



# LIBOJEVA Keramična

GLASILO KERAMIČNE INDUSTRIJE LIBOJE - CELJE

## 1. MAJ PRAZNIK DELA

Zelo malo je še dežel, kjer delavski razred ne praznuje svojega praznika 1. maja. Ogromne množice delavcev bodo ta dan proslavile. Proslavljale bodo seveda različno, kot so različni pogoji v katerih živimo. V svobodnih državah bodo na ta dan velike parade in proslave, pa tudi vsak posameznik bo proslavljal praznik s pesmijo med prvomajskim cvetjem. Drugod bo to praznovanje ilegalno, še drugje bo morda tudi na ta dan tekla delavska kri. Vendar bo povsod v srcih delavcev praznično razpoloženje in v njihovih mislih bo velika ideja — o osvoboditvi vsega človeštva.

Vedno več je že držav, kjer uradno praznujejo 1. maj kot delavski praznik. Dolgo časa je že od tega, ko so ta dan, praznovali samo ljudje v socialističnih državah. To pa je tudi znak, da socializem idejno že zmaguje v svetu. Za nas bo letošnje praznovanje še toliko lepše in veličastnejše saj bomo obenem praznovali 20. letnico proslavljanja tega velikega delavskega praznika v svobodni domovini po zmagi nad fašizmom.

Proslavimo praznik dela, pripravljani da ustvarimo še boljše pogoje za afirmacijo dela in delovnega človeka, za socialistično načelo »slehnemu po sposobnosti — vsakemu po delu«, za humanejšo socialistično in delovne odnose.

Proslavimo praznik dela z zavestjo in ponosom, da so jugoslovanski narodi prvi in edini v svetu, ki so Leninovo dejo »Tovarne delavcem« uresničili in v praksi dosegli velike uspehe.

Proslavimo praznik dela — praznik mednarodne solidarnosti z globoko prepričanostjo, da je vključno težavam, ki se jih da premagati samo z vztrajnim zavestnim bojem, pred nami doba vsestranskega mednarodnega sodelovanja in vzajemne podpore vseh demokratičnih in socialističnih sil.



# »OD BESED K DEJANJU«

Izredno obširna problematika bogatega gradiva na VIII. kongresu ZK Jugoslavije in V. kongresa ZK Slovenije zadaja pred nas naloge, da svoje poti usmerjamo k hitrejšemu in učinkovitejšemu napredku, predvsem v širjenju samoupravnih pravic delovnih ljudi, nenehno in hitrem porastu proizvodnje, konsistentnem izvajanju načela delitve po delu, s tem pa trajnem naraščanju osebnega dohodka in družbenega standarda. Posebej pomembna je ugotovitev, saj jo navaja tudi resolucija V. kongresa, ki pravi: »Največje uspehe in napredovanje zavesti našega človeka ugotavljamo prav tam, kjer je bil najbolj razvit sistem samoupravljanja. Povsod, kjer je občan in proizvajalec odločal je upošteval pri svojih odločitvah tudi družbeni interes. Največ slabosti in napak pa imamo v tistih delovnih organizacijah, kjer je samoupravljanje še nerazvito, kjer sta še odstotni materialna in moralna spodbuda.

Zato so toliko bolj pomembne besede, katere je izrekel tov. Tito ob zaključku VIII. kongresa ZK Jugoslavije »To pomeni, da moramo preiti od besed k dejanju«.

Naša prvenstvena naloga je, da spodbudimo celoten kolektiv k iskanju in oblikovanju nabolj ustreznih rešitev za hitrejši napredek, s tem pa sebi zagotavljamo nenehen porast standarda. Z intenzivnim gospodarjenjem uresničujemo načela razvoja gospodarskega sistema, s tem si zagotavljamo pot in uvrstitev v napredne družbene gospodarske organizacije.

Ko analiziramo rezultate našega dela po določenih smernicah spoznamo, da moramo še bolj uresničevati zastavljeno pot.

Lanskoletna kratkotrajna rešitev pri odstranjevanju posameznih hrib v proizvodnji, z načelom grupnega nagrajevanja, ni prinesla zaželenih rezultatov. Naša odločnost, da postavimo načrte in plane vsepovsod nam je prinesla že prve rezultate. Predvsem mislim tu na družbeni plan o katerem smo razpravljali in je bil sprejet v vseh oddelkih in z njim je bil seznanjen vsak posameznik. Mislim, da je to zagotovilo storilnost podjetja in rast materialne moči. Rezultati prvih treh mesecev izkazujejo porast proizvodnje in prekoračitev plana v EE keramike za 4%, katera je nosilec 70% celotnega družbenega plana podjetja. Zagotovitev materialne baze na tak način, nam zagotavlja delitev po delu vsakega posameznika. Na tem področju moramo dokončati začetno: to je sprovesti nagrajevanje in delitev dohodka po delu za posamezno de-

lovno mesto, katera so še danes bolj ali manj v meznem odnosu. Taka delovna mesta so še pri pečeh: žgalci, kurjači parnih kotlov in plinskega generatorja, v uslužnih delavnicah, v skladišču in druga. Pri tem tudi mislim na norme delavcev, da se z ustreznimi pogoji vključujejo v delitev dohodka po delu. Vsa ta našeta delovna mesta so po številu zaposlenih maloštevilna, ampak pomembna za hitrejši napredek podjetja.

Druga naša začrtana pot je bila tipizacija proizvodov in zoževanje asortimana. Danes že lahko ugotovimo, da je to pravilno izbrana usmeritev dela, saj nam velika serijska proizvodnja omogoča hitrejšo rast produktivnosti. Koliko nam je tukaj odpadlo neproizvodnih ur dela z zamenjavo modelov in pripomočkov bomo ugotovili čez nekaj časa. Na tem področju nam še ostaja odprto vprašanje do katere mere zoževati asortiman; kateri je najbolj primeren proizvod za trg in kako dolgo; kje so meje sodnega oblikovanja za vključitev v industrijsko proizvodnjo, ali je naš program razvoja oblik in dekorjev zajel in omogočil hiter prehod iz enega asortimenta v drugi in kolikor je proučen trg za sprejem novega asortimenta. Vsa ta vprašanja zahtevajo širino odločanja in temeljite priprave.

Tretja pomembnost našega razvoja je bila delna mehanizacija v rekonstrukciji strugarne. Danes verjetno drugače ugotavljamo pomembnost mehanizacije v proizvodnji, kot pa v začetku uvajanja strojev v proizvodnjo. Takrat ni bilo redko čuti v pesimističnem razpoloženju posameznikov o rentabilnosti in zgrešenosti uvedbe strojev v delo. Sedaj pa lahko trdimo ravno obratno, da je škoda vsake ure, ko stroji stojijo. Kaj je bil vzrok pesimističnemu razpoloženju uvajanja avtomatov v proizvodnji? Ko so stroji stekli se je pričakoval takojšen skok v proizvodnji, pozabili pa smo na pomemben faktor, koliko pa je človek, kateri bo opravljal s strojem dovolj priučen za to delo. Ta ugotovitev pa je tem bolj važna, ker lahko primerjamo to priučevanje s priučevanjem ljudi, pri proizvodnji grafitnih izdelkov, kjer so začetne težave proizvodnje bile veliko manjše in se je hitreje osvojilo proizvodnja. Naša slabost je v tem, da je vedno premalo vlagamo sredstva za strokovno izobrazbo in specializacijo ljudi. Poslovne usmeritve in postavitev ljudi na odgovorajoča delovna mesta, zagotavlja pospešeno produktivnost dela in napredek podjetja. Na tem področju moramo korenito spremeniti naše delo.

Četrta posebnost naše usmeritve je izvoz. Jasen dokaz za to je, da bomo letos v štirih mesecih izvozili toliko, kolikor smo v celem letu 1965. Kako bi letos proizvajali brez uvoženega produkcijskega materiala, ki se na našem trgu še ne dobi. Načelo mednarodne delitve dela se je v našem podjetju šele začelo. Reševanje uvoza z določenim deviznim učinkom je za nas toliko bolj pomembno, ker bomo še naprej odvisni od uvoza reprodukcijskega materiala, kateri še ne bo osvojen v domači proizvodnji, saj bi bilo tudi nesmiselno celoten asortiman reprodukcijskega materiala uvesti v domači proizvodnji, ki je včasih denarno — nepomemben, za nas pa zelo potreben material za izpopolnjevanje posameznih artiklov.

Poraba razpoložljivih sredstev za razširjeno reprodukcijo naj bo v naprej zagotovilo modernizacije proizvodnje in ekonomske upravičenosti. Večja angažiranost delovnega kolektiva pri odločanju teh sredstev, zagotavlja trajnejšo in učinkovitejšo rast, istočasno pa zagotavlja materialno bazo za nenehno dviganje standarda vsakega zaposlenega. Nadaljnji napredek našega podjetja terja odločno odstranjevanje pogledov, ki temelje na kratkovidnem in osebnem interesu.

Postavljeni načrti in vprašanja nas opozarjajo, da mora naš delovni kolektiv postati glavna sila za stalno iskanje in racionalno izkoriščanje natranjih rezerv. V praktičnem delu in pri upravljanju, bo sleherni član kolektiva spoznal in se naučil, da bo svoje delo razvijal in skrbel za rast produktivnosti in ekonomičnosti ter napredek podjetja.

Dosedanji uspehi so vidni predvsem pri delitvi dohodka po delu, saj nam to pokaže razlika v teh nekaj mesecih pri osebnih dohodkih.

Povprečje prejemkov v začetku tega leta je 47.348 din, povprečje v decembru lanskega leta pa je 41.634 din.

Ta uspeh bo toliko bolj zagotovljen, v kolikor bo sleherni član kolektiva sodeloval v družbenem upravljanju in odločanju.

V. B.

*Naj živi 1. maj,  
mednarodni  
praznik  
delovnega  
ljudstva*

# PRISPEVKI IN DAVKI V LETU 1965

Niso redke pripombe s strani članov kolektiva na račun raznih dohodkov in datatev. Največkrat so te pripombe namenjene občinski skupščini in neurejanju komunalnih naprav. Ne bomo se spuščali v objektivnost ali subjektivnost takih pripomb. Naš namen je le, da v tem članku povzamemo iz materiala občinske skupščine, kako je urejeno financiranje družbeno političnih skupnosti.

Splošna načela glede financiranja družbeno političnih skupnosti so podana z zveznim zakonom o financiranju družbeno političnih skupnosti. Osnovno načelo tega zakona je, da ima vsaka družbeno politična skupnost svoje lastne dohodke, ki ji omogočajo izvrševati njene naloge.

Iz dohodkov, kateri pripadajo občini je potrebno prvenstveno zagotoviti sredstva za družbene potrebe naloge in službe, ki jih je po ustavi in zakonu dolžna financirati občina. To so predvsem potrebe in naloge na področju izobraževanja, znanosti, kulture, zdravstva, socialnega varstva in komunalnih dejavnosti. Šele po zagotovitvi vseh teh potreb lahko občina pripadajoče ji dohodke uporablja tudi za gospodarske investicije.

Po predpisih, ki veljajo za letošnje leto se nivo sredstev formira iz naslednjih virov:

a) iz prispevka od dohodkov, ki jih dosežejo občani z osebnim delom in

b) od davkov, ki jih plačujejo občini od premoženjskih pravic ter od davkov, ki jih dosežejo z uporabo dopolnilnega dela drugih.

Poleg tega se formirajo proračunski dohodki tudi od prometnih davkov, upravnih, sodnih in občinskih taks.

Za leto 1965 so stopnje prispevkov in davkov naslednje:

— Prispevek iz osebnega dohodka iz delovnega razmerja.

Zveza 3%, republika 7,7%, občina 6,8%. Tovrstni prispevek nas najbolj tangira, ker ga plačujemo od vseh naših osebnih dohodkov. V primerjavi z lanskim letom je ta prispevek za 2% večji.

— Prispevek iz osebnega dohodka od kmetijstva.

Zveza 3% na katastrski dohodek obdelovalnih in gozdnih površin.

Občina od 12—45% na katastrski dohodek (odvisno od višinskega razreda).

— Občinski prometni davek na maloprodajo industrijskega blaga.

Od 1. 4. 1965 so veljavne te stopnje:

Občinska stopnja:

od industrijskega blaga 4%  
od motornih vozil 1%

Republiška stopnja:

od industrijskega blaga 2%  
od motornih vozil 2%

Pred 1. 4. 1965 je stopnja občinskega prometnega davka znašala 5%, dočim znaša od tega datuma dalje skupaj z republiško stopnjo 6%.

TF

## Novi stroj za dekoriranje krožnikov »malkin 150«

Pred kratkim smo preizkusili novi stroj za dekoriranje krožnikov, ki predstavlja nov korak h mehanizaciji proizvodnje ter olajšavi dela na področju dekoriranja krožnikov. Predvsem moramo povedati, da je stroj v prvi svoji preizkušnji dal zadovoljive rezultate, predvsem na dekoriranju notranjega dela krožnika, manj zadovoljive rezultate pa pri dekoriranju robov krožnika. Glede količine oziroma kapacitete stroja pa lahko ugotovimo, da je stroj že v prvi preizkušnji dal ca. 700 kom. dekoriranih krožnikov na uro in da za postrežbo stroja zadostuje ena delovna moč.

Prednost strojnega dekoriranja krožnikov je predvsem v tem, da je dekor vedno na istem mestu tj. razdeljen geometrijsko in druga prednost pa je seveda v kapaciteti. Eno in drugo prednost pa ni mogoče primerjati z ročnim dekoriranjem.

Priprava stroja za obratovanje, mislimo na pripravo odgovarajočih šablonov (pečatov) je sicer nekaj daljša kakor za ročno dekoriranje, vendar je potem učinek stroja veliko večji od ročnega. Vzrok za daljšo pripravo leži v nezadostni količini pečatov, treba pa je poskrbeti da bo teh vedno na razpolago. Izhajajoč iz ugotovitve, da je za pripravo stroja potreben določen čas, pri ko sklepamo, da bo delo na tem vsem tem pa še za vsak tip krožnika precejšna mera natančnosti, lahstorju rentabilno in ekonomično le v primeru, da se na stroju dekorirajo velike serije krožnikov.

Opravičeno računamo, da bo novi stroj za dekoriranje krožnikov, ko bo kompletiran z dovoljno količino pečatov, ekonomsko upravičil vložena sredstva, saj je to tudi naša naloga.

VeKo



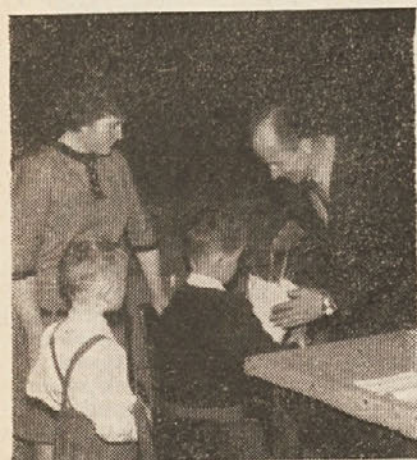
Novi stroj »malkin 150«

Uredništvo  
čestita k

1. MAJU

# OBČNI ZBOR SINDIKALNE

Naša sindikalna podružnica je imela dne 13. 5. 1965 svoj letni občni zbor in volitve v nov upravni odbor sindikalne podružnice. Udeležba članov sindikata je bila zadovoljiva. Od skupnega števila članov, ki znaša za obrat Liboje 485, se je zbora udeležilo 525 ali 66,9 %.



Pozdrav cicibanov

Tokoj v začetku je sindikalni občni zbor pozdravila godba na pihala. Z njenim izvajanjem so bili navzoči zelo zadovoljni. Predsednik sindikata se je zahvalil godbi za njen dosedanji trud in jim v znak za njihov dosedanji delo podaril lepo poslikano vazo.

Tov. Kovač Francu, požrtvovalnemu kapelniku pa je bila podeljena nagrada.

Po uradnem delu je bilo izvoljeno delovno predsedstvo, kot delovni predsednik je občni zbor vodil tov. Šanca Albin. Nato je tov. Nedeljko Ignac, predsednik sindikalne organizacije, podal obširno poročilo. V poročilu se je v največji meri dotaknil samega poteka proizvodnje v primerjavi z lanskim letom. Osnovni poudarek poročila je bilo nenehno prizadevanje članov kolektiva za doseg proizvodnega plana v letu 1965.

V zvezi s samimi planskimi nalogami, ki stojijo pred nami, je v poročilu tudi analiziral osebne dohodke. Dejal je, da je osebni dohodek s sprejetjem novega pravilnika o delitvi osebnih dohodkov izključno odvisen od dosežene realizacije proizvodnje, kar je tudi edino pravilno in pozitivno za celotno gospodarjenje v podjetju. Jasno je, da je na podlagi takšnega sistema ugotovljen porast proizvodnje in izpolnitev naših planskih nalog. V dokaz temu je zadovoljivo doseganje plana v

preteklih dveh mesecih tega leta. V samem poročilu se je dotaknil tudi politike kadrovanja v našem podjetju. Razumljivo je, da moramo temu vprašanju tudi v bodoče posvečati kar največ pozornosti.

Jasno nam mora biti, da je od sposobnega kadra odvisen napredek v sami proizvodnji. Kar se tiče strokovnih služb v podjetju, je ugotovljeno, da je treba nuditi vsestransko pomoč članom kolektiva pri upravljanju njihovih nalog. S pravilnim izvajanjem tehnološkega procesa in izpolnjevanjem same organizacije dela bomo lahko dosegali predvidene planske naloge.

Pri analizi družbenega upravljanja v našem podjetju je zabeležen gotov napredek. S samim zmanjšanjem števila svetov EE iz prejšnjih 11 na dosedanjih 5, se je dalo pogoj za boljše gospodarjenje, saj vse EE zavzemajo tiste proizvodne obrate, ki so že po samem procesu proizvodne enotne in jih vežejo skupni interesi. Če ugotavljamo dejavnost svetov EE, je delo zadovoljivo, saj obravnavajo na svojih sejah zelo v potankosti probleme, ki nastajajo vsakodnevno pri njihovem delu. V poročilu je bilo tudi podano, da naj bi se sveti EE čimbolj upoznali z določili, ki jih vsebuje Statut podjetja, predvsem glede dolžnosti in pravic EE. S tem bi se nekako poglabilo samoupravljanje v kolektivu.

V svojem poročilu je tov. predsednik analiziral tudi delo sindikalne organizacije za preteklo mandatno dobo. Na splošno je bilo ugotovljeno, da sindikalna organizacija ni zadovoljivo odigrala svoje vloge. Smatra se, da z decentralizacijo upravljanja in z uvedbo ekonomskih enot odpade precejšen del sindikalne dejavnosti. V svojem delu smo zanemarili najosnovnejše, to je stik s člani kolektiva in premalo smo obveščali celoten kolektiv o tekočih problemih. Skratka zanemarili smo službo obveščanja. Na kratko je tudi seznanil občni zbor z dejavnostjo samega upravnega odbora sindikalne organizacije.

Po poročilu predsednika sindikalne organizacije je podal poročilo blagajnik in nadzorni odbor. Po poročilu se je razvila dokaj pestra razprava, v kateri se je obravnavala v glavnem storilnost v proizvodnji, vprašanje HTV službe itd.

Glede proizvodnje je bilo poudarjeno, da zavira proizvodnjo uvoz reprodukcijskega materiala. Članom kolektiva se ne zdi pravilno, zakaj podjetja, ki so izpolnila izvozne obveznosti ne morejo uvažati surovin, katere so potrebne za proizvod-

njo. Potrebno bi bilo, da bi investicijska banka spremenila način delovanja deviznih sredstev. Zaradi pomanjkanja surovin mora vsak član kolektiva skrbno paziti ter štediti s surovinami.

V razpravi je bilo tudi govora o uvajanju 42-urnega tednika, ki naj bi se čimprej uvedel. Člani kolektiva naj pokažejo primerno razumevanje do komisije, ki pripravlja uvedbo 42-urnega tednika. Občni zbor je sprejel sklep, da naj tudi člani na Ložnici plačujejo samoprispevek za posmrtno pomoč in godbo.

Naš občni zbor je pozdravil predsednik Občinskega sindikalnega sveta tov. Meglič. Izrazil je zadovoljstvo, da se je podjetje v zadnjem času razvilo v skladu z predvidevanji in izboljšalo osebne dohodke. Vsekakor je podjetje doseglo to s prizadevanjem in vztrajnostjo slehernega člana kolektiva.

Predsednik krajevne skupnosti Liboje tov. Cokl Ivan se je dotaknil občinskega praznika v Libojah in apeliral na vse člane kolektiva, da v čimvečji meri pripomorejo k izvedbi praznika.

Po končani razpravi so bili predlagani kandidati za nov upravni odbor sindikalne podružnice in izvršene so bile volitve.

V nov sindikalni odbor so bili izvoljeni naslednji člani:

1. Blatnik Ivo — mojster oddelka strugarne;
2. Rus Jože — modelar grafitnih izdelkov;
3. Golavšek Rudi — modelar mavčevih modelov;
4. Feldin Ivica — livarka keramičnih izdelkov;



Kapelnik godbe sprejema darilo

# PODRUŽNICE

5. Jančič Marija — livarka keramičnih izdelkov;
  6. Žagar Miro — mojster, električar;
  7. Stanter Lojzka — normirka;
  8. Pot Stanka — strugarka keramike;
  9. Godler Marija — vodja loščilnice;
  10. Martinovič Pejo — I. premikar pri predornih pečeh;
  11. Lednik Jože — kurjač plinskega generatorja;
  12. Strnad Dušan — referent za uvoz-izvoz;
  15. Grobelnik Franc — obratovodja v obratu Ložnice.
- V nadzorni odbor pa so bili izvoljeni:



Tajnik Lojzka Stanter



Predsednik Žagar Miro

1. Kavčič Oton — šef računovodskega sektorja;
2. Ivink Anton — vodja EE grafit;
3. Železnik Franc — knjigovodja osnovnih sredstev.

Na prvi seji novoizvoljenega upravnega odbora sindikalne organizacije je bil za predsednika izvoljen tov. Žagar Miro, za tajnika tov. Stanter Lojzka, za blagajnika pa tov. Rus Jože.

Novoizvoljenim čestitamo in jim želimo mnogo uspeha pri vodenju sindikalne organizacije.

REL

## TOVARIŠ TONE DELAK ODHAJA

Tov. Tone Delak je razrešen dolžnosti predsednika Skupščine občine Žalec. Ob tej priliki je poslal našemu kolektivu pismo, ki ga v celoti objavljamo:

Ob priliki, ko zapuščam mesto predsednika Skupščine občine Žalec, se Vam najlepše zahvaljujem za sodelovanje ter želim Vam in Vašemu delovnemu kolektivu mnogo

uspehov v nadaljnjem delu.

Dolžnost predsednika Skupščine občine Žalec je prevzel tov. Rozman Franc. Imenovani je nosilec spomence iz leta 1941. Poznamo ga kot dolgoletnega direktorja tovarne »Juteks« Žalec, politično in strokovno vsestransko razgledanega tovariša in mu ob prevzemu nove dolžnosti želimo mnogo uspeha.

## KAM GREMO NA DOPUST?

Vsi želimo svoj redni letni dopust kar najboljše in najlepše izkoristiti, seveda nekateri iz objektivnih razlogov v domačem okolju, drugi pa v naših prelepih gorah ali ob morskem obali.

Poglejmo na kratko, kako smo lani to je leta 1964 v okviru našega podjetja koristili ugodnosti letovanja v počitniških domovih.

1. V Biogradu n/m je letovalo 26 članov kolektiva s 16 člani družine in 15 nečlanov.

2. V Selcah pri Crikvenici je letovalo 16 članov kolektiva s 17 člani družine.

3. V Kranjski gori je letovalo 15 članov kolektiva s 3 člani družine in 3 nečlani.

Skupaj je torej letovalo 55 članov kolektiva, od katerih je bilo 46 delavcev in 9 nameščencev s 36 člani družine in 16 nečlanov. Z rezultatom še seveda ne moremo biti zadovoljni, saj je letovalo le dobrih 10% članov kolektiva, vendar je razveseljivo dejstvo, da se to število iz leta v leto veča. Biti si moramo na jasnem, da le pravilno koriščen dopust nadoknadi med letom potrošeno fizično in umsko sposobnost.

Izdatki podjetja iz sklada skupne porabe v obliki regresa so znašali v lanskem letu 453.500 din in posebej še 90.000 din za komunikacijske naprave v Biogradu n/m.

Sedaj pa pogledjmo še kakšni so pogoji letovanja v letošnjem letu.

Pri počitniški skupnosti Žalec imamo na razpolago ležišča v Biogradu n/m in v Piranu, pri Počitniški skupnosti Ljubljana-Siška pa v Selcah, Strunjanu in Kranjski gori. Za katere od teh krajev se bomo odločili je odvisno od izida ankete oziroma od izpolnjenih prijavnice.

Omenimo naj, da nas pogodbeni ležišča (to je za celo sezono vnaprej zahtevana ležišča) stanejo 500 din dnevno, dočim nas posebno naročena ležišča stanejo 800 din. Veliko ugodnejša so, tako za posameznike, kot za podjetje, pogodbeni ležišča, od nas vseh pa je odvisno, da bodo ta ležišča tudi stalno zasadena.

Predvideva se, da bo cena celodnevne pensiona skupaj z ležiščem od 1400 do 1600 din, člani kolektiva pa bodo morali plačati za sebe in za ožje člane družine nad 10 let, ki niso nikjer zaposleni 800 din dnevno, za otroke do 10 let pa 500 din dnevno. Razliko do polnega pensiona regresira podjetje.

Domovi bodo odprti kot vsako leto od 1. junija do 15. septembra, menjave pa bodo tudi v letošnjem letu vsakih 10 dni.

# VPLIV OSEBNIH DOHODKOV NA PROIZVODNJO

Zaradi našega ekonomskega sistema so ljudje pri delu motivirani z denarjem, ki se more zamenjati za stvarne cilje. Tako gredo plače in delo vzporedno. Obstaja več metod plačevanja; vsaka od njih pa ima svoj učinek. Ti učinki se v stvarnem življenju prepletajo. Razprava o vsaki od metod bi odkrila vpliv na vedenje ljudi in nam pomagala odgovoriti na vprašanje, zakaj so reakcije na plače tako različne. Dejstvo, da uporabljamo danes vse štiri metode plačevanja, po učinku, po času, po stažu in po človeških potrebah, izpričuje določeno vrednost vsake od njih za celotno družbo. Poslednja metoda navaja skupino, ki jo določena metoda favorizira manj sposobne ljudi, ki ne priznajo svoje manjvrednosti, zahtevajo pa dostojen življenjski standard. Sposobnejši ljudje z višjo ravno aspiracije zahtevajo posebne plače za svoj večji učinek. Stari delavci menijo, da jih je treba za njihovo akumulirano modrost nagraditi, ljudje z veliko družino pa zahtevajo več, ker morajo več imeti. Priznamo in cenimo upravičenost teh zahtev, ker so vse našete vrednote nastale v naši družbi. Industrija lahko z metodo nagrajevanja vpliva na te vrednote, ne more pa samovoljno odločiti, da je zgolj ena metoda prilagojena njenim ciljem in interesom. Opis psihološko zdrave politike plačevanja ne daje specifičnega sistema. Postoji niz tehničnih problemov. Če gre za plačevanje po učinku je potrebno izenačiti različne vrste proizvodnje. Katera količina dela strugarja je enaka količini dela inženirja. Potrebno je analizirati različne vrste dela na strožnici. Da bi se dosegla čim večja stopnja točnosti v razponih plač, moramo upoštevati razlike v klasifikaciji del in primerjati dela, ki zahtevajo sorodno stopnjo tehničnega znanja.

Če bi v nadaljevanju poskušali analizirati konkretno stanje v naši tovarni, potem moramo reči, da je stanje v preteklem obdobju, ozirajoč se na vpliv osebnih dohodkov in v sami proizvodnji, bilo dokaj togo. Da je bilo stanje takšno, je treba našeti vrsto dogodkov kateri so s svojo negativnostjo vplivali na preteklo stanje.

- Zastarel strojni park;
- zastarela individualna proizvodnja;
- neupoštevanje organizacijskih izboljšav;
- način nagrajevanja in
- fluktuacija delovne sile.

Našteli bi lahko še vrsto činiteljev, ki so vplivali na izplačevanje osebnih dohodkov, vzporedno pa tudi na nedoseganje proizvodnih nalog.

Skratka lahko trdimo, da nepravilno vrednoteno družbeno delo ima svoj odraz na vse navedene čimtelje. Hitri razvoj oz. prehod iz individualnega proizvodjanja na industrijsko proizvodjanje naših konkurentov ter vrsto moderno opremljenih tovarn v naši državi je tudi nas privedlo do odtocitve, da skonstruiramo nekaj naših osnovnih proizvodnih obratov. Za predvideno rekonstrukcijo so bili nabavljeni stroji, kateri pa so od dobavitelja bili dostavljeni z zakasnitvijo. Vsem zaposlenim v podjetju je dobro znano, da se je rekonstrukcija proizvodnega obrata strugarne vrsua v zimskem času, kateri pa je gledan iz aspekta tehnologije ravno najmanj primeren čas.

Način stare proizvodnje ter namješčanje nove strojne opreme in priučevanje delavcev na nove delovne operacije, katere so bile pogojene tudi z gotovimi tehnološkimi spremembami ter željo za doseganje čim hitrejšega uspeha so nam povzročile vrsto težav. Vsi ti neuspehi pa so imeli za posledico zelo nizko proizvodnjo ter s tem v zvezi nizke osebne dohodke.

Uvajanje novih gibov pri posameznih delovnih operacijah ter doslednost pri izvajanju tehnološkega procesa in delovne discipline, je imelo za posledico odpor posameznikov do novih strojev. Prišlo je do večje fluktuacije delovne sile.

Samo vztrajno delo tehničnega kadra in velika volja gotovih delavcev, je pripomogla k uspehu, katerega smo pričeli ugotavljati šele koncem preteklega leta. Z doseganjem proizvodnih nalog, uvajanjem novega režima v proizvodnem procesu, z boljšo organizacijo dela ter z voljo zaposlenih, kateri so uvideli, da so zadnji rezultati ohrabrujoči, je vsem vlilo novega poga. Na podlagi omenjenih činiteljev, pa so se tudi izboljšali osebni dohodki, v glavnem pa se je doseglo to, da so tako pričele družbene organizacije razmišljati o novih osebnih dohodkih. V mesecu decembru so odgovorni faktorji in analitska komisija pričeli pripravljati nov pravilnik o delitvi osebnih dohodkov, kateri je baziral na večji produktivnosti dela ter s tem v zvezi tudi na večjem OD. Nov pravilnik o osebnih dohodkih je bil rezultat doseženih proizvodnih uspehov v mesecih preteklega leta ter bazira na relativnem povečanju proizvodnega plana v letu 1965.

Trdim, da je pravilnik o delitvi OD, kakor tudi njegova osnova — proizvodni plan za leto 1965 — bil res temeljito pripravljen, predložen v zelo široko obravnavo, saj je bil tolmačen po posameznih oddelkih in izmenah. Velika zainteresiranost

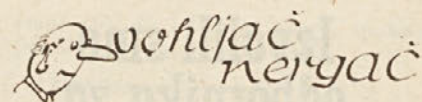
posameznih članov kolektiva in vrsta koristnih pripomb na sestavo pravilnika je upoštevala analitska komisija kakor tudi upravni odbor in centralni delavski svet. To je bil jasen dokaz, da je povečanje osebnega dohodka stimulatивно vplivalo na zaposlene ter izpolnilo namen, to je doseči zainteresiranost vsakega posamezniku glede na njihovo menega plana. Ne moremo mimo tega, da ne bi omenili primera, kako so se posamezniki živo zanimali za vsakodnevno dogajanje proizvodnje, saj so celo zahtevali, da se jih obvesča z različnimi pokazatelji, o dnevnih dosežkih. Skratka v kolektivu smo opazili zainteresiranost vsakega poedince za proizvodne uspehe in napredek podjetja. Kljub temu, da je kolektiv nov način nagrajevanja sprejel z velikim odobravanjem ter bil prepričan v proizvodne uspehe, so bile zapažene tu in tam pri posamezniku, glede na njihovo mentaliteto, dvomi v proizvodni uspeh. Nenehno utrjevanje delovne discipline, dosledno izvajanje tehnološkega procesa pa je opogumilo to manjšino ljudi in uspeh ni izostal. Zainteresiranost vsakega posameznika pa je bila še večja, ker je bila osnova za izplačevanje osebnih dohodkov po posameznih mesecih neposredno doseganje proizvodnega plana v ekonomski enoti izražen v % tako zasledimo, da smo v mesecu januarju presegli proizvodni plan za 4% in so se takoj tudi osebni dohodki povečali za omenjeni odstotek. Isto velja za vsak naslednji mesec saj smo kljub različnim objektivnim težavam vse do sedaj dosegali uspeh.

Nesmiselno bi bilo se zadovoljiti z doseženimi uspehi, saj smo šele na začetku uvajanja različnih novosti v tehnološkem in delovnem postopku. Z izpolnjevanjem potrebnih strokovnih služb, z boljšo organizacijo dela, z novim oblikovanjem delovnih mest, z uvajanjem različnih racionalizacij, z izkoriščanjem proizvodnih kapacitet ter z večjo delovno disciplino sem prepričan v večji uspeh. Posebno poglavje, kateremu je treba dati poudarek, je izobraževanje delavcev, mojstrov in strokovnega kadra saj bi bilo potrebno dodati tej dolgoletni praksi samo še delček teoretskega znanja.

Velika fluktuacija delovne sile zaradi nizkih OD v preteklem letu, pa nas je pripravila preko različnih analiz do prepričanja, da ima uvajanje nove delovne sile v proizvodnjo vrsto posledic, katere pa smatram, da se lahko odpravijo.

Mnenja sem, da z odpravo različnih napak, z velikim sodelovanjem celotnega delovnega kolektiva lahko dosežemo še vidnejši uspeh.

Bizjak Rudi



## V VEDNOST KOLEKTIVU Z ZADNJIH ZASEDANJ DS

10. redno zasedanje DS, je bilo dne 10. 2. 1965. Na tem zasedanju se je sklepalo in razpravljalo o inventurnem elaboratu, o dopolnitvi programa investicij in o raznih prošnjah, ki so jih člani kolektiva predložili DS v rešitev.

Inventurni elaborat je imel že v razpravi upravni odbor. Predsednik centralne inventurne komisije, tov. Gothe Marija je podala predlog DS o inventurnem popisu, kar je DS potrdil. V zvezi z inventurnim popisom zaloge tovarniškega bifeja je bil sprejet sklep, naj se določi kalo za mesne izdelke, tako kot druga tovrstna podjetja. Ta kalo naj bi bil v bodoče stalen in bi se tako izognili primanjkljaju, ki ga je prikazal inventurni popis, ravno na račun nepriznanega kala. Sprejet je bil sklep, da se manjko v višini 69.838 dinarjev knjiži v izredne izdatke podjetja.

Radi slabega poslovanja v skladišču gotovih izdelkov in v skladišču tehničnega materiala je DS sprejel sklep, da se skladiščnikom odteguje 10% od osebnih dohodkov za dobo 6 mesecev. S tem ukrepom se želi vplivati na izboljšanje poslovanja skladiščne službe.

Opaziti je bilo tudi neurejeno poslovanje v materialnem knjigovodstvu, zato je bil sprejet sklep, da tov. direktor stvar prouči in se naj krivce za nepravilno poslovanje predlaga v kaznovanje na podlagi določil pravilnika podjetja.

Z ozirom na to, ker se ne ujema stanje glin, je DS dal predlog, da se naj glina iz Laškega pri dobavi stalno tehta.

Delavskemu svetu je bil predložen dodatni plan investicij, katere so nujno potrebne za redno poslovanje. Dodatne investicije predvidevajo nabavo 3 kom. peči za orevanje prostorov v znesku 51.000 din.

Izdelava idejnega projekta za žarilno kurjavo v znesku din 229.554.  
1 komad — kovaški ventilator v znesku 40.000 din.

2 komada plato vozička za potrebe grafičnega oddelka v znesku 114.000 din.

10 kom. novih stolov z naslonjalom v znesku 80.000 din.

1 centrifugalni ventilator tipa 4 CU v znesku 376.000 din.

Predlog dodatnih investicij v skupnem znesku 894.363 din je DS potrdil.

Storman Valentin je dosedaj opravil delo kurjača plinskega generatorja in je bil radi slabega zdravja premeščen v kotlarno. Imenovani je tik pred upokojitvijo, zato je DS sprejel sklep, da se Storman Valentinu izplačuje OD po prejšnjem delovnem mestu, čeprav opavlja sedaj delo za katero je predvideni nižji OD.

11. redno zasedanje DS je bilo 12. 2. 1965, na katerem je bil sprejet zaključni račun za mesec november in december 1964. Predtem je o zaključnem računu že razpravljala upravni odbor. Delavski svet pa je potrdil naslednjo delitev dohodka in to za mesec november in december:

Realizacija po izdanih fakturah	248.267.189 din
Neplačane terjatve od kupcev	71.999.772 din
Plačana realizacija	176.267.417 din
	26.527.265 din
Drugi dohodki	
Celotni dohodek	202.594.682 din
Stroški, ki bremenijo celotni dohodek	129.970.297 din
Dosežen OD—ČD	72.624.385 din
Prispevek v rezervni sklad — obvezni	1.115.708 din
Za osebne dohodke	61.975.629 din
Prispevek za skupne rezerve gosp. organizacije	576.297 din
Prispevek za obnovo in izgradnjo Skopja	179.175 din
Za poslovni sklad	4.541.576 din
Za sklad skupne porabe	4.258.000 din

Komisija za odpis osnovnih sredstev je predlagala DS spisek dotrajanih osnovnih sredstev v vrednosti 1.867.188 din.

Ugotovljeno je, da so bila navedena osnovna sredstva res dotrajana in je DS predlog za odpis soglasno sprejel.

DS je odobril nabavo 2 novih brusilnih strojev v skupni vrednosti 143.000 din. Ti brusilni stroji so nujno potrebni in to v strugarni in v delavnici pri stalnih popravilih. DS je sprejel sklep, da se izplača nagrada tistim delavcem, ki so morali delati nadure in to več kot 48. Nagrada je določena v višini izvršenega nadurnega dela. Rel.

Taku! Tu pot se boma pa malo dotaknila čistoče nu pa samga pospravljaja u naši tovarni.

Kar se tiče te reči bi kar lahka rekla, da je ravn tak, kukar če me moja ona naruč naj posravim doma u hiš, ku kar bl po sred pospravim u kutih pa kar lepu pustim namir.

Zatu nama nec kej nezamirite če sma zvohala tud kak kut, kjir se najde vse sorte ropotija.

lut me je zanesia, gor prot delavnicam, pa sem mimgrede vidu lepo urejen avoriše pri grafitnem oddelku. Noja zdej ko je pomlad tu bi blo pa kar lepo ko bi se na tem dvoriš bal lepo porihalt. Ja mrbit ko bi se dal tu lepo črez zglihat, pa bi menda blo kar nahitr urejen. Narlipš je pa urejen tam ukul apuene jame ko je vse lepo križem zložen razne sorte želez in odpadki. Tak pač zgilda kokar bi burja raznesla.

Za deponiraje raznih lojter, kišt in druge ropotije je tudi lip plac pri gmoti in tak majo stanovaici stanovanjske hiše kar lepo za ugotavljat, kaj vse mi preč vržemo.

Ja da nibi pozabu, da je pr plavnic kar dvojni vhod edn kar čez okn drug pa pr vratih, tak majo fizkulturniki uhod skoz okn, prlitn pa skuz urata. Noja tu bomo zazidal. ko bu bl cajt zatu.

Če puglidamo mal našu čistoču bi mogli kar najprv poglidat naše WC. V najlipšem redi je le WC pr laboratoriju, ko je še čist nov in še zaenkrat neuporabn. Drugje pa ojoj. Nrbl žalost je, da v WC ni nikjer kišnc za papir, da bi ga član kolektiva dostojn uporabljal pa da nebi blo triba svoje avtograme pusti na zid. Pri kupalnc so bli WC-ji kar higijensko urejen, al zdej pa že majnkajo deske na školjkah, vrte se pa mal kire dajo odpret. Velk upaje mamo, da bojo se te reči popravle v litnem času ko nebo tak mrzl. Vode ris ni tak v WC-jih kot mogla bit, sam na vodo se pa tud nemormo kar zgovarjati.

Ko sem mimogridi že vohljal ukul čistoče pa higijene, sem šete nekaterih oddelkov vprašal, če mislijo, da so garderobne omare urejene tku kot bi mogle bit. To se prav, da bi v tih omarah blo sam tist kar spada.

A vite kaj so mi rekl? Vsi so bli Usi so bli mnenja, da so ble te reči, kar se tiče radi čistoče v boljšem stanji takrat, ko je še te reči pregledala komisija vsej enkrat na let. Kakor mi je znan, so se tudi talale nagrade, kdo je jemu vse lepu urejen. Ja skor bi pozabu, da bi lahk tist, ki mate meso za v dem, odnesl kar v pisarne računovodstva, ko so tak lepo črne, da jih bo ris menda treba mal prebilt.

Sotrpina

## Izvolili smo odbornika za OBČINSKO SKUPŠČINO

Že pred volitvami smo imeli v kolektivu zbor volivcev, na katerem smo razpravljali v problemih in delu občine. Na tem zboru smo tudi izbrali kandidate za občinsko skupščino. Predlagani so bili trije kandidati in to: tov. Gothe Marija, tov. Verlič Konrad in tov. Ivnik Anton. Izbira kandidatov je bila zelo poudarjena, saj so bili izbrani kandidati, ki najbolj poznajo razmere v našem podjetju.

Dne 26. 5. 1965 so se vršile volitve in to na dveh voliščih (na obratu Ložnica in v Keramični tovarni Liboje). Člani kolektiva so že v zgodnjih jutranjih urah izvršili svojo dolžnost.

Končni rezultat volitev je bil naslednji:

Gothe Marija je dobila 107 glasov. Ivnik Anton je dobil 157 glasov.

Verlič Konrad je dobil 184 glasov in je tako bil izvoljen kot odbornik v občinsko skupščino za dobo 4 let.

Tovariš Verlič Konrad je v našem podjetju že 5 let in vrši dolžnost šefa razvojnega oddelka. V letih službe pri nas so mu bile zaupane razne naloge, bodisi po upravni liniji ali v organih družbenega uprav-



Občinski odbornik tovariš Verlič

ljanja. Poznamo ga kot člana kolektiva, ki svoje naloge opravlja vestno in dosledno in upamo, da bo tudi to zaupano funkcijo vršil v dobro našega kolektiva in v interesu občinske skupščine. Pri njegovem delu mu želimo veliko uspehov.



## POGOVORI S ČLANI KOLEKTIVA

# POGOVORI S ČLANI KOLEKTIVA

Za to številko smo se odločili, da obiščemo osnovni obrat proizvodnje »Strugarne«. Da bi se seznanili s čim bolj konkretnimi problemi tega oddelka, smo zastavili nekaj vprašanj tov. Sanca Albinu, ki vrši v tem oddelku dolžnost oddelkovodje.

### Vprašanje:

Tov. Sanca povej nam ali proizvodne naloge in postavljene plene izvršujete s težavami. Ali so te težave trenutnega značaja?

### Odgovor:

Vprašanje ali imamo pri izvrševanju nalog težave, je skoraj odveč, ker mislim, da kjer koli so naloge so tudi težave. So pa nekatere trenutnega značaja in jih, če je mogoče sami rešimo brez posredovanja. Imamo pa tudi težave, ki so težje-ga značaja, za rešitev teh pa iščemo pomoč pri naših nadrejenih. Imamo pa tudi težave, ki jih v doglednem času ne bomo rešili. V oddelku imamo zaposlenih kar lepo število delavk oziroma delavcev, ki obvladajo samo eno ali dve proizvodnji operacije mi pa za 100% izvrševanje plana po asortimanu, rabimo delavce, ki bi znali izdelovati več izdelkov. Tu se pojavi slaba stan priučevanja po posameznih delovnih operacijah. Pri izvrševanju proizvodnega plana pa nam dela težave, tudi visok odstotek boleznih, saj narastejo do 18% na število zaposlenih, medtem ko so planirane bolezni samo do 10%.

Za odpravo teh problemov bo potrebno še dosti časa in vsestranske volje in pomoči, ker bo treba izobraževanje reševati bolj splošno.

### Vprašanje:

V vašem oddelku je bila izvršena rekonstrukcija in so bili s tem v zvezi postavljeni novi stroji; stružnice in sušilnice. Nekaj časa je bilo opaziti otežkočeno delo na teh strojih, kakšno pa je stanje danes glede proizvodnje na teh strojih? Kakor nam je znano je bil stroj za čiščenje izdelkov šele v zadnjem času usposobljen za obratovanje. Zanima nas kaj bi bilo potrebno še ukreniti, da bi stroj brezhibno deloval. Nekaj nam bi tudi povedali o stiskalnici, ki je montirana v našem oddelku?

### Odgovor:

Vsi skupaj smo se nove mehanizi-

rane proizvodnje na avtomatih že privadili, tu mislim na stroje za oblikovanje. Dosegli smo že tudi lepe rezultate: na prvem avtomatu 3.800 kom. in na drugem 5.000 kom. krožnikov; je pa škoda, da takšnih rezultatov ne moremo beležiti vsak dan in na vsaki izmeni. Ljudje, ki so tako uspešni pri delu, pa vsekakor zaslužijo priznanje. Avtomat za oblikovanje skodelic pa nam obmenjavi asortimana večkrat zagode kakšno nepričakovano pesem. Sušilne naprave pa služijo svojemu namenu skoraj brezhibno.

Odgovora glede vprašanja o stroju čiščenja krožnikov si pa skoraj ne upam dati, ker je ta stvar tako nova za naše pojme, da ji pač v mnogih slučajih nismo kos. Poudarjam pa to, da smo pričeli z delom na tem stroju slabo pripravljeni. Nismo si priskrbeli primernih glav za stroj, zaradi tega mislim, da nam povzroča velik lom, to posebno pri čiščenju rebrastih krožnikov, medtem ko bo pa za čiščenje gladkih in relifnih krožnikov že kar zadovoljivo služil, seveda če bo kvaliteta modelov odgovarjala. Pod nobenim pogojem modelov v bodoče ne bo mogoče v taki meri izkoristiti, kot je bila navada do sedaj. Stroj za čiščenje izdelkov pa bo treba še izpopolniti in ga prilagoditi našim pogojem in potrebam. Sem pa še vedno v dvomih, da bomo pri rebrastih krožnikih dosegli takšno kvaliteto čiščenja, kot na klasičen način. Prednosti pa ima omenjeni stroj predvsem zato, ker delavci pri delu ne bodo vdihavali zdravju škodljivega prahu.

Da omenim še novi stroj, to je stiskalnica, ki jo sedaj uporabljajo v največji meri za stiskanje distančnih gumbov. Moje osebno mišljenje je, da je ta stroj dosti pre malo izkoriščen in da bi se dalo marsikaj proizvajati z njim. Za delo pri njem, pa zaposlitvi invalide, ki mogoče kje težko čakajo na primerno zaposlitev.

### Vprašanje:

Skrozi vaš oddelek je montiran tekoči trak in ali lahko uporabljate sto odstotno za opremo blaga k pečem.

### Odgovor:

Res je skrozi naš oddelek speljan vieseji transporter, od katerega smo (Nadaljevanje na 9. strani)





Stroj za čiščenje izdelkov

smatrate, da je temu vzrok in kaj predlagate, da se izboljša?

**Odgovor:**

O vzdrževanju strojev pa se ne morem ne vem kako pohvalno izraziti. Mislim, da temu botruje pomanjkanje sposobnih ljudi v EE usluge. Da bi pa ta problem do prihoda novih strokovnjakov odpravili, pač ne bi smeli slišati sirene, ki označja konec delovnega časa.

**Vprašanje:**

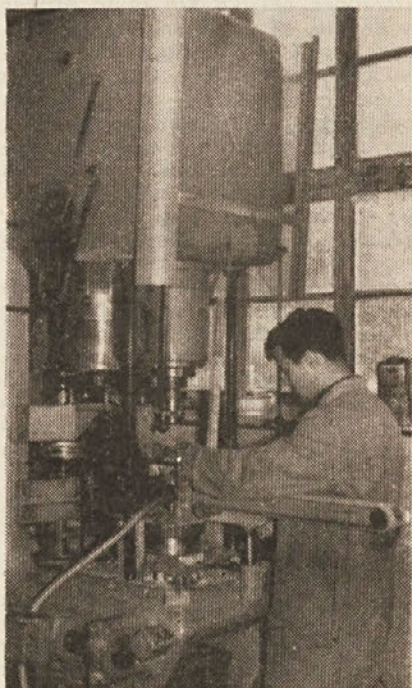
Kakšne izboljšave še predlagate, da bi se proizvodnost v vašem oddelku dvignila, ali so po vašem mnenju že izčrpane vse rezerve.

**Odgovor:**

Za izboljšanje proizvodnosti v našem oddelku bi morali storiti naslednje: Malo zaostri delovno disciplino, pri tem mislim to, da z obratovanjem strojev ne bi končali že pol ure pred koncem delovnega časa. Če to skrajšamo samo za 10 minut in če računamo, da je v strugarni učinkovitih dnevno 64 ljudi, bi to podaljšanje nanese toliko večjo proizvodnjo, kolikor lahko proizvaža en dan 17 delavcev ali v enem dnevu 257 učinkovitih ur. Na nekaterih delovnih mestih je spremeniti tudi odnos do dela. Večkrat pa bi se morda dalo manj izkoriščati socialno zavarovanje.

V zvezi z vsemi zastavljenimi vprašanji sem se obrnil tudi na same delavce, pri strojih v tem oddelku. Večina vsi so bili istega mnenja, kot oddelkovodja.

(Nadaljevanje na 11. strani)



Stiskalnica

(Nadaljevanje iz 8. strani)

vsi veliko pričakovali. Žal pa je tudi res, da so nas rekonstruktorji tega transporterja zelo razočarali. Navajeni smo že tega, da pač nobena ali malokatera nova stvar steče, kot je zaželeno, transporter, ki ga pa omenjam, pa glede pomanjkljivosti presega vse meje, saj je le malo dni, ko bi ta reč brezhibno delala. O tehničnih pomanjkljivostih transporterja, pa naj bi dal izjavo kdo drugi. Naša želja pa je, da se konstruktorjem transporterja le enkrat posreči, da bo brezhibno delal in služil svojemu namenu.

**Vprašanje:**

Kako ste zadovoljni z izdelavo gmote? V kolikor ne, kaj bi bilo potrebno ukreniti, da bi bila gmota boljše kvalitete in primernejša za izdelavo surovega blaga.

**Odgovor:**

Glede vprašanja, če smo zadovoljni z izdelavo gmote, bi poudaril, da včasih tudi nismo, je pa to že tako stara stvar, da že vrabci na stehi čivkajo. Je pač tako, da imajo tudi v proizvodnji gmote svoje probleme, nekateri od njih se dajo z dobro voljo odpraviti, so pa tudi problemi, saj so tudi meni znani in se ne dajo z razpoložljivimi sredstvi odpraviti.

**Vprašanje:**

V zadnjem času so nastale težave z dobavo raznega potrošnega materiala, ki ga rabite v strugarni za nemoteno proizvodnjo. Kakšne predloge imate, da bi se to stanje izboljšalo, oziroma kako nadomeščate material, ki se nikakor ne da dobaviti?

**Odgovor:**

O možnostih nabave našega potrošnega materiala kot so: polirna pločevina, primerne umetne gobe in klavirska žica, lahko rečem samo to, da občutimo pomanjkanje.

Glede možnosti nabave tega materiala pa naj se izrazijo tisti, ki ga nabavljajo. Kot nadomestek za uvoženo polirno pločevino se poslužujemo neke druge, dosti cenejše pločevine, ki je 2/10 mm debelejša od prejšnje uvožene in jo je treba brusiti in jo je za robljenje manjših izdelkov, kot so podstavki, težko uporabljati.

**Vprašanje:**

Kako mislite, da so regali še nujno potrebni v strugarni in ali jih bo mogoče v doglednem času odstraniti?

**Odgovor:**

Ali so potrebni regali v strugarni, pa bi rekel naslednje: Vse dotlej dokler ne bo večji transporter služil 100 % svojemu namenu, nam bodo regali nujno potrebni, takšni kot so, saj v nasprotnem primeru nimamo kam pripraviti izdelkov za žganje na 5. izmeni in ob nedeljah. Ko pa bo to vprašanje rešeno, bomo pa regale rade volje odstranili, saj bomo imeli s tem tudi lepši oddelek.

**Vprašanje:**

Uvedli smo nov sistem delitve OD. Kako ta sistem vpliva na proizvodnost in na disciplino v oddelku?

**Odgovor:**

Glede sistema delitve osebnega dohodka pa lahko rečem, da vpliva na proizvodnost in so naše delavke kar zelo radovedne, kako se dosega plan proizvodnje. Sistem delitve dohodka vpliva na boljši zaslužek naših delavk in delavcev, vendar pa na disciplino zelo malo, kar bo pa treba še popraviti. Mislim, da bo z boljšo disciplino lahko preiti na skrajšan delovni čas.

**Vprašanje:**

Ali se po vašem mnenju vrši vzdrževanje strojev dovoljno in v kolikor vzdrževanje ni dovoljno, kaj

# Proizvodnja in uporaba grafitnih loncev

Namen navedenega članka se sestoji v informacijski podaji predstave o izdelovanju grafitnih loncev (v nadaljnjem GL), ki je v našem podjetju že v teku. Ker je navedena proizvodnja sorazmerno slabo poznana, vsaj v okvirnem smislu, še manj pa uporabnost in vrednotenje teh artiklov, imam namen nakazati osnovne zakonitosti.

Grafit, ki je osnovna komponenta pri izdelovanju grafitnih loncev se v tozadevne namene uporablja pridobljen v naravi, kjer nastopa kot rudnina v več variantah. Za nas najzanimivejša je modifikacija grafita v luskicah, kar omogoča boljše strukturo črepinje in tako tudi njeno večjo vzdržljivost. Vrednost grafita v artiklih te vrste se sestoji v tem, da je grafit močno elektro in

cej poveča kar precej podraži odliček, mehansko odpornost proti udarcem in transportu, navsezadnje pa tudi dobro konsistenco, ki jo zahteva proizvajalec loncev oziraje se na produktivnost dela.

Grafiti, ki se za proizvodnjo grafitnih loncev uporabljajo so iz različnih lokacij in sicer:

1. visoko kvalitetni Madagaskar grafiti v luskicah;
2. Enako kvalitetni Ceylon grafiti, ki jih moramo predhodno obdelati na valjih, da dobimo luskice;
3. zahodno nemški grafiti, tako imenovani »bavarski« grafiti;
4. Ruski grafiti v luskicah;
5. korejski grafiti v luskicah, raznih velikosti;
6. kitajski, manj kvalitetni grafiti, v luskicah;



toploprevoden za kar se pri dobrih GL tudi borimo, točno pa bom trditev definiral pri uporabnosti GL na koncu članka. Grafit je po svoji kemijski sestavi več ali manj čisti ogljik (C), ki zelo dobro gori v gorivih, ki jih doma uporabljamo, vendar je, recimo v premožu, oglju, koksu ali lesu, mnogo manj koncentriranega ogljika kot je to primer v grafitu, ki pri dobri kvaliteti dosega tudi 99,9% čistega ogljika (tako čistega dobimo le umetno in je eden teh imenovan tudi Acheson grafit, ki je najpogostejši), vendar se takšni grafiti uporabljajo večinoma v elektrotehniki, kemiji, ali ne smemo postaviti na vlažna tla pa v zadnjem času tudi v nuklearnih pečeh kot tako imenovani moderatorji, itd. Izdelava grafitnih loncev bi lahko bila idealna le v primeru 100% uporabe grafita brez vsakih dodatkov, ker pa je grafit že na občutek masten na površini, ga je nemogoče samega oblikovati in mu zaradi tega kot vezivo dodajamo dobro vezivno glino, dodajamo pa tudi nekaj polnil, ki so po možnosti tudi toplo prevodna.

Funkcija gline se sestoji v tem, da obda posamezna zrnca grafita in jih tako zaščiti pred izgorvanjem, obenem pa preprečuje drsenje gmote pri oblikovanju in nadaljnji izdelavi. Pri izdelavi je potrebno vskladiti ekonomski izračun gmote z zahtevami potrošnika, ki zahteva zelo trdno črepinjo, visoko toploprevodnost, ki je vezana na porabo goriva, ker se sicer čas taljenja pre-

7. umetno izdelani grafiti, ki se naknadno predelujejo v obliko primerno za namensko uporabo.

V Jugoslaviji sicer imamo grafitne, vendar so nizko procentni in v amorfnem stanju kar ni uporabno za izdelavo grafitnih loncev.

Lošči, ki pridejo v poštev za grafitne lonce imajo osnovno nalogo zaščitnika grafitne črepinje pred izgorvanjem grafita (kar močno poslabša kvaliteto proizvoda). Lošč se mora dobro prilagati osnovni črepinji in le to ščititi ves čas uporabe pri taljenju.

Loščenje vršimo z namazom ali z brizganjem ali na kakšen drugi poljuben način, vendar se zahteva dobra vezivnost že v surovem stanju, da ne nastane odpadanje že pri manipulaciji.

Proizvajamo lošče z mokrim koloidalnem mletjem na točno določen granulati in specifično težo, da se kar najbolj približamo kar se da enakomernemu premazu od šarže do šarže.

Tudi pri loščih se pojavlja problem vezivnosti na črepinjo, ker je grafit gladek in lošč pri svojem sintnanju prične drseti po črepinji navzdol ali se pa nabirati v kupe pri čemer ustvarja luknje, ki omogočajo pri taljenju kovin izgorvanje grafita iz osnovne črepinje. Tehnika izdelave lošča je ena najtežjih pri tovrstni proizvodnji. Lošči so lahko steklenega izvora, z borno osnovo ali pa so delani na osnovi svinca, obstoja pa še več možnih

variant, ki pa so v širšem krogu nepoznane.

Proizvodnja poteka tako, da se osnovne komponente med sabo zelo dobro prenašajo v suhem in mokrem stanju na odrejen procent vlage, nakar je potrebno odiezavanje neko dooceno dobo, ki pa se od gmote do gmote spreminja. Nato predelava in gnetenje gmote na obukovance, ki so pripravljene za struzenje, lahko pa se oblikuje tudi z nabijanjem ali stiskanjem v velikih suskainicah, kar še posebej pride v poštev pri silicium karbidnih grafitnih loncih. Po sušenju, ki je zelo delikatna stran te proizvodnje, se lonci loščijo in vlagajo v peči. Reči imajo, oziraje se na konstrukcijo, vlogo izolirne končne faze, dajanje mehanske odpornosti, trdnosti, vezivnost lošča in tudi zunanji izgled lonca. Pomembnost črne barve tudi ni na odmet ker se ta faktor odraža na absorpciji toplote in njeni porabi v koristne namene. Lošč je lahko tudi popolnoma gladek in svetel, torej ima sijaj, vendar so mnogi potrošniki zahtevali bolj grobo glazuro zaradi varnosti, ki nastane pri prenosu razžarjenja GL iz peči do mesta za vlivanje, kajti zgodi se mnogokrat, da lonec zdrkne skozi klešče in se vsebina razlije po litarjih, ki lonec spremljajo.

Od dobrega lošča se zahteva, da dobro pokriva črepinjo, to se pravi, da grafit ne izgoreva pri žganju in taljenju,

da pri uporabi v liverskih pečeh kar sproti zaliva črepinjo in ščiti lonec pred veliko porabo, daje pokazatelje o nepravilni uporabi lonca z ozirom na mokro gorivo, nepravilen podpih zraka, veliko dozo kemijskih dodatkov, ki razjedajo lošč, o grobem ravnanju, itd.

Po svoji funkciji bi lahko lonce razdelili namensko na:

— grafitne lonce za taljenje težkih kovin in zlitin;

— grafitne lonce za taljenje lahkih zlitin in

— grafitne lonce za taljenje specialnih litin.

Včasih so uporabljali za taljenje kovin le kope, ki so jih kurili z ogljem (podobno kot danes še včasih žgejo opeko). Naslednja faza je bil prehod na nizke kupolne poljske peči, ker pa se jih ni dalo prenašati so ljudje izumili lonec iz ilovice in ga počasi izpopolnjevali v tem smislu, da je bil močnejši za manipulacijo, da je hitreje talil kovine in (Nadaljevanje na 11. strani)

## GLAS GRAFITARJEV • GLAS GRAFITARJEV • GLAS GRAFITARJEV • GLAS

da je vzdržal večje število šarž. Čas in prizadevanja ljudi je prineslo rezultate, ki jih danes poznamo in še vedno lahko trdimo, da nismo dosegli idealne ravni pri proizvodnji ali pa pri uporabi teh proizvodov. Glineno vezani grafitni lonci so nekako prva boljša faza na tem področju, vendar so silicium karbidni lonci že precejšen skok naprej. Amerikanci imajo to proizvodnjo še izpopolnjeno, vendar njihove proizvodnje v Evropi še ne poznamo ker jo drže v tajnosti, kot tudi vsi ostali proizvajalci, ki imajo boljše vrste teh proizvodov.

Oblike loncev, ki se normalno uporabljajo so predpisane s standardi, ker so prilagojene za peči raznih tipov.

Osnovne oblike loncev se označujejo s črkami in sicer:

A, C, SO, O, Kipp itd.

in se nato rabijo v pečeh:

- jaškaste peči, kurjene s koksom, plinom, oljem, nafto, itd.;
- Fulmina peči za pl. olje;
- Schmidtove peči;
- Pipp (nagibne) peči, itd.

Lonec, ki je enkrat fiksno izdelan mora stati čim dalj časa, da se umiri struktura, ki je bila med žganjem narušena zaradi naperzanj v pečeh. Takšni dobro odležani lonci so po svoji vzdržljivosti vsaj za enkratno dobo trajanja močnejši kar je dokazano s poskusi firm, ki se te prednosti zavedajo in si lonce skladiščijo na nekoliko daljšo zalogo.

Lonec mora stati na suhem in ne hladnem prostoru, dalj časa, pred uporabo. V primeru, da želimo lonec uporabiti je tega vsaj za 14 ur pred tem postaviti v sušilnice ali v tople peči zaradi izгона vlage. Predvidoma naj ne bi bila temperatura predgrevanja višja kot 560 stopinj C, ker sicer nastopi nevarnost izgovrevanja grafita iz črepinje. Ko se lonec postavi v peč je dobro, da se najprej prazen počasi segreva do enake temperature kot pri sušenju, nato pa kar se da hitro do tiste temperature na kateri želimo lonec uporabljati. Ko se je lonec nekoliko ohladil, točneje, na temperaturo sušenja, ga rahlo založimo s kovino, ki jo želimo taliti, nikakor pa se ne sme le to nametati grobo. Pod lonec postavimo, v boljšem primeru, grafitno podlogo, ki se z ozirom na tip peči in lonca spreminja, v slabši primeri pa zadostuje tudi šamotna ali podobna podloga, ki pa zaradi svoje slabe toplovrednosti ne zadostuje ekvivalentu zahteve lonca in se na dnu lonca pojavijo temperaturne razlike, ki povečajo napreznja precej debelega dna in se tako poveča verjetnost odletavanja le tega. Na podložko je potrebno nasuti tanko plast oglja ali finega koksa,

ki preprečuje izgovrevanje dna. Okolico lonca, ki mora biti vsaj 10 cm ob vsaki strani lonca, zasujemo s koksom pri katerem je najbolj pomembno, da ni moker ker sicer prične glazura pokati in odpadati kar mnogi uporabniki loncev tretirajo kot napako proizvajalca, enako se godi z loncem pri uporabi mokre nafte ali olja. Koks je potrebno nasuti prav do vrha lonca ker sicer nastane na nepokritem delu izgovrevanje grafita.

Peč se pri kurjenju pokrije s pokrovom in se spodaj ustvarja podpih, ki pospešuje taljenje kovine. Podpih je običajno plod ventilatorjev ali pa naraven pri dovolj visokih dimnikih. Pri podpihu moramo paziti, da ne dajemo prevelik prebitek zraka, ki loncu močno škoduje. Od kvalitete lonca zavisi čas potreben za taljenje kovine, enako tudi od tipa peči, vendar je čas od kovine do kovine različen, meje se vrtijo od 15 min. do dveh in več ur. Manjši lonci se vrednotijo enako, vendar se pri uporabi le teh največkrat uporabljajo električne peči, ki pa imajo svoje zahteve in so veliko bolj škodljive za grafitne lonce zaradi svoje oksidacijske atmosfere na delovnih temperaturah.

V principu se manjši lonci, do 500 kg koristne vsebine, uporabljajo za litje težkih kovin in zlitin, od teh večjih do vključno 1000 kg koristne vsebine pa se uporabljajo za lahke kovine in njihove zlitine. Nevarno je to zadevo preveč posplošiti kar potrošniki radi naredijo in tudi velike lonce preveč obremenijo s kovino večje specifične teže kar pa navedeni lonci težko prenašajo.

Lonec se iz peči dvigne s pomočjo posebnih klešč s katerimi se litina tudi odnese na mesto kjer so modeli

za vlivanje. Ko se lonec izprazni, ga je potrebno temeljito iztresti, da ne ostane na dnu kaj litine, ki bi pri sledečem vliyanju povzročale teza-ve v obliki počasnejšega segrevanja in pokanja lonca na dnu ali sienah. Lonec v razzarjenem stanju ali pa ga izpostavljati prepihu, ki močno pospeši razpadanje lonca. V koliko želimo še vlivati, lahko takoj lonec postavimo v peč, sicer pa se po popoim ohladitvi postopek predgrevanja ponavlja s tem, da ga ni potrebno več izžareti.

Pri lahkkih kovinah so lonci dani v nagibne peči ali pa so v pečeh, ki se imenujejo kokile in so med obratovanjem pri miru, to se pravi, da s posebno zajemalko jemljemo litino in jo vlivamo v pripravljene modele. Pri takšnem delu zarži lonec mnogo več kot sicer in se življenjska doba meri s časom, ne pa s stevilom litij (sarž). Doba trajanja pri tem načinu dela je v mejah med 5 do 8 tednov obratovanja.

Pri težkih kovinah se na loncu pozna po steni, ki postaja s časom tanjša, tako dolgo, da je nevarno z njim rokovati zaradi oslabelosti, se pa lonec lahko še nekaj časa uporablja v topirnih pečeh za lahke kovine.

Pri lahkkih kovinah pa le postopoma izgovreva grafit iz črepinje, ki pa je steno enako debela, le da se poveča čas potreben za taljenje zaradi postabšanja toplovrednosti. Ko je lonec že povsem izgovren ga je potrebno zamenjati in ni več nikjer uporabljiv, kajti ostal je le šamot.

Par navedenih faktov o proizvodnji grafitnih loncev in njihovi uporabi naj ponazori težave, ki jih navedena nova tehnologija v Keramični industriji Liboje prestaja in počasi premaguje. J. Z.

## Pogovor s člani kolektiva

(Nadaljevanje z 9. strani)

Z delavci sem tudi obravnaval vprašanje norm. Dejali so mi, da bi jih dosegli, če bi bilo dovolj pripomočkov, nekateri pa pravijo, da so norme nekoliko previsoke. Ta trditev ne bi povsem držala, če pogledamo, da je v oddelku zelo mali odstotek takih delavcev, ki ne dosegajo norm in temu ni vzrok previsoka norma. Ta ugotovitev je bila narejena pri pregledu doseganja norm po plačilni listi. Izgleda, da ne bodo zaostajali za drugimi oddelki. Nekateri tovarišice smo vprašali po funkcionarjih, malo od njih ve, kdo je predsednik DS ali UO itd. Mi smo o tem že pisali v našem časopisu, vendar se mi zdi, da je v tem pogledu premalo zanimanja od stra-

ni samih delavcev. Prav bi bilo, da bi pač vsi vedeli za naše voljene predstavnike družbenega upravljanja. Morali bomo v bodoče najti način, kako slehernega seznaniti vsaj s tem, da mu bodo poznani naši organi upravljanja. Ob koncu razgovora s tovariši v oddelku, pa je vodja oddelka naglasil, da izkorišča to priliko tudi zato, da apelira na vse sodelavke in sodelavce strugarne, naj s svojo disciplino pripomorejo, da bo naš oddelek čist, kot bi moral biti. Z intenzivnim delom bomo prišli do boljših proizvodnih rezultatov, s čimer bomo dosegli boljše osebne dohodke in osebno blaginjo.

Za dosedanje prizadevanje, trud in razumevanje pa se vsem iskreno zahvaljujemo. S. A.



# Embalaza in tržišče

Zaradi hitrega tehničnega napredka v svetu posebno v državah z visokim nivojem, ter zaradi izmenjave znotraj vsake države in med posameznimi državami, prihaja pomen embalaže in tehnike embaliranja vse bolj do izraza.

Poseben pomen ima pakiranje blaga za trgovino na osnovi samopostrežbe, v bodočnosti pa bo imela še večji pomen za blagovni promet s pomočjo avtomatov. Za zunanjo trgovino ima embalaža poseben pomen, še posebej pri izvozu blaga na tuja tržišča. Opravičeno lahko trdimo, da se napredek na tržišču ne more doseči brez dobre in sodobne embalaže. Tuji kupci neradi kupujejo blago, ki ni dobro pakirano ali pa za tako blago plačujejo nekaj nižje cene od normalnih. Mnogo podjetij ima še vedno zelo velike težave pri izvozu zaradi neprimerne embalaže. Tako na primer še vedno izvažamo velik del blaga v klasičnih in neracionalnih lesenih zabojih.

Kolkor je neko gospodarstvo bolj razvito, toliko pomembnejša je zanj embalaža. Tako znaša na primer vrednost embalaže ZDA po ocenah ameriškega inštituta za pakiranje okoli 30% celokupne industrijske proizvodnje. Sorazmerno z razvitostjo neke države la odstotek pada. Pri nas znaša v razmerju s skupno vrednostjo naše industrijske proizvodnje samo okoli 3%. To nam jasno kaže, da izdelava embalaže močno zaostaja za razvojem celotnega gospodarstva in da bo treba vložiti mnogo naporov, da bosta razvoj gospodarstva in proizvodnja embalaže medsebojno vsklajena.

Sodobno pakiranje mora upoštevati interese:

1. Končnega potrošnika — kupca.
2. Trgovine.
3. Transporta.
4. Potrošnika embalaže.
5. Izdelovalca embalaže.

Za reševanje problemov embalaže je potrebno sodelovanje vseh zainteresiranih vej gospodarstva. Vprašanje prikladnega, ekonomičnega in sodobnega načina pakiranja in opremljanja izdelka dobiva tudi pri nas pomembnejšo vlogo z ozirom na napredek prodaje na domačem in tujem tržišču. Reševanje problemov embalaže zahteva sistematsko delo, ker se je treba zanimati o namenu embalaže in o celi vrsti nič manj važnih momentov.

Pri kreiranju idejno likovnih rešitev

za pakiranje in opremo novih proizvodov, podjetje upošteva cilje in naloge, katerim naj služi pakiranje in opremljanje proizvoda. Obenem pa upošteva vse ugotovitve, ki se nanašajo na pakiranje in opremo že obstoječih, sorodnih ali enakih proizvodov konkurenčnih podjetij. To opažanje pa ne predstavlja direktno kopiranje uspešnih rešitev. Pri reševanju teh problemov je težko zadovoljiti vse zahteve, ker so mnoge v medsebojnem nasprotju. Potrebno pa je najti tako rešitev, da je maksimalno rešena vsaka zahteva embalaže. Da bi lahko to dosegli, je treba reševati probleme na raziskovalni način. Zahteva za raziskovanje tržišča v zvezi s problemi embalaže mora vsebovati vse potrebne elemente za določitev problema in formiranja osnovnih predpostavk raziskovalnega prijema.

Vloga in pomen pakiranja pri procesu plasmana blaga v današnjem blagovnem prometu ima ogromen pomen. Zato je treba ta problem obravnavati z veliko pazljivostjo. Kadar govorimo o pakiranju, je treba predvsem sistematizirati embalažo in to:

Komerzialna embalaža	
Ločljiva	neločljiva
Transportna embalaža	
za enkratno uporabo	za večkratno uporabo
Kontinentalna embalaža	Prekomorska embalaža

Iz sheme je razvidno, da obstojata dve osnovni vrsti embalaže: komercialna, katere osnovna naloga je, da blago prodaja in transportna, katere naloga je, da blago transportira. V bistvu razlikujemo naslednje funkcije embalaže:

1. Funkcija uporabe
2. " tržišča
3. " zaščite
4. " zlaganja in vskladišč.
5. " odpreme
6. " ponovne uporabe
7. " prilaganja

Po NYSTROMU so zahteve in karakteristike dobro rešenega pakiranja naslednje:

- da daje odgovarjajočo zaščito vsebini;
- da je prikladna za hranjenje in uporabo;
- da omogoča neposredno identifikacijo;
- da vzbuja pozornost in
- da jo je mogoče izdelovati z zmernimi stroški.

K. M.

## MLADINA GRADI ŠPORTNO IGRIŠČE

Ze dolgo je bilo govora, da je v Libojah potrebno športno igrišče. Izgledi so, da gre to pot za res. Za občinski praznik leta 1966 naj bi se na tem igrišču že vršila športna tekmovanja. Igrišče bo zgrajeno v bližini šole v Libojah, tako, da bodo tudi učenci šole imeli svoj prostor za šolsko telovadbo. Osnovan je bil odbor za izgradnjo igrišča, ki ga vodi tov. Sanca Albin.

Z glavnimi zemeljskimi deli se je pričelo. Groba dela na zemljišču je končal buldužer. Sedaj pa je stopila v akcijo mladina vaškega aktiva, ki želi izvrševati skupno s strelci vsa ostala zemeljska dela na igrišču. Potrebno je celotno igrišče zravnati, izpeljati odvodne kanale, skratka usposobiti igrišče za uporabo. Izgledi so, da mladina misli resno, saj je razmeroma v zelo kratkem

času že izvršila 68 udarniških ur.

V tej akciji je dosedaj sodelovalo 21 mladincev. Sklep vaške mladine je bil, da bodo 5 mladinci, ki bodo imeli največ udarniških ur do 1. septembra, šli za 10 dni na brezplačni dopust v Makarsko. To odločitev vaške mladinske organizacije zelo pozdravljamo. Ne bi bilo napakno, da bi se ji pridružila tudi mladina tovarne in rudnika. Smatramo, da bodo tudi ti mladinci, čeprav niso na tem področju, uporabljali to igrišče. Če pa že to ne, bi bila v tej akciji pomoč umestna, saj bi bila s tem dokazana enotnost mladinske organizacije na območju Liboj.

Upamo, da bo ta enotnost čimprej ustvarjena in igrišče hitro zgrajeno. O vseh uspehih dela bomo v našem časopisu redno poročali. Rel.



# NOV ODBORNIK NA KOMUNI

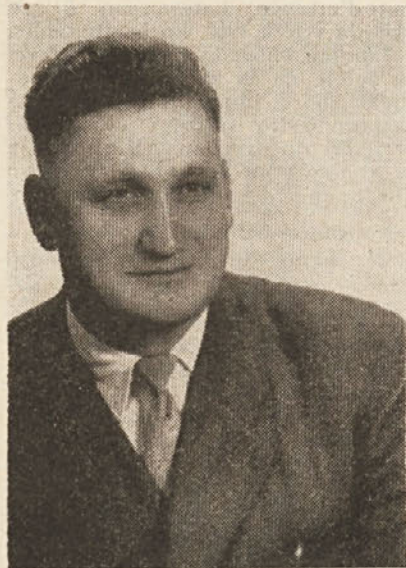
Kot po vsej Sloveniji, so bile dne 28. 3. 1965 tudi v okolici tovarne in sicer za območje Kasaz, volitve v občinsko skupščino. Te volitve so bile sicer nadomestne, ker je bil razrešen mandata dosedanji odbornik tov. Vitanc Karel. Za območje Kasaz so volivci predlagali dva kandidata in sicer tov. Čokl Ivan in tov. Lavrinec Stanka.

Volivci so se udeležili volitev v veliki večini že v dopoldanskih urah.

pa seveda zastopal tudi interese komune Zalec.

Tov. Lavrinec Stanka občani poznajo kot vsestransko razgedanega javnega delavca, saj je imenovan zelo delaven v družbenih organizacijah in je ravno radi svoje dejavnosti bil predlagan.

Prepričani smo, da bo še nadalje vlagal svoje sile za napredek kraja in da bo vsestransko v pomoč izvojenemu tov. Čokl Ivanu.



Naš odbornik tovariš Čokl

Rezultati volitev so bili naslednji:

Volilnih upravičencev po seznamu 513 volivcev: volilo je 451 volivcev ali 87,91 %. Za Čokl Ivana je glasovalo 271 volivcev ali 60,09 %. Za Lavrinec Stanka je glasovalo 170 volivcev ali 37,70 %. Neveljavnih glasovnic je bilo 10 ali 2,21 %.

Večje število glasov je torej dobil tov. Čokl Ivan. Predvsem zato, ker ga občani poznajo kot vsestransko delavnega tovariša. S svojim delom se je dosedaj izkazal zlasti pri gradnji osnovne šole v Libojah. Ne samo to, tov. Čokl je znan kot dosleden delavec, naj si bo to po vprašanju gospodarskih problemov kraja ali pa pri delu v družbenih organizacijah, skratka njega vidimo vsepovsod tam, kjer je potreben trud zaboljšanje pogojev življenja občanov, zlasti pa bližnje okolice.

Tov. Čokl vrši sedaj dolžnost predsednika krajevne skupnosti Liboje, katero opravlja v splošno zadovoljstvo. Želimo mu, da bi tudi to novo dolžnost opravljal z velikim uspehom v dobro samega kraja, ki mu je izkazal zaupanje, istočasno

## PLAN DELA KRAJEVNE SKUPNOSTI ZA L. 1965

Da bi krajevna skupnost čimbolj uspešno izvršila naloge, ki so nujno potrebne zaboljšanje osnovnih življenjskih pogojev, je svet izdelal plan dela za leto 1965 in to po komisijah.

Komisija za socialno varstvo bo poživela svoje delo, sklicevala seje redno vsak drugi mesec. Na teh sejah bo reševala razne socialne probleme, zbirala nove podatke s tega področja in sproti obveščala Zavod za socialno delo pri Občinski skupščini v Zalcu. Ta komisija si mora izvoliti čimprej novega predsednika, ker je dosedanji predsednik odšel iz območja naše krajevne skupnosti. Čimprej je treba, da se izdela seznam oseb, ki so socialno ogrožene.

Komisija za gospodarstvo in komunalno ureditev je izdelala plan dela komunalne ureditve na našem kraju po naslednjem redu:

1. Popravlil in prestavil se bo most pri domu »Svobode«.
2. Izdelalo se bo 15 kom. betonskih klopi za počivanje in za avtobusne čakalnice.
3. Izgradnja ceste k novemu naselju nad keramično tovarno.
4. Razširitev javne razsvetljave pri keramični tovarni in pri novem naselju nad tovarno.
5. Izgradnja igrišča pri novi šoli in vrtcu.
6. Ureditev kanalizacije v Slovenskem dolu.
7. Popraviti most pri keramični tovarni čez Bistrico.
8. Zasaditev lepotičnega drevja.
9. Urejanje krajevnih cest in poti.
10. Ureditev avtobusne čakalnice pri Domu »Svobode«.
11. Obnova fasade na stivali doma »Svoboda« in ambulante.

Za vsa ta dela smo dobili iz občinskega proračuna 425.600 din od gospodarskih organizacij 2.128.000 din

torej skupaj 2.553.600 din.

Ker pa znaša naš finančni načrt v skupne znesku 7.560.000 din bomo morali ostala sredstva zbrati iz drugih virov, npr. iz udeležbe prostovoljnega dela ali pa z uvedbo krajevnega samoprispevka. Vsa zgoraj navedena dela so že priprava za praznovanje občinskega praznika. Vi si ga zelo želimo v prihodnjem letu.

Kar se tiče gradnje vodovoda in asfaltiranje ceste pa ne bomo mogli rešiti v krajevnem merilu. Za to delo bo treba zbrati večja sredstva iz občinskega proračuna in gospodarskih organizacij. Krajevna skupnost bo tudi pri teh delih morala napeti vse sile za realizacijo tega načrta.

Komisija za prosveto in kulturo bo skrbel, da se bo kulturno življenje pri društvu »Svoboda« poživelo in pa da bi pri tem sodelovali posebno prosvetni delavci, ki živijo na območju naše krajevne skupnosti.

### ZAHVALA

Ob izgubi moje žene Deršek Anjele se zahvaljujem kolektivu Keramične za vso pomoč, ki ste mi jo nudili. Posebno se zahvaljujem za darovane vence, godbi na pihala in tov. Šuler Darkotu za poslovilne besede ob odprtem grobu.

Mož Stanko

Upravni organi

čestitajo k

prazniku dela



## Zaključki z razširjenega plenuma o delu in problemih mladine

— Razvoj našega demokratičnega sistema daje mladini vedno več možnosti aktivnega sodelovanja, izražanja misli na različnih področjih družbene aktivnosti. S tem tudi vedno bolj narašča vloga in pomen mladinskih organizacij kot mobilizatorjev in zavestnih usmerjevalcev.

— Vedno bolj prihaja do izraza dejstvo, da je mladina sicer aktivna na različnih področjih družbene dejavnosti, vendar nastopa premalo organizirano. Opaža se tudi razlika glede na dejavnost med aktivni v obrobni predelih in aktivni v večjih središčih.

— Ugotovljeno je bilo, da je čutili premajhno vlogo Občinskega komiteja ZMS in posameznih aktivov. Tudi same metode in vsebina večkrat ne ustrežata. Kot primer za to je bilo navedeno dejstvo, da se posamezne oblike še zelo dobro obnesejo v obrobni predelih občine, v razvitejših industrijskih centrih pa ne ustrezajo več,

postale so zastarele, struktura mladih se je spremenila, pa tudi interes je drugačen. Naloga Občinskega komiteja ZMS in vodstev posameznih aktivov je predvsem ta, da razvijejo nove oblike in vsebino, ki pa mora biti konkretna, aktualna in interesantna za mladega človeka.

— Posamezni negativni pojavi, ki se porajajo med mladino, imajo svoje korenine že v predšolski in šolski vzgoji, so pa tudi rezultat družinskih razmer in vpliva okolja.

— Posamezne delovne organizacije so doslej vse premalo napravile na področju proučevanja mladih na posamezna delovna mesta. Marsikje še niso dojeli pomembnost strokovnega, ekonomskega in družbenega izobraževanja. V zvezi s tem nastane tudi vprašanje ali vseh 98 mladih ljudi, kolikor jih je sedaj v centralnih delavskih svetih v polni meri opravičuje svoja mesta v teh organih? Praksa ka-

že na to, da so ustrezne službe v delovnih organizacijah premalo storile, da bi ti mladi in tudi ostali bili seznanjeni z vsem tistim, kar bi morali vedeti kot enakopravni proizvajalci in upravljalci v podjetju.

— Za vprašanja s področja standarda kaže mladina precejšnje zanimanje, kar ima svoj izvor tudi v tem, ker materialni in socialni položaj mladih ni najboljši. To se čuti tembolj v sedanjem obdobju, ko mladina zapušča kmečka naselja in si ureja materialni položaj v industrijskih središčih. Porast življenjskih stroškov vedno najbolj prizadene mlade, saj jih je večina v kategoriji z najnižjimi osebnimi dohodki.

— Precejšen problem so samska stanovanja. Industrijska središča niso sposobna sprejeti mladih ljudi, ki se zaposlujejo. Gradnja samskih stanovanj zelo zaostaja za družinskimi. Zaradi tega precejšen del mladine išče stanovanje pri individualnih kmečkih proizvajalcih, kjer ima obenem tudi hrano. Vse to pa mora odslužiti z garanjem na kmetiji.

— V prihodnje bo potrebno nuditi več možnosti zdravega razvedrila mladini in jo na ta način pritegniti tudi za ostale resnejše oblike dela. Sodelovanje mladinskih aktivov z posameznimi društvi, ki delujejo na kulturno prosvetnem in družbenem področju ni razvito v zadostni meri.

— Na osnovni šoli ni povsem razmejena in jasna vloga razrednih skupnosti in aktivov mladine. V posameznih primerih so ti aktivni deležni tudi premajhne pomoči s strani prosvetnih delavcev, ki odgovarjajo za delo mladinske organizacije na šolah.

— Sprejemanju mladine v organizacijo SZDL smo doslej posvečali občutno premalo pozornosti. Neredki so primeri, ko mladi sploh ne vedo, kdaj so postali člani SZDL. Posamezne organizacije SZDL tudi premalo razpravljajo o problemih mladine.

— Za uspešno reševanje navedenih problemov so skupno z organizacijo ZM odgovorne vse družbeno politične organizacije, posebno pa samoupravni organi v delovnih organizacijah in družbenih službah. Prav bi bilo, da se v prihodnje organizirajo posvetovanja o aktivnosti in problemih mladine na posameznih področjih družbene dejavnosti.



## nezgode

### Vidovič Majda:

Sodelavec je v modelarni stružil mavčev model. Vidovičeva ga je prišla vprašati če je model že ostružen in se z roko prijela za ogrodje stružnice. Model, ki ga je stružil sodelavec, se je ravno takrat odmaknil s centra plošče in ga je vrglo v desno roko Vidovičeve s katero se je držala za ogrodje. Poškodoval si je kazalec desne roke.

### Zupanc Ivan:

Z roko je zagrabil desko, da bi jo odžagal in dokončno oblikoval. Deska je bila suha in so iz nje štrlele trske. Na eni izmed trsk si je poškodoval kazalec desne roke.

### Vulovič Frida:

Na poti v službo je padla in si poškodovala desno nogo.

### Bolarič Terezija:

S kolesom se je peljala v službo. Cesta je bila mokra in na nekaterih mestih ledena. Na zaledenem delu ceste ji je kolo nenadoma spodneslo, padla je in obležala v nezavesti. Rešilni avto jo je takoj odpeljal v bolnico.

### Vnučec Dragica

Pri spenjanju prikolice s traktorjem se je udarila na levo nogo.

### Gluhak Elica:

Za lažje vstavljanje desk naloženih z izdelki keramike v stalaže se uporabljajo lesene stopnice. Tudi Gluhakova je vstavljala desko v stalažo in stopila na vrh stopnic. Ko je desko že do polovice potisnila v stalažo je izgubila ravnotežje, padla s stopnic na betonska tla. Pri padcu je z roko udarila po betonskih tleh in si jo poškodovala.

# PERSONALNE VESTI

Prišli v mesecu januarju 1965:

1. Pesko Franc
2. Cokan Jerica
3. Martinovič Ana
4. Horvat Alojz
5. Plahuta Angela
6. Jagarinec Milica
7. Kelner Fani
8. Hliš Jožefa
9. Lazar Nikolaja
10. Auberšek Franc
11. Leber Ivan
12. Urisek Mitja
13. Zorič Franc
14. Koštomaj Viktor
15. Cestar Mirko
16. Čretnik Hilda
17. Laznik Vera

Vsem novosprejetim želimo prijetno počutje med nami.

Odšli v mesecu januarju 1965

1. Krajnc Albert, umrl
2. Rogl Jože, invalidsko upokojen
3. Krajnc Angela, invalid, upokojena
4. Robida Ana, invalidsko upokojena
5. Golič Milka, sporazumno
6. Knez Friderik, po odpovednem roku
7. Gorišek Marija, po odpovednem roku
8. Vranešič Lucija, sporazumno
9. Bek Vinko, odpoved podjetja

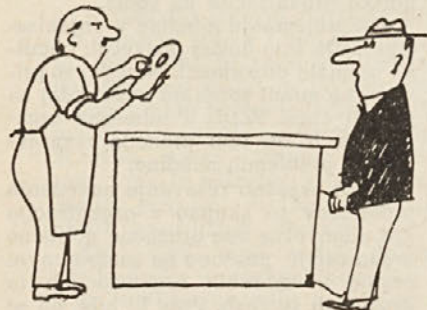
Prišli v mesecu februarju

1. Stadler Maks
2. Oblak Marija
3. Kelhar Anton
4. Kopriva Jože
5. Lukež Elizabeta
6. Rom Anton
7. Grofelnik Josip
8. Fijačko Bara

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

## HUMOR

PRI ČEVLJARJU



Ste mnogo hodili med dopustom? Ne! 10.000 km sem prevozil. Luknja je od pedala za plin.

9. Karner Jože
10. Zupan Jožefa
11. Kelner Frančiška II
12. Serbec Edvard

Odšli v mesecu februarju

1. Koštomaj Viktor — po pogodbi predčasno;
2. Mrdža Sava — sporazumno;
5. Dervišević Šaban — sporazumno;
4. Štorman Pavla — sporazumno;
5. Taboršek Vera — sporazumno;
6. Pesko Franc — sporazumno;
7. Cokan Ivan — sporazumno;
8. Laznik Vera — po pogodbi;
9. Ajtnik Elica — samovoljno;
10. Štorman Angela — invalidsko upokojena.

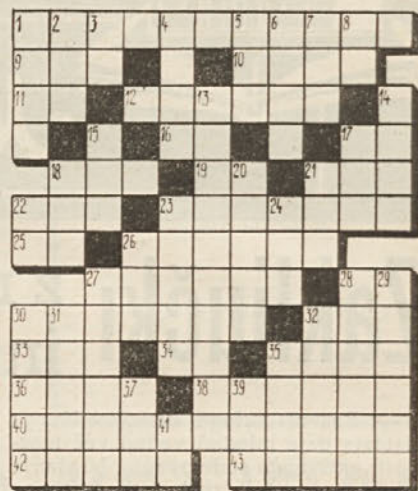
Prišli v mesecu marcu in aprilu 1965.

Rubančič Franjo, Zemljak Martin, Grešak Anica, Habrun Stjepan, Cokan Elizabeta, Veselič Jože, Potočnik Matilda, Grebovšek Jože, Grebovšek Milan, Srebot Angela, Kisling Karel, Jelen Alojz, Zirovnik Amalija, Beti Josip, Privšek Karolina, Privošnik Boris, Juršič Franc, Verdev Angela, Obreza Olga, Vozlič Zlatko, Žerjav Marija, Feldin Stanislav, Kajnik Janez, Grum Karla, Hladin Adolf, Mozanič Jože, Slesinger Marijan, Verdev Fani, Verdev Terezija, Novak Neža, Levovnik Marija, Krajnc Vincenc, Rančigaj Franc, Šmigovec Pavel, Paradiž Karel, Žore Martina, Vajdec Ana, Cvikel Milan, Korošec Jožefa, Zeler Ilona.

Vsem novosprejetim želimo mnogo uspehov pri delu.

Odšli v mesecu marcu in aprilu:

1. Marinčič Miodrag — sporazumno;
2. Pražnikar Ernest — sporazumno;
5. Žerjav Marija — sporazumno;
4. Davidovič Djordje — sporazumno;
5. Tkavec Matilda — sporazumno;
6. Jonaškovič Milijan — sporazumno;
7. Privšek Karolina — sporazumno;
8. Vozlič Luban — sporazumno;
9. Šurkič Vladimir — po odpovednem roku;
10. Plahuta Silvester — sporazumno;
11. Bogatin Jakob — po odpovednem roku;
12. Todorovič Velemir — po odpovednem roku;
15. Inkret Mihael — invalidsko upokojen;
14. Šinko Avgust — starostno upokojen;
15. Vidic Zlatko — odpoved podjetja;
16. Beti Lovro — v JLA;
17. Možanič Jože — po pogodbi predčasno.



## Križanka

Vodoravno:

1. 1. maj; 9. morska riba; 10. konjiček (fonetično); 11. pamet; 12. tovarna čevljev; 16. glas osla; 17. avtomobilska oznaka za Sarajevo; 18. nasprotno od »grd«; 19. kratica za televizijo; 21. svojilni zaimsek; 22. reka v zahodni Nemčiji; 25. huda vročina; 25. vzklik; 26. pripetje na določeno mesto; 27. francoski fizik, k je Biotom odkril važen zakon elektromagnetike; 28. začetnici slovenskega pesnika in dramatika (1887—1959); 30. zvijača, trik; 32. perzijski kralj v starem veku; 35. eden od bajeslovnih sodnikov v grškem podzemlju; 34. različna soglasnika; 35. žensko ime; 36. dojem, občutek; 38. asirski bog zla; 40. prva slovenska državna tvorba; 42. mejna reka med Perzijo in Sovjetsko zvezo; 45. pokrajina SV od Donave in Tise.

Navpično:

1. mesto v Sloveniji; 2. alkoholna pijača; 3. začetnici hrvaškega gledališkega in filmskega igralca; 4. žensko ime; 5. kratica italijanske politične stranke; 6. odmeva; 7. števniki; 8. začetni črki glavnega mesta v Portugalski; 15. plemenska ureditelj, kjer ima plemenski oče največjo oblast; 14. večba — po slovensko; 15. odtенок, niansa; 17. sadna tekočina; 18. afriška žival; 20. metež; 21. medvedlja poslastica; 22. egipčansko božanstvo; 23. šampion, rekord; 24. steza; 26. okrasna ptica; 27. drvarsko orodje; 28. krvoločna riba Amazonke in njenih pritokov; 29. drag kamen, temno rdeče barve; 30. vokalna umetnica; 31. star naziv za orača; 32. odprto sobno ognjišče; 35. eksplozivno telo; 37. ribiška mreža; 39. otok v gornjem Jadranu; 41. začetnici mesta v Vojvodini.