ob izpadni nogi) dosegel tov. Kranjc Srečo v disciplini 200 lučajev lep rezultat 879 podrtih kegljev. Ob prizadevanju sistematične vadbe vseh kegljačev smo prepričani, da omenjeni rezultat ne bo ostal osamljen.

— Za telovadni dvoboj Italija: Jugoslavija, ki bo septembra v Rimu, se za sodelovanje resno pripravlja Srot Edi. Olimpijski kandidat Tine Srot je v odlični formi, pogoje vadbe in življenja ima urejene. Gimnastična sekcija ima med drugim v programu izvesti tudi samostojno akademijo, dne 22. decembra v počastitev »Dneva armije«.

— V jeseni 1964 bo komisija za rekreacijo organizirala več turnirjev v raznih športnih panogah medobratnega tekmovanja. Najboljše ekipe bodo nagrajene. Tine Veber



3.— 4. 10. 1964 »HUDIČEVO OKO«, švedski film

10.—11. 10. 1964 »SONCE IN SENCA«, bolgarski film

17.—18. 10. 1964 »POLNOČNI SESTANEK«, francoski film

24.—25. 10. 1964 »KOZARA«, jugoslovanski-totaloskop film

31. 10.—1. 11. 1964 »MRK«, italijanski film

Ob četrtkih...

UTRINKI IZ DELA DRUŠTVA UPOKOJENCEV

V podružnici Celje II Teharje Društva upokojencev je v članjenih 432 upokojencev s področja Teharij, Štor, Bukovžlaka in Čreta. 258 članov društva je bilo pred upokojitvijo zaposlenih v našem kolektivu. Društveni prostor, ki ga je dala upokojencem na razpolago Železarne Štore, imajo v Kulturnem domu.

Upokojenci so izvolili dvanaestčlanski odbor, ki mu predseduje Franc Strašek, tajniške posle pa opravlja Jakob Balaskovič, bivši delavec iz valjarne. V sezoni, to je preko zime in pomladi do junija, se sestaja odbor vsak četrtek, od junija do nove sezone pa vsak prvi četrtek v mesecu. Občasno sklicuje odbor društva masovne sestanke svojih članov.

Na sestankih razpravljajo največ o aktualnih problemih v društvu, včlanjujejo nove upokojence, pobirajo članarino in se bavijo z urejanjem posmrtnih ustanov Društva upokojencev. Največji problem s katerim so se upokojenci srečali v tekočem letu je bilo vprašanje sredstev. Edini redni vir sredstev je 50% od pobrane članarine. Drugo polovico članarine odvajajo upokojenci Republiškem odboru DU in jim tako ne ostane dovolj. Spomladi so prosili za denarno pomoč upravo Železarne Štore, sindikalno podružnico Železarne Štore, Cinkarno in Tovarno emajlirane posode. Njihove prošnje so bile bolj ali manj neuspešne, saj so dobili le 50 tisoč din, ki jim jih je nakazala sindikalna podružnica našega podjetja.

Sredstva, s katerimi razpolagajo, uporabijo upokojenci v glavnem za izlete in za redno poslovanje društva. V letošnjem letu, ko so bila po zaslugi sindikalne podružnice Železarne Štore sredstva zagotovljena, so upoko-

jenci organizirali dva uspela izleta. V začetku maja je šla na izlet prva skupina 127 upokojencev. S tremi avtobusi so na dan izleta zgodaj zjutraj krenili proti Slovenski Bistrici, Mariboru, Gornji Radgoni in se ustavili v Slatini Radencih. Tu so bili zelo lepo sprejeti in pogoščeni. Pot jih je vodila dalje v Ljutomer, kjer so si ogledali tekstilno tovarno. V gostišču »Jeruzalem« so dobili člani na stroške društva izdatno kosilo. Društvo upokojencev v Ljutomeru jim je omogočilo, da so lahko pili žlahtno Ljutomersko kapljico po znatno nižjih cenah. Iz Ljutomera so se izletniki preko Ormoža, Ptuja, Kobje in Celja vrnili domov. Radost in zadovoljstvo razigranih izletnikov sta bila nepopisna; vsi so si želeli, da bi se na podobnem izletu čimprej zopet srečali.

Pred kratkim pa je odbor društva upokojencev uspešno organiziral tudi drugi izlet. Tudi tokrat so se upokojenci odpravili na pot z avtobusom. Krenili so proti Kumrovcu, Brežicam, Cerk-ljam, Kostanjevici, Šentjerneju, Brusnici, koč na Krvavem kamnu in Novem mestu ter se preko Radeč vrnili domov. Tudi ta izlet, ki se ga je sicer udeležilo manj upokojencev, je izredno lepo uspel.

Odbor Društva upokojencev Celje II Teharje bi nedvomno tudi v prihodnjem letu želel presenetiti svoje člane z uspešno organiziranimi in zanimivimi izleti. Žal pa stoji pred velikim problemom, ki ga sam prav gotovo ne bo mogel rešiti: kje dobiti sredstva? Verjetno bodo upokojenci tudi v prihodnje potrkali na vrata kolektivov, v katerih so pustili svojo mladost in sado-ve svojega dela.

Vrečko

PIŠEJO NAM



Člani kolektiva, ki so v JLA in v Zdraviliščih pišejo za Štorskega Železarja naslednje:

Zupanc Alojz iz livarne litine, sedaj na zdravljenju v Laškem se članom sekretariata izvršnega odbora prisrčno zahvaljuje za obisk in izredno socialno pomoč.

Penič Franc, V. P. 3419-1, Sisak. Pozdravlja vse člane kolektiva Železarne Štore. Uredniškemu odboru Štorskoga železarja se zahvaljuje za redno dostavljanje časopisa, katerega vedno težko pričakuje in prebira z velikim veseljem in vnemo. Vsem članom kolektiva, ki bodo prihodnji mesec odšli na odsluženje kadrovskega roka v JLA pa želi obilo uspehov. Tej želji se pridružuje tudi Berložnik Valter iz elektrodelavnice, ki je prav tam v JLA.

DOBILI SMO NOV REŠILNI AVTOMOBIL

Rešilni avtomobil Opel-Olimpija, ki je bil nabavljen leta 1952, je postal zaradi dotrajanja nesiguren in nesposoben za prevoz bolnikov oziroma ponesrečencev. Zaradi tega je upravni odbor podjetja na svoji 18. seji dne 9. decembra 1963 sklenil predlagati delavskemu svetu nabavo novega rešilnega avtomobila znamke IMV-Kombi. Avto je bil po dopisju še opremljen z grelnimi napravami in z aparatom za dajanje kisika osebam, ki se zastrupijo s CO plinom, obratovati pa je začel 30. 8. 1964. Članom kolektiva, ki so potrebni pomoči je s tem omogočen hiter in do- stojen prevoz v bolnišnico.

Nekaj športnih rezultatov

ROKOMET

Štore : Maribor 9:14

Štore : Griže 12:9

KOŠARKA

Štore : Velenje 63:64

Štore : »Partizan« Celje 20:0 brez tekme

NOGOMET

Štore : Šalek Velenje 5:0

KEGLJANJE

Na turnirju v Rogaški Slatini je 2. ekipa osvojila I. mesto s 644 keglji ter prejela lep pokal. Na turnirju za pokal Litostroja je sodelovala 1. ekipa ter podrla 728 kegljev.

