

Direktor Gregor Klančnik

OB VSTOPU V LETO 1968

Na pohodu po časovni poti smo zopet prišli do letne preokretnice: zapustili smo preteklo in vstopili v novo poslovno leto 1968. Kot navadno, se bomo tudi letos obrnili nazaj na enoletno prehojeno pot, da bi oživili dogodke in po uspehih zasnovali naloge za novo enoletno obdobje.

Preteklo leto je bilo leto svetovnega turizma. Ta dobra mednarodna želja pa je bila zaradi zaostritve mednarodnih sporov le delno izpolnjena. Kljub aktivnosti Organizacije združenih narodov so ostali nerešeni problemi, ki tarejo človeštvo. Brezkompromisna moč vojaškega potenciala je zato še pridobila plodno področje za manifestiranje svojega na videz učinkovitega načina urejevanja sporov in problemov. Z nezmanjšano ostrino so z vojnimi sredstvi Združene države Amerike ob uničevanju vseh človeških pridobitev pa tudi naravnih dobrin »učinkovito« reševale vietnamski narod. Vojaško orožje je »učinkovito« rešilo tudi spor na Bližnjem vzhodu, s tem da se je ta v resnici še bolj poglobil. Vojaške sile so odigrale svoje rušilno poslanstvo tudi v mladih afriških državah in pustile za seboj slavo nad razdejanjem in bedo. Že zaradi obujanja oficirske potentnosti lahko leto 1967 smatramo kot leto krize. Ta je za svoje oživljanje našla tudi ekonomsko področje, kjer tudi jugoslovanski narodi niso ostali neprizadeti.

Preteklo leto pa pomeni tudi leto novih epohalnih dosežkov. Pristanek človeškega uma v obliki avtomatske postaje na planetu Veneri je eden od najvidnejših in kaže neomejene človeške možnosti, ki bi se lahko uspešno izkoristile za črpanje prirodnih bogastev našega in v bodoče mogoče celo drugih svetov. Na žalost so te znanstvene pridobitve bolj vezane na uničevanje kot pa na ustvarjanje, zato ni slučajno, da ob dosežkih, o katerih bi še pred nekaj desetletji lahko samo sanjali, veliko ljudi še vedno živi v pomanjkanju in bedi. Slabo razvita potrošnja v nerazvitih področjih zadržuje rast gospodarskega potenciala razvitih, kjer ostajajo proizvodno poslovne zmogljivosti nepopolno izkoriščene. Skrb za razvoj potrošnje življenjskih dobrin in ne vojaškega orožja še ni dobila svoje veljave. Pridobivanje poslov je zato težavno in vezano z nizkimi proizvodnimi stroški in izredno iznajdljivostjo pri odjemalcih. Svetovna



Vsem sodelavcem želimo srečo

ekonomika pri tem ne pozna političnih meja; posebno pa so se te zrahljale proti naši domovini.

Sprostitev uvoza

Liberalizacija zunanjetrgovinskega poslovanja, uvedena v drugem letu gospodarske reforme, je znatno bolj kot prej odprla pot inozemskim konkurentom na naša tržišča, istočasno pa prisilila domače proizvajalce k iskanju potrošnikov na zunanjih tržiščih. Bolj kot kdajkoli smo se s tem doma srečali s konkurenti, ki so v organizaciji, tehnologiji in produktivnosti na svetovnih dosežkih gospodarnosti. Četudi smo z navdušenjem vstopili v prvo leto gospodarske reforme, nas je vpeljava vseh sestavin tega revolucionarnega gibanja privedla v borbo s sposobnejšimi nasprotniki ne zadosti pripravljene. To je glavni vzrok uspešnejšemu nastopu inozemskih konkurentov na našem tržišču, ki je povzročil stagnacijo znatnega dela jugoslovanske industrijske proizvodnje. Ta je v preteklem letu po statističnem prikazu sicer malenkostno napredovala, če pa ob tem upoštevamo spremembo cen, vemo, da je obseg industrijske proizvodnje v letu 1967 manjši od predhodnega leta. Pri tem se niso vse industrijske panoge znašle v enakem položaju — najbolj je bila prizadeta črna metalurgija.

Idealisti bi bili, če bi mislili, da so vsi reformni predpisi enakomerno pritisnili na gospodarstvo. Zavedati se moramo, da so jih izdelali živi ljudje in da je zato subjektivnost vedno prisotna. Ta je sigurno odigrala svojo vlogo pri odrejanju zaščitnih carin za posamezne industrijske izdelke. Črna metalurgija je med tistimi, ki je bila deležna najmanjše zaščite, saj je ta povprečno znašala le okrog 7%. Tudi pri popolni rešitvi vseh tehnoloških problemov in delovne discipline domači proizvajalci jeklarskih izdelkov ne bi mogli konkurirati uvoženemu blagu. Vedeti je treba, da imajo izvoženi izdelki vedno nižjo ceno, poleg tega pa so deležni tudi izvoznih premij. Če je pri tem še carina zelo nizka, je domači proizvajalec v težavnem položaju. To je tudi vzrok, da je skoraj v vseh zahodnoevropskih državah uvozna zaščita za izdelke črne metalurgije okrog 18 in več odstotkov. — S to se na žalost mi srečujemo takrat, ko izvažamo naše izdelke. Upravičena je bila zato v preteklem letu kritika proizvajalcev črne metalurgije na račun oblikovalcev našega gospodarskega sistema, da je zaščita reprodukcijskega materiala prenizka, previsoka pa končnih izdelkov, saj za avtomobile npr. znaša 50%.

Ker se je poleg nizke zaščite v sistem vrnil še obvezni uvoz s klirinškega področja, na katerem so najbolj interesantni izdelki črne metalurgije, je razumljivo, da so vse železarne prišle v težaven položaj. Nismo zamerili predelovalni industriji — saj ji je to sistem dovoljeval — ko je ta kljub temu, da domače proizvodne zmogljivosti niso bile izkoriščene, posegla po uvoženih materialih. Ta jim je zaradi nižje cene poviševal dohodek pa tudi osebne dohodke. Razumljivo je tudi nasprotovanje kovinskega kompleksa za spremembo zaščitnih mer, zamerimo pa pri tem, da se ni pojavil objektiven arbiter, pa naj bo v obliki gospodarske zbornice, izvršnega sveta ali skupščine, ki bi problem presodno rešil. Ni slu-

čajno, da so druga za drugo prehajale železarne v poslovno izgubo; sistemske slabosti so pri tem odigrale odločilno vlogo.

Rušenje ekonomskih meja

Neobjektivni bi bili, če bi trdili, da so bile železarne za reformo kondicijsko pripravljene, pa tudi, če bi trdili, da smo v dveh letih njenega življenja izvršili vse, kar je na področju tehnologije, znižanja proizvodnih stroškov, izboljšanja kvalitete in povečanja produktivnosti dela z reformo pogojeno. Ni bila izvedena niti specializacija niti dosežen bistveni napredek na področju splošne gospodarnosti v naših železarnah. Tega nam sigurno ne bo rešil nihče drug razen nas samih, rešila pa ga ne bo tudi povečana zaščita. Oblikovalci gospodarskega sistema pa bi se le morali zavedati, da je osnovni pogoj gospodarnosti predvsem v črni metalurgiji, kjer so naložbe v zgradbe, stroje in naprave zelo visoke, v izkoriščanju proizvodnih zmogljivosti. Kakor hitro zaradi pomanjkanja naročil angažiranje jeklarn, valjarn ali kovačnic pade pod 80%, je pri nas zlasti takrat, ko gre za nove objekte, zgrajene s pomočjo kreditov, poslovna izguba tudi pri popolni delovni disciplini in idealni produktivnosti dela neizbežna.

Šele proti koncu poslovnega leta, ko že skoraj ni bilo več člana poslovnega združenja jugoslovanskih železarn brez poslovne izgube, je prišlo do določenega premika v mišljenju in na podlagi sporazuma s kovinsko predelovalno industrijo izdelan predlog za povečanje zaščite in spremembo sistema uvoza iz vzhodnoevropskih držav. Prav bi bilo, da se vsi poslanci, ki nas v predstavniških organih zastopajo, z utemeljenimi razpravami zavzamejo za pravičnejšo razdelitev bremen gospodarske reforme. S tem ne bodo nastopili proti intencijam tega ekonomskega posega, temveč nasprotno, dali bodo svoj prispevek, da pospeši svoje delovanje tudi v drugih panogah. Razumljivo je, da smo kot kupci vedno za nizko carino, kot proizvajalci pa za visoko zaščito. Zavedamo se tudi, da celotna

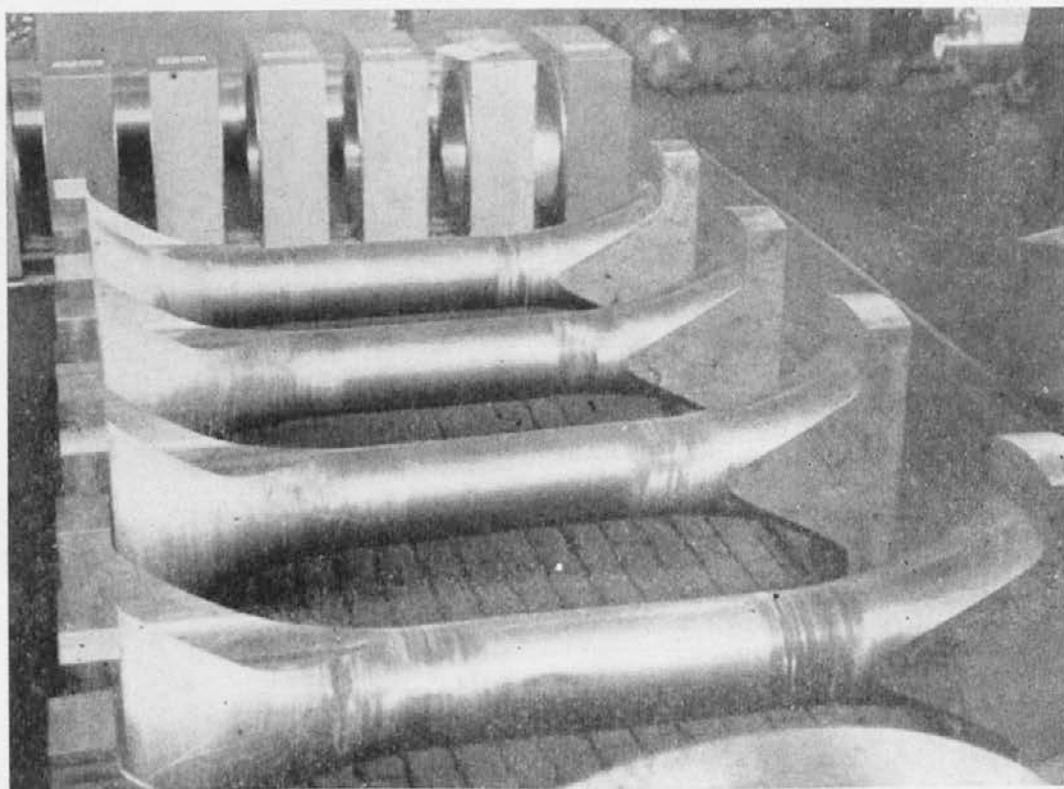
jugoslovanska javnost podpira liberalizacijo zunanjetrgovinskega poslovanja in povečanje prisotnosti uvoženih izdelkov, s spremenjeno strukturo carinskih zaščit — povečano zaščito pri proizvajalcih reprodukcijskega materiala in znižanja pri končnih izdelkih — pa bo sigurno splošno vzdušje še ugodnejše. To ne bi pomenilo zapiranja vrat pred naprednejšimi, industrijsko bolj razvitimi državami. Podpiramo osnovne principe naše zunanje politike, ki temelji na koeksistenci in širjenju svetovne blagovne izmenjave. Za nas sta le dve izbiri: ali z liberalizacijo zunanjetrgovinskega poslovanja vnašati svetovne dosežke in napredek med naše proizvajalce ali pa se zapreti v lasten krog in ostati zaostal. Izbira je bila torej enostavna, podpira jo celotna javnost, sistemsko je spodbujati celotno blagovno izmenjavo — izvoz in uvoz z zunanjim svetom.

Težko obdobje naše železarne

Tudi naša železarna je v sklopu celotne jugoslovanske črne metalurgije v preteklem letu preživljala krizo. Mi imamo sicer v tej panogi, v kateri smo združeni, svoj specifični položaj, ki je v tem, da izdelki črne metalurgije — 114. panoge — ne zajemajo niti polovice realizacije — lani je ta znašala 48,5% — in da je pretežni del kovinsko predelovalnega značaja, to je 117. panoge. Sistemska nepopolnost na našo železarno zato ni vplivala v takem obsegu kot npr. na železarno Jesenice, Nikšić in druge. Tudi uvedba večje zaščite ne bi pomenila občutne podpore naši železarni, ker se bomo pri naših končnih izdelkih na tržišču še vedno srečevali z velikim številom domačih in inozemskih konkurentov. Na obseg naše poslovne dejavnosti v preteklem letu 1967 je zato vplivalo več sestavin gospodarske reforme:

— splošno zmanjšanje investicijske dejavnosti, in to predvsem opreme, v katero so vgrajeni izdelki naše železarne;

— velike zaloge, nakopičene v prejšnjih letih — dogodilo se nam je celo, da so od-



Proizvajamo za ladjedelnice

jemalci namesto novih naročil nudili nazaj naše izdelke;

— preorientacija kupcev od naših na uvožena jekla;

— nastop domače konkurence na področju jeklolitine in kovanega blaga.

Potem ko so začeli vplivati leta 1967 vsi dejavniki reforme, smo se zavedli, da v predreformnem času, pa tudi v prvem letu reforme nismo vodili zadosti dolgoročne prodajne politike; živeli smo, kot da bo konjunktura vladala na večne čase in nismo se zadosti in pravočasno oskrbeli z visoko produktivno in specializirano serijsko proizvodnjo, v katero bi bili vključeni vsi proizvodni obrati od jeklarne do mehanske obdelovalnice. Sestav prodajne službe je bil na nivoju trgovske organizacije, marketing — prave tržne raziskave, ki pomenijo odkrivanje in razširjanje potrošnje, vezane z osvajanjem tega, kar trg potrebuje, z nizkimi proizvodnimi stroški — pri nas ni bil vpeljan. To se nam je v preteklem letu temeljito maščevalo in v tem je tudi precejšen vzrok nazadovanja proizvodnje in obsega poslovanja. Kot enostaven primer pri tem lahko navedem tovarno avtomobilov v Mariboru, ki je pravočasno spoznala, da je rešitev v osvojitvi tovrnega avtomobila, ki ga trg želi, kar ji je omogočilo, da iz leta v leto, pa tudi v preteklem letu, obseg svoje proizvodnje povečuje. Takih potencialnih potrošnikov si lahko samo želimo več, navezani pa bodo toliko bolj na nas, kolikor bolj obdelane izdelke jim bomo dobavljali.

Ne razpolagamo še z vsemi podatki, zato ni mogoče podati preciznih števil o poslovanju preteklega leta 1967. Ker številke niso dokončne, lahko podam le prognozo, ki bo zadosti verodostojno nudila sliko dela naše železarne v preteklem letu. Skupne proizvodnje je bilo dosežene 215.000 t, kar je v primerjavi z letom 1966 92,2%. Blagovne proizvodnje smo dosegli 57.400 t; v primerjavi s predhodnim letom je to le 90,5%. Še slabši pa je seveda rezultat pri realizaciji, katere smo dosegli le 221.318.000 novih din ali 79,8% realizacije iz predhodnega leta. To so neprijetne ugotovitve poslovanja leta 1967, ki imajo svoje posledice na vseh področjih, predvsem pa na dohodku podjetja.

Prodaja naših izdelkov, od katere je odvisen obstoj in življenje delovne skupnosti, je celo leto upadala. V 1. četrtletju smo realizacije dosegli v višini 60.749.329 N din, v 2. četrtletju 60.999.919 N din. To nam je že vlivalo up, da se vračajo boljši časi. Na žalost pa je 3. četrtletje dalo znatno slabši rezultat — realizirali smo le 51.588.473 N din naših izdelkov. Še slabše je bilo zadnje četrtletje, ko je realizacija znašala le še 47.980.000 N din. Če ločeno obravnavamo zadnje četrtletje, ugotovimo, da je železar na prvič po osvoboditvi v trimesečnem obdobju poslovala s poslovno izgubo.

Ozrmo se še nekoliko bolj nazaj na izhodiščno leto 1960. Če poslovne dosežke tega leta vzamemo z indeksom 100, dobimo pri letu 1961 v skupni proizvodnji 110,2, v blagovni pa 112,9; leta 1962 v skupni proizvodnji 106,3, v blagovni 105,8; leta 1963 v skupni proizvodnji 125,3, v blagovni pa 121,5; leta 1964 v skupni proizvodnji 174,7, v blagovni pa 162,8; leta 1965 v skupni proizvodnji 202, v blagovni pa 191,3; leta 1966 v skupni proizvodnji 211,1, v blagovni pa

214,5, ter preteklo leto 1967 v skupni proizvodnji 194,7 in v blagovni 194,1.

Vsa leta smo torej v skupni in blagovni proizvodnji napredovali. Padec je bil le leta 1962, ko je bila vpeljana in ne do konca izpeljana prva gospodarska reforma, in sicer proti predhodnemu letu v skupni proizvodnji na 96,5, v blagovni pa na 93,7%. Največji skok naprej je bil dosežen v letu 1964, ko so bile dane v obratovanje naprave, grajene po investicijskem programu po samofinanciranju. Proti izhodiščnemu l. 1960 se je obseg proizvodnje leta 1966 več kot podvojil; v preteklem letu 1967 pa zopet padel pod dvakratni obseg.

Podobno sliko nam nudi tudi gibanje realizacije, le da je ta, kot je bilo že povedano, lansko leto še bolj padla kot skupna proizvodnja. To nam pove že podatek, da smo od proizvodnje prodali le 54.540 t ali 95% blagovne proizvodnje, proti prodaji naših izdelkov leta 1966 pa je padec celo za 13,2%. Še večji padec v realizaciji, ki presega 20%, pa je zaradi delnega zniževanja cen naših izdelkov, preorientacije na proizvodnjo z nižjo vrednostjo, predvsem pa zaradi znatne preorientacije na zunanja tržišča.

Izvoz reševal zaposlitev

Izvoz je leta 1967 zajel 18.264 t, ali 33,3% oziroma eno tretjino celotne prodaje naših izdelkov. Na zunanja tržišča smo pretežno prodajali izdelke 114. panoge in le v manjšem obsegu tudi izdelke 117. panoge, zato je že zaradi tega realizacija nižja, nižja pa tudi zaradi depresiranih eksportnih cen in premagovanja carinskih in drugih ovir. Medtem ko povprečna cena prodanega blaga na domače tržišče, ki smo ga plasirali 36.276 t, znaša 5,06 N din/kg, smo pri izvozu realizirali le 2,05 N din/kg. To je bistveno vplivalo tudi na obseg realizacije. Medtem ko smo po tonaži na zunanja tržišča plasirali eno tretjino naših gotovih izdelkov, po dinarski realizaciji to znese le 17%.

Mogoče bi kdo celo sklepal, da je bil izvoz leta 1967 samo naše breme. Zavedati se moramo, da doma tega blaga ne bi prodali in da smo s tem dosegli zaposlitev, in to predvsem v metalurških obratih, saj je valjarna od celotne proizvodnje paličastega jekla nič manj kot 35% plasirala na zunanja tržišča; od blagovne proizvodnje paličastega jekla pa celo 43%. Poleg zaposlitve pa smo z izvozom realizirali tudi devize, zbrali dohodek in zboljšali delovno sposobnost. Prav izvozu se lahko zahvalimo, da je tehnični sektor osvojil tehnologijo proizvodnje jekla za kroglične ležaje, ulivanje kovaških ingotov z visokim izplonom in znižal razogljivenje na mejo inozemskih proizvajalcev. Povečala pa se je skrb za kvaliteto tudi pri drugih izvoznih izdelkih, zaostri la skrb za dobavne roke, kar vse ugodno vpliva na kondicijsko sposobnost nasploh, na delovno tehnološko disciplino in na poslovni red do vseh, tudi domačih potrošnikov. Od celotne naše prodaje na zunanja tržišča smo realizirali 2.900.307 obr. \$, od tega na konvertibilno področje v vrednosti 1.199.214 obr. \$ ali 41,35%. Od izvoza v celoti smo realizirali 37.529.000 N din; samo od izvoza na konvertibilno področje 16.175.817 N din, kar je od celotne izvozne realizacije v N din 43,1%.

Izvozna dejavnost je v preteklem letu zavzela torej značilno mesto v našem poslovanju. Moramo pa reči, da je bil to izhod v



Hudopiskov kozolec na Tolstem vrhu

sili, ki ni bil brez plodu. Obseg prodaje izdelkov 114. panoge je sigurno bil nad normalnimi razmerji. Proti letu 1966 se je povečal za 30%. Izvoz bo zato v bodoče strukturalno spremeniti, tako da se poveča delež izdelkov 117. panoge.

Padec dohodka

Ob takih dosežkih proizvodnje in prodaje izdelkov razumljivo rezultira tudi občuten padec v dohodku. Medtem ko je ta znašal leta 1966 92.583.224 N din, je prognoza za preteklo leto le 57.500.000 N din ali 62%. Dohodek smo torej dosegli 38% manj kot v predhodnem letu. Tako nizek dohodek je sledil neracionalnemu izkoriščanju proizvodnih zmogljivosti in povečanim fiksnim stroškom. To se vidi iz podatka, ko so povprečno angažirana poslovna sredstva leta 1966 znašala 339.306.722 N din, v preteklem letu pa se je to povprečje dvignilo na 378.997.000 N din.

Poraba reprodukcijskega materiala je proti letu 1966 sicer padla od 169.733.000 na 156.642.000 N din ali za 7,6%. To pa je znatno manj od padca blagovne proizvodnje, predvsem pa od padca realizacije. Že iz tega takoj lahko zaključimo, da so se povečale zaloge nedovršene proizvodnje.

Politika vodenja zalog, zasnovana z gospodarskim načrtom, je bila samo delno dosežena. Zasnovana je bila na principu zmanjšanja in spremembe strukture vseh vrst zalog razredov 3, 5 in 6. Dejstvo pa nam na koncu kaže naslednje: vse zaloge surovin, nedovršene proizvodnje, polizdelkov in gotovih izdelkov so znašale ob vstopu v preteklo leto 115,5 milij., na dan 31. 12. pa 127,7 milij. N din ali 7,5% več. Torej namesto zmanjšanja je nastalo celo povečanje. Delni uspeh je bil dosežen le pri razredu 3 — surovinah in pomožnem materialu — od 42 na 34 milij. N din, kar pa še vedno ni popolno, ker je plan predvideval te zaloge v višini 30 milij. N din.

Slaba gospodarnost pa se odraža v gibanju zalog nedovršene proizvodnje in poliz-

delkov, ki so se povišale od 67 na 80 milij. N din ali za blizu 20%. Na tem področju se zrcali naš največji neuspeh, zlasti ker je kurentnost teh zalog dostikrat dvomljiva. Povečale so se zaloge tudi gotovih izdelkov od 6,5 na 15 milij. N din, kar pa ustreza smernicam gospodarskega načrta.

K povezavi obratnih sredstev v obliki zalog je treba prišteti tudi dolžnike. Ti so ob začetku leta znašali 53,5 milij., na koncu leta pa 52 milij. N din. Delno znižanje naših dolžnikov med letom 1967 je sigurno naš uspeh. Kljub povečanju splošne medsebojne zadolžitve jugoslovanskega gospodarstva bo naša železarna preteklo leto zaključila z večjo plačano od fakturirane realizacije. Ko upoštevamo tudi naše dolžnike zaradi znatnega povečanja zalog, še vedno rezultira znatno povečano vezanje obratnih sredstev. V začetku leta smo vezali teh za 169 milij. N din, na koncu leta pa za 181,7 milij. N din.

Ob takih zalogah je razumljivo, da so viri obratnih sredstev, s katerimi razpolagamo, premajhni. Teh smo na koncu preteklega leta imeli v poslovnem skladu 112 milij., v obliki kratkoročnih kreditov 37 milij. in v obliki neporavnanih računov dobaviteljev 13 milij. N din, kar znaša skupaj 162 milij. N din ali primanjkljaj blizu 20 milij. N din.

V gibanju zalog se skrivajo vse naše slabosti. Izogibanja uvajanju gospodarnosti na področju vseh vrst zalog nas ne bo rešila nobena še tako idealna zaščita naših izdelkov. V zalogah je pokopan denar in črpanje dohodka, saj moramo strošek zalog nad lastnimi viri obratnih sredstev ocenjevati vsaj z 10% obrestno mero. Poseg na reorganizacijo oskrbovanja, h kateri smo že pristopili, bo le rešil del problema, zato bo v letošnjem letu prizadevnost morala biti usmerjena predvsem na zaloge nedovršene proizvodnje in polizdelkov.

V preteklem letu smo nabavili skupaj za 148,6 milij. N din raznih surovin in drugega materiala. Proti predhodnemu letu je to 19% manj. Ker je bilo vložnega materiala v proizvodnjo več od novo nabavljenega, je

razumljiv že omenjeni padec zalog. Pri nabavi se je spremenila tudi struktura. Domače nabave so znašale 115,65 milij. N din, kar je 22,6% manj kot v predhodnem letu, iz uvoza pa smo dobili materiala v vrednosti 32,95 milij. N din, kar je 29% več od predhodnega leta. V zvezi z liberalizacijo zunanjetrgovinskega poslovanja smo se torej tudi mi poslužili cenejših nabav iz uvoza. Ne brez odpora bo treba zaloge surovin in pomožnega materiala v letošnjem letu še naprej zniževati. To je v interesu vseh, saj so od gospodarnosti zalog odvisni naši osebni dohodki.

Osebni dohodki

Zmanjšanje obsega poslovanja je imelo kot logično posledico tudi zmanjšanje globalov osebnih dohodkov. Že s sprejemom gospodarskega načrta za preteklo leto smo zaradi novih pogojev, predvidene spremembe strukture prodaje in povečane izvoza ter delnega povečanja cen vložnega materiala in energije bili primorani spremeniti stopnje delitve dohodka, veljavne v l. 1966. Za izračun mesečnih akontacij smo tako povečali stopnjo za ugotovitev globalov neto osebnih dohodkov iz realizacije od 10,62 na 12,25. Zaradi slabe in neugodne zasedenosti z naročili in nepopolne zasedbe proizvodnih zmogljivosti je delavski svet sredi leta predpisal korekturo te stopnje na 13,5. V zadnjem četrtletju pa je bila predvsem zaradi povečane izvoza sprejeta nova sprememba s povečanjem stopnje za 2. polletje na 16,5. Pri ugotavljanju, kako so se gibal osebni dohodki v preteklem letu, moramo ločiti dvoje:

1. koliko smo po veljavnih pravilih na podlagi doseženega obsega poslovanja in dohodka dosegli globala osebnih dohodkov in kakšno povprečje iz tega rezultira;

2. koliko smo od januarja do decembra izplačali osebnih dohodkov, to je tisto, kar vodi državna statistika.

Osebnih dohodkov smo leta 1967 realizirali 48.858.000 N din bruto, kar znese 31.782.000 N din neto ali 830 N din na zapo-

slenega mesečno. Zaposlenih v tem letu smo povprečno imeli 3192. Če realizirane osebne dohodke leta 1967 primerjamo s predhodnim letom, ugotovimo, da so ti bili 10% višji. V globalu so za neto prejeme znašali 35.165.105 N din. Pri povprečni zaposlitvi 3196 so tako realizirani osebni dohodki leta 1966 znašali 917 N din na zaposlenega mesečno. Zaradi delitvenih korektur osebni dohodki niso padli v sorazmerju z zniževanjem produktivnosti dela. Ta je namreč zaradi padca proizvodnje in realizacije znatno pod dosežki leta 1966. Kljub pomankanju naročil smo se celo leto izogibali redukcije zaposlenih kot načina zadrževanja povprečnih osebnih dohodkov. V preteklem letu so bili kljub temu doseženi malenkostni premiki v številu zaposlenih.

V povprečju smo proti letu 1966 sicer padli le za 4 zaposlene; važna pa je pri tem ugotovitev, da je stalež leta 1966 od začetka do konca leta rasel, v preteklem letu pa prvič po osvoboditvi med letom padel, in sicer od 3225 na 3174 ali za 51 ljudi, kar znese 1,5%. Zniževanje staleža je bilo doseženo v glavnem le z normalnim odhodom ter le minimalno s selekcijskimi posegi.

Ob takem gibanju staleža rezultira znatno znižanje produktivnosti dela. Ta je znašala v skupni proizvodnji leta 1966 6,07 t, leta 1967 pa le 5,68 t/zaposlenega mesečno, kar je padec za 6,4%. Posebno velik padec pa je v realizaciji, in sicer od 7218 na 5848 N din na zaposlenega mesečno, kar je znižanje za 19%.

Drugačno sliko nam da prikaz, kot ga statistika zasleduje; koliko smo neto osebnih dohodkov dobili izplačanih v letu 1967. Skupno smo v dnevih izplačil po mesecih od 15. januarja do 15. decembra dobili 33.789.814 N din, kar znese na zaposlenega 882 N din mesečno. Večje povprečje je zaradi presežka osebnih dohodkov iz leta 1966, ki so bili izplačani 1. 4. 1967. Pri izplačilih pa je treba upoštevati tudi dopustni dodatek. Tega je bilo izplačane 1.750.000 N din, tako da so vsi neto prejemi leta 1967 znašali 35.539.814 N din, kar povprečno na zaposlenega mesečno znese 927,84 N din. Če ta dosežek primerjamo z izplačili leta 1966, ugotovimo, da smo v tem letu izplačali pri rednih izplačilih 33.043.272,5 N din, za dopuste pa 1.462.496 N din ali skupaj neto izplačil 34.505.768,5, kar znese v povprečju na zaposlenega mesečno 899,71 N din. V izplačilih nam torej v preteklem letu osebni dohodki niso padli, v povprečju na zaposlenega pa celo 3% porastli. Le s temi številkami se lahko primerjamo z drugimi, ko ugotavljamo naše mesto. Med železarnami, ki so zaradi težkega poslovnega položaja v doseženih povprečnih osebnih dohodkih pod normalnim razmerjem proti drugi industrijski in negospodarski dejavnosti, smo med prvimi.

Samo povprečje za posameznika ne pomeni dosti, ker vsak išče svoje mesto in vrši primerjavo z drugimi. Kljub dobro izdelanemu sistemu o spodbudni delitvi osebnega dohodka, ki za izračun upošteva osebno učinkovitost dela, proizvodne dosežke obrata in poslovni uspeh celotne železarne, so nastopile v preteklem letu zaradi zniževanja proizvodnje in produktivnosti dela ter neenakomernega vpliva novih poslovnih pogojev na posamezne proizvodne obrate znatne težave. Za zmanjšanje ekscesov pri obračunu premij je bil vpeljan progresivno-degresiven način obračuna, kar je ugodno



»Koli«

vplivalo in zmanjšalo nerazumljive razlike. Zaradi velikega števila različnih meril pa se nam ni posrečilo sistema izpeljati tako, da bi dajal za vse zadovoljive rezultate. Že itak težaven problem odrejanja realnih normativov se je v pogojih neenakomerne proizvodnje še povečal.

Veliko je faktorjev, ki vplivajo na višino izplačanih osebnih dohodkov, katere se premalo upošteva, krivda pa vali izključno na določilo pravilnika. Premalo pa se pri tem poslužujemo individualnih posegov, ki jih pravilnik dovoljuje. Naštetem naj le nekaj vplivov, ki povzročajo neupravičeno prelihanje osebnih dohodkov od enega na drugega zaposlenega. To so: nerealno odrejeni časi izdelave, netočna evidenca evidentiranih izdelanih količin, nezadostno upoštevanje kvalitete izdelka, netočna evidenca delovnega časa, odstopanje od tehnoloških predpisov itd. Nobenega delitvenega sistema ni, ki bi nas lahko za nezadostno prizadevnost in objektivizacijo teh sestavin oprostil.

Na podlagi prognoziiranega dohodka in osebnih dohodkov lahko ugotovimo, da je akumulativnost l. 1967 padla na kritično mejo poslovne dejavnosti. Za osebne dohodke smo porabili preko 75 % dohodka, tako da nam bo od vseh sredstev za sklade in skupne obveznosti ostala le slaba četrtina dohodka. Če to primerjamo s plodnim letom 1966, ugotovimo, da bo ostanek za podjetniško dejavnost iz poslovanja preteklega leta za 60 % nižji. Tak pridelek lahko primerjamo s kmetom, ki mu je toča pobila jesenski posevek. Zavedati se namreč moramo, da tudi ta relativno mali ostanek za sklade izvira iz 1. polletja in da smo v 2. polletju skoraj celotni dohodek porabili za osebne dohodke. To pa še ni vzrok za obupavanje, nasprotno, kot hrabri alpinist, ki se prebija v vetru in mrazu in iz izrednih, dolgotrajnih naporov izide trdnější, mora tudi naša delovna skupnost iz težkega obdobja iziti sposobnejša za doseg večjih gospodarskih dosežkov. Za to nam daje zagotovilo naš sestav.

Delovna skupnost

Ne moremo se posebno pohvaliti s proizvodnimi dosežki preteklega leta. Med njimi so sicer taki, ki so omembe vredni, kot npr. znižanje izmečka. Ta je v skupni proizvodnji padel od 2,51 na 2,11 % ali za skoraj 16 %, v blagovni proizvodnji pa od 9,22 na 7,39 % ali za 14,4 %. Vidni pa so rezultati na področju delovne discipline, merjeni po prisotnosti na delu. Ta se je gibala leta 1964 87,71 %, leta 1965 86,5 %, leta 1966 87,41 % ter leta 1967 88,34 %. Poseben padec odsotnosti je bil v preteklem letu dosežen na področju bolezenskih izostankov, ki so proti predhodnemu letu padli od 3,52 na 3,01 %.

Ko govorimo o bolezenskih izostankih, ne moremo mimo izostankov zaradi obratnih nesreč. Teh je bilo v preteklem letu 142, in sicer v tovarni 127 in na poti na delo 15. Procentualno je ta odstotek ugoden in smo med prvimi v združenih podjetjih jugoslovanskih železarn. Če upoštevamo vse nezgode, je to 4,44 % od zaposlenih, če pa računamo samo nezgode v tovarni, pa je ta odstotek 3,97. Slabša pa je slika, če pogledamo na izgubljene delovne dni zaradi nezgod. Teh smo v predlanskem letu izgubili 1,2 na zaposlenega, v preteklem letu pa 4187 ali 1,3 na zaposlenega. Res je, da je še 1965. leta izguba bila 1,92, 1964. leta pa ce-

lo 3 dneve na zaposlenega letno; to pa še ni vzrok, da bi se s tem tolažili. V izgubljenih dneh se ob nizkem odstotku nezgod na zaposlenega zrcali teža nezgod, zato bo varstvo pri delu moralo biti usmerjeno predvsem k zniževanju nezgod s težkimi telesnimi poškodbami. To nam omogoča struktura delovne skupnosti.

Ugodna je starostna struktura zaposlenih. Do 25 let starosti jih je bilo 24,57 %, od 26 do 35 let 39,48 %, od 36 do 45 let 23,85 % ter od 46 let dalje 12,10 %. V tej strukturi je sicer nastopil proti predhodnemu letu malenkostni premik kot posledica zmanjšane sprejemnosti ljudi. Skupno je 1967. leta v železarni nastopilo delo 234 delavcev, odšlo pa jih je 285. V tem je tudi razlog, da je leta 1966 zaposlitev do 35 let zajela 71,12 %, v preteklem letu pa je ta skupnost padla na 64,05 %.

Kljub poslovnim in finančnim težavam je delovna skupnost tudi v preteklem letu skrbela za izobraževanje svojih ljudi. Vzdrževala je industrijsko šolo, ki ima vključenih 121 učencev, dveletno šolo za priučevanje s 64 učenci, tehnično srednjo šolo za odrasle s 24 slušatelji, šolo za kvalificirane delavce kovinske stroke s 33 slušatelji, stalno pa se prirejajo tudi tečaji za razne poklice in specialnosti. Vse tečaje je v preteklem letu obiskovalo 988 naših delavcev. Poleg šolanja v našem centru s štipendiranjem pripravljamo nove strokovne sodelavce na višjih in visokih šolah, kjer je dodeljenih 36, na srednjih strokovnih šolah pa 26 štipendij. Pri tem niso všteti izredni slušatelji, ki z določenimi privilegiji študirajo na srednjih, višjih in visokih šolah.

Stroški, ki so nastali v zvezi z izobraževanjem ljudi, so lansko leto presegli sredstva, ki se v te namene oblikujejo iz prispevka na osebne dohodke. Vsi stroški so skupaj znašali 929.441,5 N din. Potem ko smo od 2,5 % deleža od bruto osebnih dohodkov v smislu dogovora odvedli za splošno strokovno izobrazbo občinskemu skladu 1 %, kar znese 464.000 N din, smo morali iz sklada skupne porabe dodatno prispevati 234.000 N din za pokrivanje stroškov izobrazbe. V bodoče bo tudi ta strošek treba uskladiti s sredstvi, ki se v ta namen oblikujejo, ter večji del kot do sedaj prenesti tudi na tiste, ki se izobražujejo.

Sedaj pa na kratko pogledimo, kako smo poslovali v posameznih obratih.

Talilnica. Skupna proizvodnja je v preteklem letu bila dosežena 91.900 t ali 8,6 % manj od predhodnega leta. Zaradi znižane proizvodnje je padla tudi produktivnost od 33,94 t/zaposlenega mesečno, dosežena v predhodnem letu, na 31,33 t/zaposlenega mesečno ali za 10,3 %. Malenkostno se je znižal tudi registrirani izplen, in sicer od 91,9 na 91,7 %; bistveno pa se je izboljšala kvaliteta in znižal izmeček. Ta je padel od 3,42 na 2,58 % ali skoraj za eno četrtino. To pa ni vse, kar je vredno pohvale. K temu je sigurno treba prišteti osvojitve proizvodnje surovega brzoreznega jekla, jekla za kroglične ležaje, izboljšano ulivanje kovaških ingotov in drugo. Vse to nas hrabri, saj je predvsem od osvojitve znanja, sposobnosti in dosledne tehnologije proizvodnje surovega jekla odvisen obstoj in napredek naše železarne.

Jeklolivarna je obrat, ki je najbolj čutil reflekse gospodarske reforme. V dobrem

letu je tu nastopil popoln preobrat od prevelike zasedenosti na občutno pomanjkanje naročil. Pri tem ni odigral vloge uvoz, temveč druge sestavine, predvsem pa dejstvo, da je jeklolivarna v Jugoslaviji preveč, saj se kar 19 producentov peča s tem izdelkom. Primorani smo bili sprejemati neugodna naročila v obliki majhnih serij, kar je vse vplivalo na obseg proizvodnje in produktivnost dela. Skupne proizvodnje je ta obrat dosegel 7430 t ali $\frac{1}{4}$ manj od predhodnega leta. V realizaciji, to je neposredni prodaji zunanjim odjemalcem, je podatek še slabši. Dosežene je bilo 29.858.000 N din ali le 64 % realizacije iz leta 1966. Logično je s tem padla produktivnost od 1,75 na 1,36 t/zaposlenega mesečno, ali za 22,3 %. Zaradi neugodnih naročil pa je na žalost porastel tudi izmeček, in sicer od 7,63 na 8,25 %, kar je skoraj za eno desetino. Neuspela proizvodnja je bila vzrok, da je jeklolivarna kljub pomanjkanju naročil še vedno nedosledno izvrševala termine pogodbenih obveznosti. Za pridobitev poslov se bo morala izboljšati tehnologija, kar bo v zvezi z modernizacijo priprave peska, ki je v teku, lažje dosegljivo.

Valjarna je v skupni proizvodnji padla od 92.325 na 87.410 t ali za 5,3 %. Padec v realizaciji tega obrata je pa še večji, in sicer od 87.871.460 na 65.385.000 N din ali 17 %. Upoštevati pa je treba, da je ta obrat največ prispeval pri izvozu naših izdelkov. Padla je tudi produktivnost od 25,92 na 24,58 t/zaposlenega mesečno ali za 5,2 %; padel pa je izmeček od 1,39 na 1,28 % ali za blizu 8 %.

Kovačnica je dosegla skupne proizvodnje 15.240 t ali 9,3 % manj od predhodnega leta. Realizacije, to je prodaje zunanjim odjemalcem, je dosegla 28.727.000 N din ali 66,4 % leta 1966. Tudi v tem obratu je zaradi znižane obsega proizvodnje padla produktivnost, in sicer od 6,11 na 5,82 t/zaposlenega mesečno ali za 4,7 %. Izmeček je narastel od 1,63 na 1,8 % ali za eno desetino. Tudi ta obrat je v zvezi z zmanjšanjem jugoslovanske potrošnje imel probleme z naročili, zato smo se s kovanim blagom tudi znatno orientirali na izvoz.

Jeklovlek je edini obrat, ki v vseh pokazateljih kaže povečevanje. Skupna proizvodnja se je povečala na 2130 t ali za 39,5 %, ob tem pa je zaradi spremenjenega asortimana in izvoza padla realizacija od 9.522.610 N din, dosežena leta 1966, na 7.265.000 N din, dosežena lansko leto, ali za 23,5 %. Produktivnost se je dvignila od 3,00 na 4,51 t/zaposlenega mesečno, ali za 50 %, znižal pa tudi izmeček od 0,54 na 0,38 %. S proizvodnjo tega obrata pa smo šele na začetku, zato je napredovanje razumljivo, saj smo še precej daleč od normalnega izkoriščanja že zgrajenih proizvodnih zmogljivosti.

Vzmetarna je tudi zabeležila padec, in sicer je skupne proizvodnje dosegla 4280 t ali 8,6 % manj od predhodnega leta. Padla je tudi v realizaciji. Te je dosegla 13.822.000 N din, kar je padec za 11,4 %. Taki dosežki v proizvodnji rezultirajo tudi v produktivnosti dela, ki je padla od 4,97 na 4,67 t/zaposlenega mesečno ali za 6 %. Izmeček se je znižal skoraj za polovico — od 0,21 na 0,12 %. Upoštevati pa je treba, da je v tem obratu nastopila strukturalna sprememba, s tem da so se znatno zmanjšale dobave kaljenih listov in se je pove-

čala proizvodnja gotovih avtomobilskih in drugih vzmeti.

Mehanska obdelovalnica je dosegla 6610 t skupne proizvodnje, kar je 9,3 % manj od predhodnega leta. Padla je tudi v realizaciji; dosegla je 75.000.000 N din, kar je 8,7 % manj od predhodnega leta. Izmeček je v tem obratu v preteklem letu malenkostno porasel, od 0,54 na 0,63 %, produktivnost pa padla od 1,03 na 0,96 ton na zaposlenega mesečno ali za 6,8 %.

Toliko o dosežkih posameznih proizvodnih obratov; sedaj pa pogledimo, kako so potekala razširitvena dela železarne.

Izgradnja železarne

Kljub poslovnim težavam, v katere je zabredla v preteklem letu naša železarna, so se nadaljevala dela pri razširjanju in modernizaciji tovarne. Naložbe v zgradbe, stroje in naprave so presegle predlanski nivo, vršile pa so se iz različnih virov:

- iz kredita po oktobra 1963 sklenjeni pogodbi s Splošno gospodarsko banko okrog 25,19 milijona N din;

- iz amortizacijskega sklada 3,8 milijona N din.

Poleg tega smo v breme investicijskega vzdrževanja za izboljšanje sredstev za delo vložili dodatnih 11,9 milijona N din.

Dela so potekala na sledečih objektih:

- v jeklarni: lopa in oporni zid, trafo postaja, portalni žerjav, železniški tiri in energetski kanali nove jeklarne, temelji in trafo postaja nove 40-t elektro peči; skladiščna lopa, odpraševalna naprava, vakuumska naprava in priprava peska;

- v toplo predelovalnih obratih: lopa in temelji za težko progo ter lahka proga valjarne;

- v hladno predelovalnih obratih: lopa lahke in srednje nove mehanske obdelovalnice, nabava obdelovalnih strojev;

- na energetiki: rezervoarji mazuta s črpalno postajo, butanska postaja, nova kotlarna, razvodno omrežje;

- ostalo: delavnica in komunikacije

raziskovalno kontrolnega objekta, tovarniška ograja, regulacija Meže.

Nekaj teh objektov bo v letošnjem letu dograjenih in danih v uporabo. Med njimi so:

- postaja za vpeljavo novega energetskega vira utekočinjenega butan-propana,
- mazutni rezervoar,
- nova kotlarna,

- vakuumska naprava v stari jeklarni, ki mora izboljšati kvaliteto surovega jekla;

- prva 40-tonska obločna elektro peč, ki je v montaži v novi jeklarni.

Investicijska dela pri izpopolnjevanju naših proizvodnih naprav so se v preteklem letu torej zadovoljivo izvrševala. Kot slabost si lahko priznamo, da tam, ko se srečajo na istih objektih uporaba kreditov, amortizacije in investicijskega vzdrževanja, koordinacija ni bila vedno popolna. Imamo specializirano službo za naložbe v tovarniške objekte, zato bo ta v bodoče morala imeti svojo ingerenco tudi pri uporabi sredstev za investicijsko vzdrževanje, ker le na tak način bomo gradili učinkovito in cenejše.

Objekti družbene ravni

Ugodno so v preteklem letu potekale tudi naložbe stanovanjske graditve. Po obsegu sredstev, ki jih je v ta namen vložila železarna, je leto 1967 eno od najplodnejših na področju objektov družbene ravni. Medtem ko smo leta 1966 v te namene dali le 2,255 milijonov N din, je ta vsota lani znašala 7,255 milijona N din. Iz lastnih virov smo dali 4,631 milijona N din, iz kredita KB Slovenj Gradec 2,279 milijona N din in 0,35 milijona N din iz kredita SGB. Pri tem niso všteta sredstva amortizacije, ki jih stanovanjsko podjetje Ravne vplaga v stanovanja, s katerimi razpolaga naša delovna skupnost.

Glavni del teh finančnih sredstev je bil vložen v družbeno gradnjo Gramoznice in v novo začete objekte strnjenege naselja individualnih hiš v Dobji vasi; 0,32 milio-

na N din pa je bilo danih v obliki kreditov našim delavcem — individualnim graditeljem. V celem lanskem letu je bilo vseljenih 40 novih stanovanj, s katerimi razpolaga železarna, poleg tega pa se je v novo zgrajene lastne domove vselilo 18 družin naših delavcev.

Slab finančni rezultat preteklega leta nam letos ne bo dovoljeval tako obsežne stanovanjske graditve. Zavedati se moramo skromnih skladov in dejstva, da bo del anuitet kredita pri KB Slovenj Gradec zapadel že v letošnjem letu. Prizadevnost bo morala biti usmerjena na dokončanje začrtih objektov, s prodajo stanovanj pa bo iz zasebnih sredstev razširiti vir za nove naložbe.

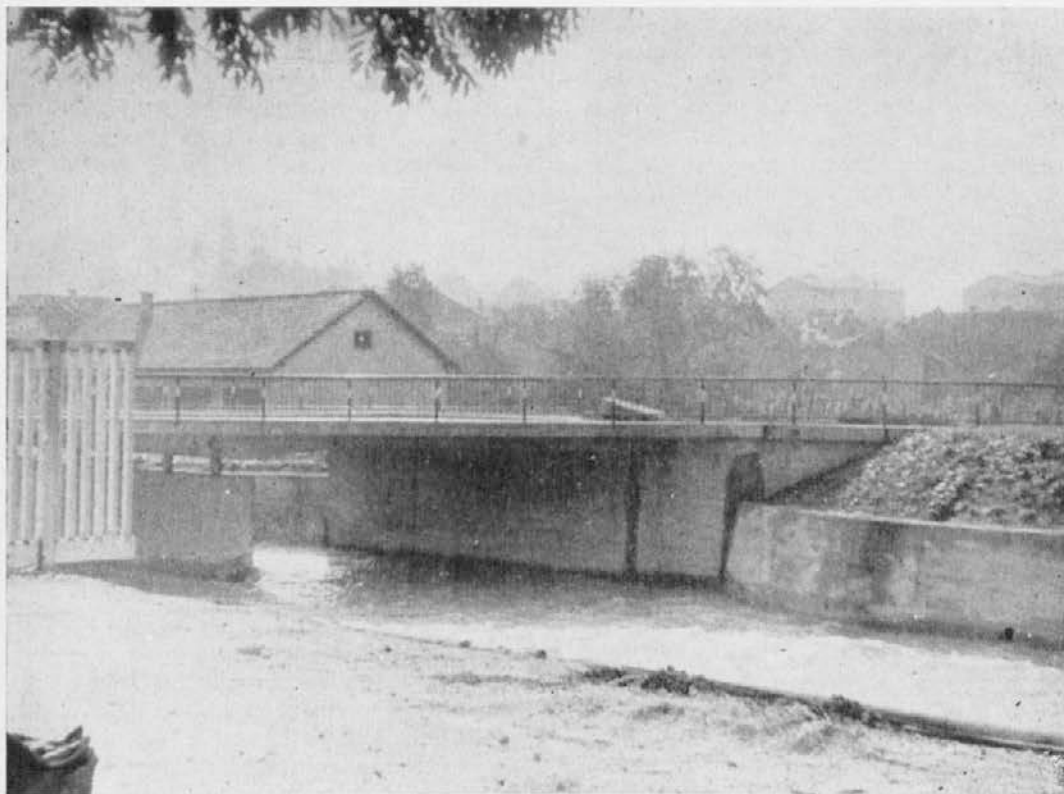
Naloge v novem letu 1968

Smo na začetku novega poslovnega leta 1968. Delavski svet železarne je že sprejel zasnove za poslovni obseg v tem obdobju. Ta predvideva 237.000 t skupne proizvodnje, kar je v primerjavi z dosežkom preteklega leta 10 % več. Blagovne proizvodnje je planirane 65.350 t, kar je v primerjavi z dosežki 1967. leta 13,5 % več. Realizacije je predvidene 255 milijonov N din ali 16 % več od dosežene leta 1967.

Tako planirani obseg poslovnih dejavnosti v letošnjem letu je še znatno pod dosežkom leta 1966. Takrat je realizacija znašala 277,5 milijona N din, ali 8 % več od planirane za letošnje leto. Kljub temu so nekateri v realnost takega planiranja ob upoštevanju doseganja realizacije v zadnjih mesecih lanskega leta dvomili. Ni sicer še večjih znakov oživljanja industrije, ki sloni na naših izdelkih, imamo pa na izbiro samo dve — planirati proizvodnjo z zadovoljivim izkoriščanjem proizvodnih zmogljivosti ali enostavno povedano, planirati zaposlitev celega obstoječega sestava delovne skupnosti, ali drugo, predvideti nižjo proizvodnjo in s tem tudi nižje globalne osebnih dohodkov in zmanjševanje zaposlenih. Prav slednjega pa se hočemo izogniti. Tudi za letošnje leto želimo obdržati selekcijo tistih, ki kvarijo delovno disciplino ter s tem izkoriščajo sodelavce, kot edini način izločanja iz delovne skupnosti. V tem je vzrok planiranja polne zaposlitve.

Imamo razlog za upanje, da bo pri plasi-ranju naših izdelkov nastopila določena olajšava. Uveljavili se bodo predpisi o povečani zaščiti in za izboljšanje tržnega reda z izdelki črne metalurgije. Simptomi izboljšave pa so tudi v že sprejetih in nakazanih naročilih. Ob vstopu v letošnje leto so sklenjene pogodbe že zajele 10.000 t različnih naših izdelkov. Napovedane količine, za katere bo specifikacija sledila, zajemajo dodatnih 25.000 t naše proizvodnje. Če k temu prištejemo še predvideno prodajo na zunanje tržišče, ki naj bi je bilo okrog 15.000 t, pomeni to, da imamo plama za okrog 3/4-letne blagovne proizvodnje v glavnem že zasiguran, kar nam krepi optimizem.

Strokovno vodstvo se zaveda teže naloge, ki mu je z gospodarskim načrtom za letošnje leto naložena. Prvo, kar je potrebno, je prilagoditev organizacije železarne zahtevnejšim pogojem tržišča. Potrebni bodo modernejši in učinkovitejši prijem ter uveljavljanje skupnih strokovnih služb, od katerih je skladnost dela proizvodnih obra-



Vzhodna meja naše železarne

tov, ugodno notranje vzdušje, uspešen nastop na tržišču in učinkovitost poslovanja veliko odvisna.

Že takoj po osnovanju, predvsem pa v preteklem letu, je specializirana služba za organizacijo in študij dela že dokazala upravičenost obstoja. Njena vloga ni vidna samo na neprijetnem področju ugotavljanja in objektivne delitve dohodka in osebnega dohodka, temveč se njeni plodovi že jasno oblikujejo tudi na področju izboljšanja organizacije naše železarn. Naj omenim samo pristop k urejevanju ene najbolj problematičnih za ubranost ritma proizvodnje na najvažnejše funkcije — priprave dela. Že lansko leto smo pristopili k uvajanju termenske službe s pomočjo zahodnonemške firme George. Dalje se vršijo priprave za obračun proizvodnje z visoko mehanografijo. Pristopilo se je tudi k izdelavi šifranta od izdelka, delovnega mesta, strojev do materiala. V teku je reorganizacija nabavne službe in uvajanje oskrbovanja po grupah artiklov.

Skladno z oddelkom za organizacijo in študij dela, dela na modernizaciji proizvodnih prijemov tudi oddelk za raziskave TKR. V osvajanju je enotna metodika reševanja problematike, matematična statistika v kontroli pa že daje svoje plodove. Elektronski računalniki so za obdelavo proizvodnih podatkov že prišli v tekočo uporabo, kar omogoča v zelo kratkem času najti najbolj občutljive točke v proizvodnji z zadovoljivo natančnostjo. Uvajanje planskih cen za objektivizacijo doseganja proizvodnih stroškov in dohodka, ki jih ob sodelovanju gospodarsko računskega sektorja vrši analitsko planski sektor, je tudi v uspešnem napredovanju. Na tem načinu obračuna so že talilnica, jeklolivarna, valjarna in kovačnica, v prihodnjem letu pa se bo sistem izpopolnil in razširil na vse ostale obrate.

Pristopili smo tudi k reorganizaciji komercialnega sektorja, ki bo v bodoče razdeljen v dva kompleksa — kompleks prodaje in kompleks oskrbovanja. Z okrepitevijo ter strukturalnim izboljšanjem zaposlenih v prodajni službi hočemo doseči večjo prisotnost naše železarn na tržišču doma in v inozemstvu. Z močnim strokovnim sestavom hočemo izboljšati odnose do odjemalcev, odkrivanje in razvijanje potrošnje naših izdelkov, istočasno pa z vodenjem perspektivne prodajne politike vplivati na tokove razširjene reprodukcije in osvajanje izdelkov, ki jih oziroma jih bo trg potreboval. Prednost bodo pri tem morali imeti izdelki, ki gredo preko vseh obratov naše proizvodnje do končne obdelave.

Močan ter z učinkovito metodo opremljen raziskovalni oddelk nam bo za obvladovanje tehnologije pri uvajanju novih procesov in izdelkov neobhodno potreben. Tu mislim na osvajanje vijačnega blaga za hladno krčenje, osvajanje novih orodnih jekel, vseh vrst nerjavčih jekel, uvajanje odplinjevanja tekočega jekla, izdajanje tehnoloških predpisov in drugo. Vzpodbudo nagrajevanje po dosežkih raziskav bo pri tem edino pravilni sistem za doseganje večje učinkovitosti raziskovalne dejavnosti. Višina proizvodnih stroškov je v precejšnji meri odvisna tudi od skrbnosti oskrbovanja s surovinami in drugim materialom ter energijo. Z novo organizirano

nabavno službo hočemo izboljšati dobavne pogoje, zaostri količinski in kvalitetni prevzem ter zmanjšati brez oviranja proizvodnje zaloge na minimalne količine.

To je le nekaj naštetih posegov, na katere so nas prisilili pogoji gospodarske reforme. Uvajanje boljše organizacije pomeni boljše obvladovanje proizvodno poslovnih dogajanj, s tem pa tudi povečani pritisk na učinkovitejše delo vseh zaposlenih.

Poleg skrbi za doseganje večje gospodarnosti in učinkovitosti poslovanja s pridobivanjem primernih poslov, urejevanjem tehnologije in kvalitete izdelkov, se letos ne bomo mogli izogniti tudi prizadevanju za iskanje učinkovitejšega delovnega časa. Zavedam se, da je ta problem psihološkega značaja, zato bi se morali z njim resno ukvarjati organi delavske samouprave.

V letošnjem letu se bodo nadaljevala dela za razširitev proizvodnih kapacitet v novi jeklarni, težki progi valjarne in na drugih objektih. Predvideva se, da bomo za to izvršili za okrog 35 milijonov N din naložb. Pri tem bo že uveljavljeno ožje povezovanje slovenskih železarn. Usklajen investicijski program na osnovi specializacije ter usklajena zasnovana modernizacija mora biti dosežek integracije železarn SRS letošnjega leta. Uvedba skupnih raziskav tržišča, enotnega šifranta in enotnega kontnega plana z enotno mehanografsko obdelavo proizvodnih stroškov, uvedba enotne metodike terminiranja in drugih prijemov priprave dela, enotne standardizacije in tipizacije jekla, surovin in pomožnega materiala, mora biti letošnje združevanje strokovnih funkcij, na katerih delovanju bo zasnovati trdnjšo medsebojno povezavo. Edini cilj, ki mora biti pri tem predviden, je racionalnejše delo, zasigurana zaposlitev in povečanje osebnih dohodkov združenega podjetja.

Na koncu se najprej zahvaljujem vsem, ki ste kljub poslovnim težavam, v katere je zašlo naše podjetje, požrtvovalno izvrševali svojo dolžnost v preteklem letu ter s tem prispevali svoj delež, da bo delovna

skupnost krepkejša prišla iz kritičnega obdobja. Posebno se zahvaljujem tistim, ki ste v preteklem letu šli v svoj zasluženi pokoj. Iskreno čestitam vsem jubilarantom, zlasti tistim, ki ste že 30 let zvesto služili jeklarstvu na Ravnah. Vsem vam in vašim družinskim članom želim srečno 1968. leto.

ZA DOBRO VOLJO

Ne razume

Grški filozof Sokrat je na cesti opazil suličarja, ki je tekel za nekim človekom.

»Primi ga, primi ga!« je zaklical suličar, toda Sokrat se ni zmenil.

»Kaj si gluh?« se je jezil preganjalec.

»Zakaj nisi prestregel morilcu poti?«

»Morilcu? Kaj meniš s to besedo?«

»Človek božji, le kje si se vzel! Morilec je človek, ki ubija.«

»Torej mesar?«

»Norec stari! Človek, ki ubija drugega človeka.«

»Aha, vojak.«

»Ne! Človek, ki ubija v mirnem času.«

»A, že razumem: rabelj.«

»Osel! Človek, ki ubije sočloveka na njegovem domu.«

»A tako! Zdravnik, kajne?«

Sulicar je ves obupan stekel naprej.

Izgovor za kadilce

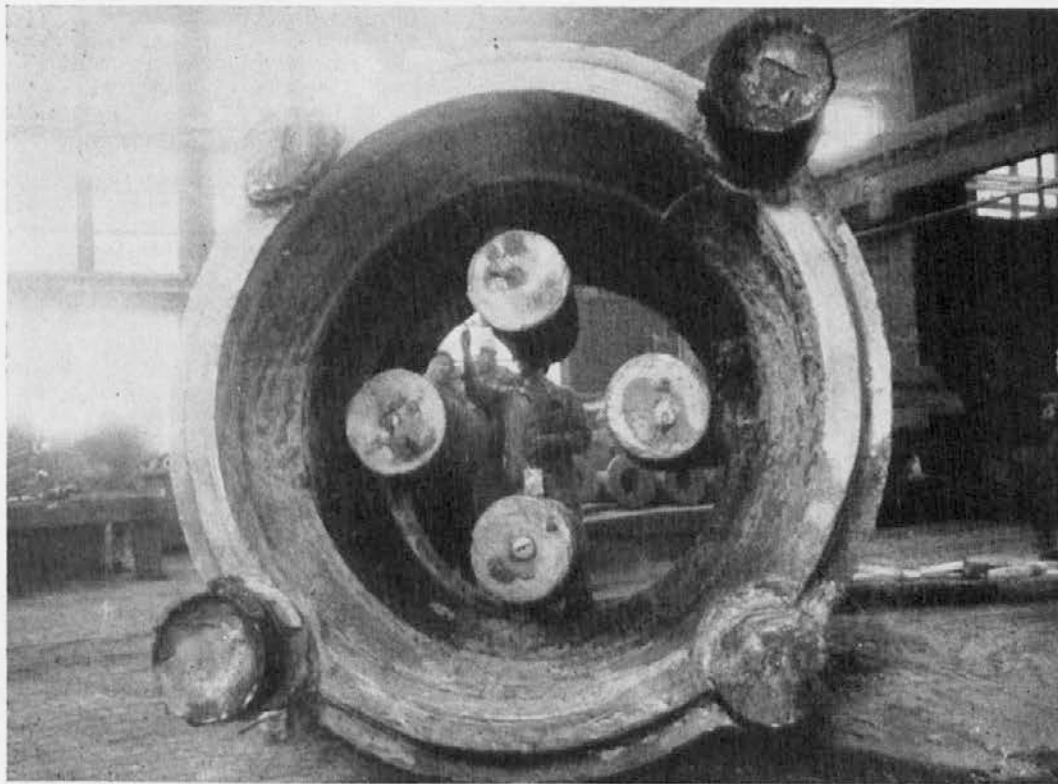
Veliki virtuoz Paganini je mirno kabil v navzočnosti odličnih dam. Ena izmed njih ga je na to vljudno opozorila. Paganini je mirno kabil dalje, rekoč:

»Madame, kjer so angeli, morajo biti tudi oblaki.«

Bistroumno

Ko je Špartanec videl tujca, ki je nabil darila za bogove, je rekel:

»Ne maram bogov, ki so revnejši od mene.«



Kolobar

SKLEPI UPRAVNEGA ODBORA

Na sejah meseca decembra je upravni odbor razpravljal o izvrševanju sklepov delavskega sveta podjetja, ki jih je ta organ sprejel na zasedanju meseca novembra v zvezi z izboljšanjem poslovanja v zadnjem četrtletju letošnjega leta, razpravljal o materialu in predlogih, ki so bili nato posredovani delavskemu svetu podjetja, in o ukrepih za izpopolnitev organizacije naše železarnice. Razen tega je na svojih sejah obravnaval še ostalo tekoče poslovanje podjetja.

V razpravi o izvajanju ukrepov za izboljšanje poslovanja je bilo ugotovljeno, da se situacija ni izboljšala, nasprotno beležimo celo nazadovanje proizvodnje in nižjo realizacijo. Osnovni problem je še vedno v pomanjkanju naročil in v slabi zasedbi proizvodnih kapacitet. Obiskom naših odjemalcev so se poleg zaposlenih v prodaji pridružili še sodelavci tehniškega sektorja, vendar ni zabeležiti bistvenega napredka. Delna krivda za tako stanje je po mnenju diskutantov tudi v tem, da naši kupci za naslednje leto še nimajo določene proizvodne orientacije, in pa v dejstvu, da se zavedajo, da železarnice za naročila niso zasedene, in da zato naročila vsak trenutek lahko plasirajo. Sodeč po sedanjem obsegu naročil se stanje tudi prve meseca naslednjega leta ne bo posebno izboljšalo. Zasedenost obratov z naročili je precej različna. Najbolj zasedeni sta valjarna in vzmetarna, najslabše pa livarna. Zaradi nizke dosežene realizacije smo meseca oktobra že izplačali več osebnih dohodkov, kot smo sicer ustvarili dohodka. Rezultat pa bo meseca novembra, ker je dosežena realizacija še nižja, slabši. Da bi povečali ostanek dohodka, smo v železarni pristopili k izračunu zamudnih obresti. Znesek, ki ga bomo na ta račun uveljavili pri naših kupcih, znaša okrog 300 milijonov S din. Je pa vprašanje, če bomo zamudne obresti od naših kupcev v celoti uspeli izterjati. Posledica težav, s katerimi se borimo, so tudi nizki osebni dohodki, ki so padli že na nivo, pod katerega se verjetno ne bi smeli več zniževati. V podjetju se, kot je bilo rečeno v razpravi, za rešitev nastale situacije pojavljajo razni predlogi od zmanjšanja sedanjega delovnega časa do pristopa k zmanjšanju števila zaposlenih, ki naj bi zajelo določeno kategorijo delavcev.

Ob obravnavi osebnih dohodkov je bil govor tudi o premijah. Ugotovljeno je bilo, da so se v samem sistemu pojavila določena nesorazmerja, istočasno pa tudi dejstvo, da je v tej za nas nenormalni situaciji težko določiti take kriterije, na katere bi posamezniki lahko vplivali, še težje pa je take kriterije zasledovati. Po mnenju nekaterih diskutantov bi bilo za čas, dokler se situacija v podjetju ne popravi, prav, da se določi meja, preko katere se premije ne bi smele izplačevati. O ukrepih, ki jih je upravni odbor sprejel v zvezi z nastalo situacijo v naši železarni, je bila delovna skupnost obveščena s posebnim obvestilom. Dodatno k temu, kar je bilo že navedeno v obvestilu, pa je bilo sklenjeno:

— za čas, dokler se sedanja situacija ne popravi, je na vseh nivojih stroške upoštevati določilo 18. člena premijskega pravilnika. Če za to odgovorni delavci tega dosledno ne bodo upoštevali, se pooblašča direktorja podjetja, da ob vsakomesečnem obračunu ob upoštevanju proizvodnih in poslovnih rezultatov zregulira premije in določi njihovo višino.

Analiza izplačil OD, izplačanih za mesec november letos, je pokazala, da so akontacije precej nizke in da bo del zaposlenih že prejel osebne dohodke, ki jim ne zagotavljajo več potrebnega življenjskega minimuma. Višina OD, ki je bila kot osnova določena za posamezne skupine zaposlenih, po pregledu, ki je bil na razpolago, ne bi doseglo 144 zaposlenih. Razlika, ki bi jo morali tem v obliki enkratne socialne podpore izplačati s pripadajočimi OD za mesec november, bi skupno znašala nekaj nad 1.500.000 S din. Ker se je upravni odbor s predlagano zasnovo enkratne rešitve nakazanih problemov strinjal, je tako bilo sklenjeno:

— zaradi nizkih OD meseca novembra, ki so posledica nizke dosežene realizacije, se pri izplačilu 15. decembra zaposlenim, katerim doseženi OD ne zagotavljajo več življenjskega minimuma, izplača razlika med doseženimi

OD meseca novembra in zneskom, ki znaša: za zaposlene, ki stanujejo v samskem domu in se hranijo v Domu železarjev, 40.000 S din, za družine, pri katerih je zaposlen samo en hranilec za 2-člansko družino 50.000 S din, za 3-člansko družino 60.000 S din, za 4-člansko družino 70.000 S din in za 5- ali veččlansko družino 80.000 S din. Iz tega so izvezti zaposleni, ki imajo doma posestva ali druge vire dodatnih dohodkov. Da se pri izplačilu izognemo morebitnim pomotom, je seznam zaposlenih, ki naj se jim izplača enkratna razlika v obliki socialne podpore, pregledati še s predstavniki sindikalnih podružnic po obratih, nato pa tako korigiranega dostaviti oddelku za obračun OD. Razlika, ki bo pri posamezniku ugotovljena, se izplača skupno z ostalimi izplačanimi OD 15. decembra 1967, mora pa biti na izplačilni kuverti prikazana posebej.

Pri predlogu za izpopolnitev organizacije podjetja je bilo rečeno, da je ta ukrep v zvezi s tržnimi spremembami postal v naši železarni neobhodno potreben. Na sestankih organov upravljanja je bilo že večkrat ugotovljeno, da predstavljajo naročila in prodaja naših izdelkov za nas osnovni problem, in da komercialni sektor v sedanjem številčnem sestavu ni zadosti močan, da bi v celoti bil kos tej nalogi. Zato se je tudi izoblikoval predlog za delno reorganizacijo in strokovno okrepitev naše prodajne in nabavne službe. Ugotovljeno je bilo, da je bila zahteva po strokovni okrepitvi komercialnega sektorja že dalj časa prisotna, da je predlog za delovno organizacijo verjetno celotno morala biti izvedena čimprej. Poleg potreb po strokovni krepitvi komercialnega sektorja pa se v naši organizaciji kaže tudi slabost v prevečstopenjski nadrejenosti, ki hromi učinkovitost prenosa in kontrole izvrševanja zadolžitve, pogosto pa zamegli odgovornost in zmanjšuje delovno ustvarjalnost visoko strokovnega kadra. Upravni odbor ugotavlja, da je ta problem predvsem viden v TKR in SEVO, ter da je v predlogu izboljšanja organizacije podjetja potrebno odpraviti tudi nakazane slabosti. V tej smeri je bila vodstvu tehniškega sektorja že izdana potrebna zadolžitev. Urejevanje celotne problematike izpopolnjene organizacije naše železarnice pa mora po mnenju upravnega odbora bazirati na konkretnih osebah, ker bo le na ta način realno možno predvideti napredek. Večje pomoči za rešitev dosedanjega položaja od zunaj ne moremo pričakovati. Zato je po mnenju upravnega odbora tem bolj prav, da poskušamo iskati rešitve in posege znotraj železarnice z namenom, da se sedanje stanje v okviru danih možnosti poskuša izboljšati. Ena izmed takih možnosti pa je tudi v delni spremembi organizacije podjetja in strokovni okrepitvi komercialnega sektorja. Izhajajoč iz takega stališča je upravni odbor zasnovano reorganizacijo in strokovno okrepitev komercialnega sektorja v načelu osvojil ob istočasni zadolžitvi, da je pristopiti tudi k izdelavi predloga spremembe organizacije v TKR in SEVO.

Z ostalih področij poslovanja je upravni odbor na svojih sejah sprejel naslednje zaključke in sklepe:

— Na predlog centralne komisije za inventuro je bil potrjen predlog popisnih komisij in popisnih udeležencev za popis materiala razreda 5. V komisijo za izredno inventuro in popis ognjestalnega materiala, ki ga bo od naše železarnice prevzela Vatrostalna Zenica, se za predstavnike naše železarnice imenujejo: Leon Juh, Adolf Logar, Franc Zabev, Milka Gorenšek in Ela Pšeničnik. Ker bi Vatrostalna želela, da bi bila inventura in popis zalog ognjestalnega materiala v naši železarni končana čimprej, se je osvojil njihov predlog in članom naše komisije, ki bodo pri tem delu sodelovali tudi izven rednega delovnega časa, odobrilo plačilo za to opravljenih nadur. Pri obravnavi njihovega predloga pa je bilo načeto vprašanje plačila nadur članom naših popisnih komisij, ki bodo sodelovali pri izvedbi redne letne inventure. Upravni odbor je bil mnenja, da mora centralna komisija za inventuro popis in izvedbo inventure organizirati tako, da bo čimveč dela opravljenega v rednem delovnem času. Če to v vseh primerih ne bo mogoče, so člani popisnih komisij za delo,

opravljeno preko polnega delovnega časa, v nadomestilo za opravljene nadure upravičeni do plačane odsotnosti z dela.

— Za preureditev in adaptacijo stanovanjske hiše, v kateri ima društvo upokoencev svoje prostore, se brezplačno dodeli 3000 komadov zidne opeke, ki jo bomo pridobili s porušitvijo stanovanjske hiše Pod gradom 2. Ta jim je dodeljena pod pogojem, da imajo za preureditev gradbeno dovoljenje. Razen prispevka v obliki brezplačne dodelitve zidne opeke naša železarna za preureditev stavbe drugih obveznosti ne more prevzeti.

— Odobri se, da se člani naše poklicne gasilske enote vključijo v združenje poklicnih gasilcev Jugoslavije. Stroški vpisnine in letne članarine bremenijo stroške naše železarnice.

— Na vlogo podjetja za PTT promet v Mariboru, da bi na njih kot etažno lastnino v stanovanjskem bloku v Gramoznici prenesli prostore, ki jih bo za svoje potrebe zasedla pošta, jim je sporočiti, da investitor stanovanjskega bloka, v katerem so tudi novi poštni prostori, ni naša železarna, temveč stanovanjsko podjetje Ravne. Po mnenju upravnega odbora brezplačen prenos ne bo mogoč, nuditi pa bi jim bilo možnost, da prostore odkupijo v daljšem odplačilnem obdobju 25 let. Osvojenost stališče upravnega odbora je zaradi sklenitve ustreznih pogodb in ureditve zadeve posredovati stanovanjskemu podjetju Ravne na Koroškem.

— Na upravni odbor sta se pritožila v železarni zaposlena Ignac Ceru in Radivoj Koren zaradi premestitve iz obratov, kjer sta bila zaposlena, v skupino za IVD. Ugotovljeno je bilo, da se je zaradi zmanjšane obsega dela v glavnem v vseh obratih pokazal višek zaposlenih. Odvečno število zaposlenih je bilo začasno premeščeno v IVD skupino. Možnost njihove razporeditve v druge obrate ne obstaja, zato upravni odbor pritožbi obeh pritožiteljev ni mogel ugoditi.

— Upravni odbor je moral ponovno obravnavati vloge nekaterih zaposlenih, da bi se jih ob upoštevanju določenih izjemnih okoliščin letos proglasilo za jubilarne dela. V večini primerov je bilo ugotovljeno, da izjemne okoliščine in predzaposlitve ni mogoče šteti v števek delovne dobe, zato so bile vse vloge razen ene odklonjene.

Na upravni odbor se je obrnilo določeno število zaposlenih, ki so že dalj časa v staležu bolnih in do konca leta ne bodo sposobni za delo, s prošnjo, da bi se jim ob upoštevanju objektivnih okoliščin izplačal dodatek za letni dopust. Ob obravnavi njihove zahteve pa je bil upravni odbor informiran, da posamezni zaposleni, ki so že tudi dalj časa v staležu bolnih, pravico do izplačila regresa za letni dopust uveljavljajo na ta način, da za čas letnega dopusta prekinjejo stalež bolnih, nakar s staležem nadaljujejo. Na ta način ne samo da podjetje bremenijo izdatki regresa za letni dopust, ampak moramo izplačati tudi OD za čas uporabe letnega dopusta. Da bi se temu izognili, je bilo odločeno, da je regres za zaposlene in njihove družinske člane, če so do tega upravičeni, izplačati tudi v primeru, če so bili v stalež bolnih sprejeti od 1. septembra 1967 in do konca letošnjega leta ne bodo izločeni iz staleža in tako ne bodo imeli možnosti izkoristiti letnega dopusta. Evidenco za vse te primere pripravi kadrovski oddelek v sodelovanju z oddelkom za socialno zavarovanje.

Na predlog nabavnega oddelka so bile imenovane stalne komisije za ugotovitev nekurantnega materiala. Ker gre pri ugotovitvi tega materiala tudi za nadaljnji postopek njegovega razvrednotenja in morebitno prodajo, kar mora biti urejeno skladno s finančnimi predpisi, mora zato nabavni oddelek zadevo s finančne strani prej urediti z vodstvom GRS.

Na obvestilo gimnazije Ravne, da je našemu predstavniku v svetu njihove šole prenehal mandat, se je za predstavnika naše železarnice v svetu gimnazije za naslednjo mandatno dobo dveh let imenovalo inž. Eno Permanovo.

Zaradi pomanjkanja finančnih sredstev se odkloni prošnja kluba za družbeno aktivnost organizacij in društev v Piranu, da bi jim naša železarna prispevala del finančnih sredstev za ureditev klubskih prostorov.

Na priporočilo republiškega združenja ZB NOV Ljubljana, da bi naša železarna s strani službe družbenega knjigovodstva vrnjeno preveč vplačano provizijo odstopila za reševanje stanovanjskih problemov članov ZB, se sklene, da ta sredstva v znesku 83.180 N din odstopimo za te potrebe s pridržkom, da bomo sredstva odstopili v primeru, če jih namensko za gradnjo stanovanj lahko odstopimo občinskemu združenju ZB NOV Ravne.

Sredstva, ki jih imamo v letošnjem planu neinvesticijskih izdatkov v višini 1.100.000 S din predvidena za letošnje leto, se v celoti nakažejo TO sindikata s priporočilom, da pri delitvi upošteva skupne potrebe, predvsem pa potrebe mladinske eksperimentalne šole.

Ponovno je bilo načeto vprašanje uporabe letnega dopusta za letošnje leto. Prevladalo je mnenje, da vsi zaposleni neizkoriščenega dela letnega dopusta za letošnje leto do konca leta ne bodo mogli izkoristiti, zato je bilo odobreno, da se uporaba letnega dopusta podaljša do konca januarja 1968.

Na sejah upravnega odbora je bila že večkrat razprava o finančnih sredstvih, ki jih potrebujemo za strokovno vzgojo v podjetju zaposlenih, in naše obveznosti do izobraževalne skupnosti Ravne. Zaključeno je bilo, da naše obveznosti 1 % prispevka od bruto OD za letošnje leto izobraževalni skupnosti prispevamo pod pogojem, če ta krije razliko stroškov našemu izobraževalnemu centru. O tako nakazani rešitvi tega vprašanja je bilo kasneje več razgovorov. Končno se je izoblikoval predlog, ki ga je upravni odbor v celoti osvojil, da naša železarna izobraževalni skupnosti razen 1 % prispevka od bruto OD za potrebe investicij v šolstvu namesto prvotno predvidenih 110 milijonov S din nakaže samo 80 milijonov S din. Na ta način bi naše obveznosti, ki izvirajo iz letošnjega leta, v celoti poravnali.

Upravnemu odboru je bilo v razpravo in potrditev posredovanih več predlogov komisije za kadre in delovna razmerja. Predlogi so se nanašali na zapis učnih mest, osnivanje šole za VK delavce in delno spremembo že sprejetih odločitev. Upoštevajoč utemeljitve predlogov, pa je upravni odbor odločil:

— Potrdi se predlog komisije za kadre in delovna razmerja in v šolskem letu 1968/69 za naše potrebe na MIS razpišejo prosta učna mesta samo za dva razreda ali skupno po posameznih poklicih 64 prostih učnih mest. Od razpisane števila učnih mest se osnuje razred za metalurške in razred za kovinske poklice. Za naslednje leto se naj ne razpišejo učna mesta za poklic kalivcev in obratnih elektrifikarjev kakor tudi ne učna mesta na dveletni šoli za priučevanje.

— Osvoji se predlog komisije za kadre in delovna razmerja in v železarni zaposlenemu Alojzu Hrastniku za čas izrednega študija na VTS oddelku za strojništvo v Mariboru odobrijo iste ugodnosti, ki veljajo za ostale zaposlene, ki so kot izredni slušatelji vpisani na raznih višjih in srednjih šolah.

— S šolskim letom 1967/68 se dodeli štipendija za študij na ekonomski fakulteti Ernestu Meznerju, sedaj slušatelju 3. letnika, in aktivira štipendija tov. Janku Štimnikarju, slušatelju 3. letnika FNT oddelka za kemijo.

Upravni odbor se je seznanil s poročilom komisije, ki jo je imenoval z nalogo, da ugotovi potrebe po ustanovitvi šole za VK delavce in možnosti njenega financiranja. Komisija je ugotovila, da potrebe po VK delavcih v naši železarni obstajajo, da pa bi se z ustanovitvijo šole povečal primanjkljaj finančnih sredstev, ki jih odvajamo za potrebe strokovnega izobraževanja zaposlenih. V iskanju možnosti znižanja stroškov sta bila izoblikovana dva predloga, po katerih so skupni stroški šole predvideni v višini 4.435.800 S din, so pa viri njihovega zbiranja različni. Čeprav je na UO nekoč prevladovalo mnenje, da naj se šola za VK delavce ustanovi potem, ko bi prenehal obstajati na Ravnah oddelk TSS za odrasle, je upravni odbor po ponovni analizi, predvsem pa ob upoštevanju predlogov o načinu zbiranja sredstev za financiranje šole prišel do zaključka, da se z drugim polletjem šolskega leta 1967/68 v okviru naše železarne ustanovi šola za VK delavce. Določeno je:

— Z 2. polletjem šolskega leta 1967/68 se v naši železarni ustanovi šola za VK delavce. Za šolo, ki bo trajala dve leti, se osvoji učni program in predmetnik, ki je bil priložen predlogu.

— Za financiranje šole se osvoji drugi predlog komisije. Planirani stroški v višini 4.435.800 S din se bodo krili v višini 1 milijona S din iz sredstev, ki jih odvajamo za strokovno vzgojo kadra, 1.800.000 S din od lastnega prispevka slušateljev, za 1.635.800 S din pa se obremenijo obrati za opravljeno delo učencev v času, ko bodo morali v okviru programa opravljati praktično delo.

— Zaposleni, ki se bodo vključili v šolo za VK delavce, za kritje stroškov šolanja sami prispevajo znesek 3.000 S din mesečno.

— Kadrovski oddelk s slušatelji šole za VK delavce sklene pogodbo o njihovih obveznostih, ki izvirajo iz šolanja, evidenco o plačilu samopriskupka pa vodi izobraževalni center.

Priporočilo univerze v Ljubljani, da bi naša železarna v sklad za štipendije pri univerzi prispevala del finančnih sredstev, se zavrne. Odklonilno stališče je upravni odbor zavzel zato, ker nam samim primanjkuje finančnih sredstev za strokovno vzgojo in ker tudi sami štipendiramo precejšnje število štipendistov na višjih in visokih šolah. Upravni odbor meni, da bi moral sklad za te namene poskušati zbirati sredstva tudi v negospodarskih organizacijah, kjer imajo, sodeč po višini njihovih OD, na razpolago več finančnih sredstev kot proizvodne delovne organizacije.

Na predlog VEO je bil Alojzu Gaberšku z veljavnostjo od 1. decembra 1967 dalje v smislu 25. člena pravilnika o delitvi OD odobren 10 % dodatek za izredna dela.

Na predlog komercialnega sektorja se je s 1. januarjem 1968 inž. Andru Bertapelli odredil ločen delovni čas.

Za opravljanje nujnih operativnih poslov v raznih podjetjih v Avstriji se tehniškemu direktorju inž. Franju Mahorčiču za naslednje obdobje odobri 5 avstrijskih dnevnic, ki jih bo obračunal na podlagi odobrenih in opravljenih službenih potovanj v to državo.

Na predlog komercialnega sektorja se je dvema sodelavcema železarne Ravne, katerih imeni bosta določeni naknadno, odobrilo 2-dnevno službeno potovanje v Italijo.

Na predlog uprave podjetja in ostalih sektorjev so bila odobrena službena potovanja v inozemstvo:

— inž. Stanetu Lenasiju 1-dnevno potovanje v Italijo;

— inž. Leopoldu Gamsu 11-dnevno potovanje na Poljsko;

— Karlu Polancu 1-dnevno potovanje v Avstrijo;

— Ludviku Grašiču 2-dnevno potovanje v Italijo;

— Marijanu Blažiču in Janezu Žnidarju 5-dnevno potovanje v Zah. Nemčijo;

— inž. Jožetu Rodiču 7-dnevno potovanje na Holandsko.

Zaradi situacije, v kateri se v železarni nahajamo zaradi pomanjkanja naročil, so pogosto nujno potrebne takojšnje intervencije v inozemstvu. Predlogi za taka potovanja vedno zaradi prekratkega časa ne morejo biti vnaprej predlagani v odobritev upravnemu odboru. Da sam postopek pri izdaji potrdila ne bi oviral normalnega poslovanja, se pooblasti predsednika upravnega odbora, da v primerih, ko gre za nujna službena potovanja v inozemstvo, ki se nanašajo na prodajo naših izdelkov, podpiše potrdilo brez predhodnega soglasja upravnega odbora.

Upravni odbor je na sejah moral odločati še o nekaterih ostalih vlogah, ki so se nanašale na izredne plačane in neplačane dopuste ter ostale osebne zadeve, s katerimi so se posamezniki obračali na njegov naslov. O odločitvah upravnega odbora pa so bili prosilci osebno pisмено obveščeni.

Ob obravnavi vlog za neplačano odsotnost iz podjetja pa je bilo načeto vprašanje plačila prispevka za socialno zavarovanje, ki ga za čas neplačane odsotnosti z dela, če to izkoristijo na lastno željo, plačajo prosilci sami. Upravni odbor je menil, da je plačilo prispevka za socialno zavarovanje v podjetju rešiti po enotnih merilih in kriterijih, zato je odločil, da prispevek za socialno zavarovanje začasno neplačane odsotnosti z dela, četudi je ta posledica osebne želje posameznikov, krije naša železarna. S sprejeto odločitvijo se svojevčasno izdala navodila dopolnijo.

-et

Hvaležnost

Sodnik: »Priča, vi ste bili vedno navzoči pri prepirih teh dveh zakoncev. Imate kaj pripomniti?«

Priča: »Da. Pripominjam, da sem si zelo hvaležen, da se nisem nikdar oženil.«

Silni lovec

— Pred leti sem lovil v Afriki. Zgledam leva, planem nanj in mu odrežem rep!

— Rep? Zakaj pa ne glave?

— Glavo je imel že odrezano.

Dober znak

— Pravijo, da se je Špela poročila. Sem radovedna, kakšna gospodinja bo to?

— Ne vem. Ko sem bila zadnjič pri njej, je s ključem za konzerve odpirala jajce.



Zima

ČESTITAMO NAŠIM SLAVLJENCEM DELA

30-letni jubilanti v letu 1967



Maks Gorenšek



Pavel Paradiž



Anton Španžel



Franc Uranc



Jože Primic

Lanski naši »zlati« jubilanti so večinoma tihi in skromni ljudje, zato tudi naš zapis ne bo obsežen.

Tembolj iskreno in krepko pa jim ob tej priložnosti stiskamo roko v zahvalo za delo, ki so ga vgradili v našo železarno, ter želimo, da bi nam bili še naprej za zgled.

Poseben jubilej je slavila kovačnica — obrat, ki spada po delu med najtežje in ki v njem malokdo zdrži do pokoja, je imel kar štiri jubilate. Vsi spadajo v tisti rod, ki je v desetletju pred zadnjo vojsko dolgo zaman iskal delo in okusil vse tegobe brezposelnosti, potem pa startal v enakih delovnih pogojih in doživiljal rast in modernizacijo kovačnice ter dvig njene proizvodnje od 100 na 18.000 t. To so moške, ki so vse življenje dobesedno garali za to, da so si postavili lastne hišice in svojim otrokom omogočili lepšo prihodnost.

Maks Gorenšek se je rodil 21. septembra 1912 v Kotljah. Jeseni 1937. leta se je zaposlil v železarni, delal v kovačnici, v remontni skupini, dosegel kvalifikacijo in naposled postal mojster lahke kovačnice.

Pri delu je zelo sposoben. Če kateremu od njegovih sodelavcev kdaj pri kladivu kaj ne gre od rok, sam zgrabi za klešče in pokaže, kako je treba. Administracijo pamrzi in ima raje kladivo kot papir. Zdaj je že dalj časa bolan in sodelavci želijo, da bi se kmalu vrnil, ker se njegova odsotnost pozna.

Pavel Paradiž se je rodil 15. januarja 1907 na Prevaljah in pomni tegobe prve svetovne vojske pa nemire ob njenem koncu. Spomladi 1925. leta se je zaposlil v železarni.

V kovačnici je delal vse do leta 1956, ko ga je težko fizično delo »dotolklo« in je postal kontrolor kovanega materiala pri TKR.

Skromni in marljivi sodelavec je lani poleti odšel v zaslužen pokoj.

Anton Španžel se je rodil 31. maja 1914 v Podgorju. Leta 1937, ko je železarna spet odprla vrata novim delavcem, je dobil zaposlitev in prešel vse možne stopnje v kovačnici, se naučil vsega, bil dober kovač, postal preddelavec in mojster svojega poklica, da lahko danes sam uči druge.

Je dober organizator dela, pedanten in zahteven ter upravičeno ponosen na to, da si bodo njegovi otroci kot bodoči duhovni delavci rezali lepši kruh. S svojim delom jim ga je zamesil on.

Franc Uranc se je rodil na Prevaljah 5. novembra 1912, v železarni pa se je zaposlil na pomlad 1937. Odkar ljudje pomnijo, se vozi s kolesom na delo — pozimi in poleti, podnevi in ponoči. Pa nikdar ne zamudi in nikdar pred koncem šihta ne postaja pred vratarjem.

Dobrodušni, mirni in tihi mož je specialist na krčilnih strojih. Dva sinova je spravil h kruhu in eden je šel po njegovi poti — inženir metalurgije je pri nas.

Jože Primic je bil rojen 12. februarja 1915 na Prevaljah, 8. aprila 1937 pa je dobil delo v železarni.

Ves čas je delal v valjarni in doživiljal njeno rast ter napredek. Enako kot kova-



Ludvik Kokalj



Jurij Paradiž



Maks Tušek



Štefan Hojnik



Dušan Miller

JUBILANTI DELA V LETU 1967



Franc Telcer

či — jubilanti je tudi on delal vse in zna vse, kar je v tem obratu treba. Bil je rezalec, valjar, predvaljar in naposled postal delovodja — vse s pridnostjo in marljivostjo.

Ta mirni in preudarni mož je zanesljiv in objektiven vodja.

Ludvik Kokalj se je rodil 23. julija 1920 na Tolstem vrhu. Spomladi 1938 se je zaposlil v železarni — sledil je svojemu očetu, ki je bil kovač pri nas. Pridobil je visoko kvalifikacijo kovinostrugarja in delal v mehanski obdelovalnici, zadnji dve leti pa dela kot strugar v valjarni.

Ocena predstojnikov o njem je kratka in jasna: »V redu delavec, normalno opravlja svoje delo!« V Dobrihah ima hišico in je v prostem času tudi dober sadjar in čebelar.

Jurij Paradiž se je rodil na novega leta dan 1914 v Dobji vasi. V železarni je od leta 1937 in je postavil rekord svoje vrste — vseh 30 let dela v čistilnici. Ves ta čas ni imel nobene nezgode in bil vsega le okoli 3 mesece bolan. Nikdar ni bil kaznovan in »plavih« ni imel.

Ko je začel delati, je bilo v čistilnici zaposlenih 12 ljudi, obdelali pa so po 50 t litine mesečno. Brusnih strojev ni bilo in so litino izsekovali predvsem ročno. Leta 1948 je opravil izpit za varilca in zdaj samo vari.

Mož je miren, dober delavec, le sluh in vid sta mu opešala in — želi si že zaslužnega pokoja.

Maks Tušek se je rodil na Ravnah 6. avgusta 1916. Za ključavničarja se je izučil pri Legnarju. V železarno je prišel leta 1934 in do odhoda k vojakom delal v čistilnici, po povratku pa v ključavničarski delavnici pri mojstru Mrkvi. Popravljali so generatorje in parna kladiva ter izdelovali razne konstrukcije iz profilov in pločevine. Po osvoboditvi je bil prestavljen v mehanično k skupini za vzdrževanje strojev. Že takrat je pretežno popravljajl žerjave (v železarni so imeli takrat vsega 3). Ko pa je bil leta 1951 ustanovljen strojni remont, je prevzel vzdrževanje žerjavov kot delovodja (zdaj jih imamo 64). Leta 1949 je prejel medaljo dela.

Izredno je marljiv, vztrajen in dosleden. Kadar je bilo treba, je prišel v železarno tudi po opravljenem šihu in ni spraševal, ali je nedelja ali praznik. Tovariški je in raje vesel kot mrk. Kot delovodja je do vseh podrejenih enak in zato priljubljen. Pa še — za njim ni treba ničesar več kontrolirati, ker je zmeraj vse v redu.

Štefan Hojnik se je rodil 19. decembra v Mariboru, v železarno pa je prišel 1. 1937. Takrat je bilo v tovarni še mnogo transmissijskih jermenskih pogonov. Skupaj z

Obrati	Delavci			Delavke		
	10 let	20 let	30 let	10 let	20 let	30 let
JEKLARNA						
Topilnica	7	10	—	—	—	—
Livarna	5	4	—	1	2	—
Modelna mizarna	—	1	—	1	—	—
Čistilnica	3	4	1	—	—	—
PDJ	3	—	—	1	1	—
Skupaj	18	19	1	3	3	—
TPO						
Valjarna	17	6	1	—	—	—
Kovačnica	10	12	3	—	—	—
Termična obdelava	—	1	—	1	—	—
PD TPO	1	—	—	—	—	—
Obračun TPO	—	—	—	—	1	—
Skupaj	28	19	4	1	1	—
SKLOP MEH. OBR.						
Mehanična del.	25	15	1	9	5	—
Vzmetarna	3	—	—	1	—	—
Jeklovlek	—	—	—	1	—	—
PDM	1	—	—	1	—	—
Konstr. biro MD	—	—	—	1	—	—
Obračun MD	—	—	—	1	1	—
Skupaj	29	15	1	14	6	—
VZDRŽ. ENERG. OBR.						
OPI	1	1	—	1	—	—
Energetski obrati	3	2	—	—	—	—
Vzdrževalni obrati						
Strojni remont	7	6	2	—	—	—
Elektro remont	3	—	—	—	—	—
Gradbeni remont	1	8	—	—	—	—
IVD	3	—	—	—	1	—
Promet	7	1	—	1	—	—
Skupaj	25	18	2	2	1	—
TKR	7	1	1	6	1	—
UPRAVA						
s centr. službami	6	11	2	8	5	—
Vsega	113	83	11	34	17	—

znanim Kostweinom jih je pomagal vzdrževati pa zaščitne rokavice in predpasnike je izdeloval.

Po osvoboditvi je bil najprej v sestavu ključavničarske delavnice, leta 1951 pa je prišel k strojnemu remontu. Z modernizacijo strojnega parka je bilo vse več tudi gume, zato se je specializiral za vulkanizacijo in bil prvi vulkanizer v tovarni.

Tudi on nikoli ni gledal na uro, če je bilo treba iti kaj nujnega popraviti v železarno. Je vesten delavec, marljiv, iznajdljiv in trezen.

V prostem času je aktivno sodeloval pri gasilcih, pri AMD Ravne pa dela od njegove ustanovitve.

Dušan Miler je bil rojen 20. julija 1920 v Pliberku v Avstriji. Po plebiscitu se je zavedna slovenska družina preselila v Jugoslavijo. Njegov oče je bil občinski tajnik na Prevaljah.

V železarni se je tov. Miler zaposlil 18. januarja 1939. Najprej je bil evidentičar v valjarni, nato pa je prišel v finančno knjigovodstvo, opravil tečaj in izredno (poleg službe) dokončal ekonomsko šolo. Tako je z marljivostjo in vztrajnostjo napredoval od knjigovodje do šefa finančnega računovodstva in obvlada vso knjigovodsko računovodsko službo, vključno z bilanco.

Miren, pripravljen za vsako delo, ga sprejema brez pripomb in ga opravi vselej vestno in natančno. Skromen in zadržan nikdar ne poudarja dejstva, da so ga Nem-

ci že leta 1941 zaprli in da je vojno prebil v enem najtežjih taborišč smrti — v Auschwitzu.

Poleg službe opravlja funkcijo predsednika občinskega društva knjigovodij in je v svetu za občinske rezerve. Opravljal je tudi dolga leta funkcije tajnika in blagajnika pri Fužinarju in ZROP.

Franc Telcer je bil rojen 10. novembra 1918 na Prevaljah, v železarni pa je od 24. julija 1937.

Začel je z osnovno poentažo ter opravljal vse posle obratnega računovodstva, tako da danes v celoti obvlada obratne obračune in je bil zaradi dolgoletne prakse postavljen za vodjo stroškovnega knjigovodstva. Ta tihi in marljivi delavec je leta 1949 prejel medaljo dela.

Pa vendar vsakdanje delo ne izčrpa njegove energije. Ob vsakem vremenu je v gorah, navdušen planinec in alpinist. Pri gorski reševalni službi je vodil že več odgovornih akcij. Pomagal je graditi kočo na Uršlji gori in čeprav menda ni gore blizu in daleč, ki je ne bi bil osvojil, ga z Uršljo goro vendarle veže posebna ljubezen in poseben rekord — več kot 1500-krat se je že vzel nanjo, točno številko pa bo povedal takrat, ko bo število vzponov enako letnici, ki jo bomo pisali. In menda to ni več tako daleč.

Svojih doživetij pa ne zapira vase, ampak jih opisuje in objavlja v Koroškem fužinarju ter tako bogati z njimi tudi druge.

Zasedanja delavskega sveta

Delavskemu svetu podjetja so bili na zasedanju meseca decembra 1967 predloženi v razpravo:

- predlog plana proizvodnje, prodaje, izvoza in realizacije za leto 1968,

- predlog za spremembo delitvenih razmerij dohodka,

- predlog sprememb na poslovnem skladu,

- predlog za dopolnitev pravilnika o delitvi OD, organizacijske sheme in kodeksa del;

- predlog pristopa k izdelavi študije za združevanje železarn SRS,

- predlog za odobritev bonifikacij,

- predlog za izključitev iz naše železarne.

V obrazložitvi predloga plana je bilo rečeno, da so prejšnja leta naši plani proizvodnje, prodaje ter izvoza bazirali na praktično neomejenih možnostih plasmaja naših proizvodov, predvsem pa na polnem izkoriščanju razpoložljivih kapacitet, da pa je situacija v letošnjem letu povsem drugačna. Stagnacija predelovalne industrije in investicijske dejavnosti, predvsem pa pretiran in docela neurejen uvoz, imajo za posledico oteženo možnost plasmaja naših izdelkov na domačem tržišču. Brez naših protiukrepov za izboljšanje sedanjega stanja, predvsem pa povečanja naše konkurenčne sposobnosti, bi morali plan prodaje in proizvodnje za naslednje leto prilagoditi situaciji, ki vlada na tržišču v drugem polletju letošnjega leta. To pa pomeni, da bi bil naš plan v primerjavi z razpoložljivimi kapacitetami zelo okrnjen z vsemi iz tega izvirajočimi, za gospodarnost poslovanja negativnimi posledicami. Osnovni pogoj je zato v povečanju naše konkurenčne sposobnosti. To pa bomo lahko dosegli s povečanjem produktivnosti in znižanjem proizvodnih stroškov, ki imajo vpliv na formiranje prodajnih cen in izboljšanje poslovnosti. To pa je osnovni pogoj, če hočemo v celotnem jugoslovanskem okrnjenem volumnu potrošnje jekla obdržati našo proizvodnjo čim bližje proizvodnim zmogljivostim naših moderniziranih obratov. Težišče za uspešno izvršitev te naloge je zato v proizvodno tehničnem sektorju, zlasti glede tehnologije in tehnološke ter poslovne discipline ter v enaki meri na komercialnem sektorju glede prodajne politike.

Planirani obseg proizvodnje v vseh obratih ni postavljen v gornjih mejah njihovih proizvodnih zmogljivosti, iz česar izhaja, da predlog delno upošteva današnjo situacijo na tržišču. Delno notranji, v še večji meri pa zunanji pogoji, ki bodo naslednje leto vplivali na tržno situacijo, so danes tako nestabilni, da zelo težko realno planiramo. Zato se delavskemu svetu tudi predlaga, da pripravljeni predlog plana proizvodnje, prodaje, izvoza in realizacije potrdi le z veljavnostjo za prvo polletje 1968. Na ta način bo možno, da bomo na podlagi nihanj in odstopanj izvršili za drugo polletje rebalans celotnega plana. Predlog posameznih sestavin plana je rezultat več optimističnih in pesimističnih variant, s katerimi sta se načelno strinjala tako uprava podjetja kakor tudi upravni odbor. Zato se

predlaga, da delavski svet ob upoštevanju okoliščin, ki v sedanjih pogojih onemogočajo povsem realno planiranje ter predvidevanja, predlagano zasnovo plana proizvodnje, prodaje, izvoza in realizacije z veljavnostjo za prvo polletje naslednjega leta potrdi.

V razpravi so posamezni diskutanti bili mnenja, da v livarni pri sedanjem asortimentu ne bo mogoče doseči planiranega obsega proizvodnje in višine s planom predvidene povprečne cene. Izražena je bila tudi ugotovitev, da smo pri materialu, ki ga izvažamo, dosegli določeno kvaliteto, da pa predvsem pri kovanih robih, ki jo izvažamo na konvertibilno področje, dosegamo sorazmerno nizko ceno. Po mnenju diskutantov bi bilo tudi prav, da bi predlaganim sestavinam letnega poslovnega plana bil priključen še predlog števila zaposlenih za naslednje leto. Na postavljena vprašanja je bilo pojasnjeno, da je obseg proizvodnje izračunan na podlagi razpoložljivih proizvodnih kapacitet, da pa je predlog za livarno, ker nam za ta obrat najbolj primanjkuje naročil, sestavljen dejansko na prognozi. Za planirano poprečno ceno v tem obratu je bilo povedano, da smo letos dosegli znatno višjo poprečno ceno, kot je planirana za naslednje leto. Nižja poprečna cena je planirana tudi zato, da bi bil plan realizacije bolj realen. Predlog plana števila zaposlenih je bil že izdelan in dostavljen v presojo vodstvom obratov. Zaradi sugestije, da je uvesti v obratih, kjer obseg naročil to dovoljuje, četrto izmeno, in da je bil govor tudi o znižanju delovnega časa v nekaterih obratih, pa so v že pripravljenem predlogu plana nastopile nove neznanke, zaradi česar tega predloga današnjemu zasedanju ni bilo mogoče predložiti v obravnavo. Res je sicer, da je plan proizvodnje nujno vezan na število zaposlenih in zaposlitev, je pa istočasno tudi res, da bi nižji plan proizvodnje imel tudi za posledico manjše število zaposlenih. Na pripombe na ceno, ki jo dosegamo pri izvozu kovanega blaga, je bilo povedano, da je ta največ odvisna od kvalitetnega asortimenta. Valjani izdelki so pri izvozu zastopani z višjim kvalitetnim asortimentom, medtem ko pri kovanih izdelkih izvažamo le nižjevrstni kvalitetni asortiment. Ustrezna temu je tudi cena, ki jo pri posameznih vrstah izdelkov dosegamo na inozemskem tržišču.

V nadaljevanju razprave se je delavski svet najprej seznanil s predlogom osnov za obračun obresti od poslovnega sklada, nato pa s predlogom novih delitvenih razmerij dohodka. Pri spremembah na poslovnem skladu je bil najprej obrazložen predlog komisije za osnovna sredstva o spremembah, ki naj bi se izvršile na osnovnih sredstvih naše železarne. Gre za odprodajo nekaterih za nas neuporabnih strojev in strojnih naprav ter za odpis v celoti že amortiziranih osnovnih sredstev. Delavski svet je bil nato seznanjen s predlogom, da je zaprositi splošno gospodarsko banko v Ljubljani za garancijsko izjavo za zagotovitev nezagotovljenega dela potrebnih sredstev za obratna sredstva v višini 7.052.185 N din in predlog, da naj se 1966. leta sprejeti sklep, nanašajoč se na dobo

uporabe interkalarnih obresti, dopolni tako, da naj 10% odpis velja za vse doslej in v bodoče nastale interkalarne obresti od uporabljenih kreditov za rekonstrukcijo železarne.

Tej točki dnevnega reda je bil priključen še predlog o delni spremembi zavarovanja naših osnovnih in obratnih sredstev v letu 1968. Povedano je bilo, da temeljni zakon o zavarovanju in zavarovalnih organizacijah, ki bo pričel veljati 1. januarja 1968, ukinja obveznosti dosedanjega obveznega zavarovanja in prepušča delovnim organizacijam in njihovim samoupravnim organom v samostojno odločanje, kaj, v kakšnem obsegu in pri kateri zavarovalnici se bodo zavarovale. Do sedaj smo bili za vse rizike zavarovanja zavarovani pri zavarovalnici v Mariboru. Po novem predlogu pa naj bi zavarovanje za osnovna in obratna sredstva prenesli na zavarovalnico »Sava« v Ljubljani, medtem ko bi riziko civilne odgovornosti in riziko kolektivnega nezgodnega zavarovanja obdržali za naslednje leto še pri zavarovalnici v Mariboru. Sprememba prenosa zavarovanja je bila utemeljena s predvideno integracijo slovenskih železarn, zaradi česar bi bilo prav, da že sedaj vse tri slovenske železarne zavarovanje prenesemo na isti zavarovalni zavod. Gre za to, da imajo večji zavarovalni zavodi na razpolago več sredstev, zaradi česar lahko podjetjem dajo določene ugodnosti. Nam so po njihovem zagotovitvi pripravljeni brezobrestno kreditirati znesek enoletne premije, imamo pa že delna zagotovila, da od njih dobimo za svoje potrebe določena kreditna sredstva. Za naslednje leto bi se zavarovali za vse rizike, ki so navedeni v predlogu, medtem ko bi za ostale rizike zavarovanja, ki posebej niso naštet, naslednje leto zavarovanje opustili.

Glede predloga za izdajo soglasja, da naša železarna pristopi k izvajanju ukrepov za izdelavo elaborata o združitvi slovenskih železarn, je bilo povedano, da je o združitvi slovenskih železarn bil že govor na sejah in zasedanjih organov upravljanja in da je o tem problemu v decembrski številki Informativnega fužinarja objavljen članek, ki podrobneje obravnava vzroke in motive, zaradi katerih naj bi prišlo do integracije slovenskih železarn. Da bi se zaposleni o tem predlogu kasneje na referendumu lahko odločili, so potrebne študije in elaborati, iz katerih bodo razvidni rezultati predvidene združitve kakor tudi podatki, ki bi tako združitev morebiti odklanjali. Sprejetje odločitve, da se lahko pristopi k izdelavi elaborata o združitvi slovenskih železarn, tako še ne pomeni odločitve o združitvi, ker bodo o tem odločali zaposleni na referendumu v vseh treh železarnah. Soglasje je zato potrebno samo zaradi tega, da se k izdelavi analiz in podatkov, ki so za tako odločitev potrebni, lahko pristopi.

Končno je moral delavski svet obravnavaati še dva predloga za odobritev bonifikacij in odločiti o predlogu komisije za ugotovitev kršitev delovnih dolžnosti in za izrekanje ukrepov o izključitvi iz naše železarne. Poleg vzrokov, ki jih je v predlogu navedla komisija, je bilo rečeno, da v železarni poskušamo na različne načine reševati vprašanje začasnega odvečnega števila zaposlenih, da pa moramo v podjetju po-

spešeno vršiti selekcijo nediscipliniranih in premalo prizadevnih delavcev.

Po obravnavi materiala, ki je bil predmet razprave, je delavski svet ob upoštevanju že izoblikovanih predlogov ter mnenj in stališč, izraženih v razpravi, sprejel naslednje sklepe:

— Za prvo polletje 1968 se sprejme plan proizvodnje, ki v skupnem letnem obsegu znaša 237.000 t skupne in 65.350 t blagovne proizvodnje.

— Potrdi se obseg izvoza za leto 1968 v višini 13.060 t; od te količine bomo 60 % izdelkov izvozili na konvertibilno, 40 % pa na klirinško področje.

— Potrdi se plan realizacije za leto 1968 v višini 255 milij. N din ali povprečno mesečno 21.250.000 N din.

— Sprejeti plani veljajo samo za prvo polletje 1968, da je tako omogočeno, da na podlagi nihanj in odstopanj v prvem polletju lahko izvršimo za drugo polletje 1968 rebalans celotnega plana.

— Potrdijo se osnove za obračun obresti od poslovnega sklada. Osnova za izračun obresti od poslovnega sklada v letu 1968 znaša za 114. panogo 78 %, za 117. panogo pa 22 %.

— Za drugo polletje letos se korigira stopnja za izračun OD iz mesečne realizacije in dvigne od 13,5 na 16,5 %.

— OD se po novi stopnji obračunajo meseca novembra in decembra 1967, izplačila pa izvršijo pri rednih izplačilih 15. januarja, februarja in marca 1968.

— Na predlog komisije za osnovna sredstva se odobrijo predlagane spremembe na osnovnih sredstvih, ki se nanašajo na prodajo za nas neuporabnih ter odpisanih in že amortiziranih osnovnih sredstev.

— Sklep, ki ga je delavski svet sprejel 28. januarja 1966, ki se nanaša na amortizacijsko dobo osnovnih sredstev — zagonjskih stroškov za zemljišča in interkalarni obresti — se dopolni tako, da 10 % odpis velja za vse doslej in v bodoče interkalarni obresti od uporabljenih kreditov za rekonstrukcijo podjetja.

— Splošno gospodarsko banko v Ljubljani je zaprositi za garancijsko izjavo za pokritje denarnih sredstev za obratna sredstva v znesku 7.052.185 N din. Del teh sredstev, ki jih bomo potrebovali v letu 1970, nameravamo pokriti iz lastnih virov, za preostali del pa bomo zaprosili banko za odobritev ustreznega kredita.

— Na predlog komisije za OD se odobri sprememba organizacijske sheme v oddelku za zunanjo trgovino in TKR, dopolnitev kodeksa del v TKR in čistilnici jeklotine, ocena delovnih mest s stalno oceno in vključitev predlaganih delovnih mest v prejemski pravilnik.

— V smislu predpisov o deviznem poslovanju se zahodnonemški firmi Komrowsky prizna bonifikacija v znesku 2.506,48 DM, ki se nanaša na zamudne obresti zaradi nepravočasno dobavljenega materiala.

— Odobri se odpis dejansko formalne razlike v znesku 174,48 \$, ki je nastala zaradi napačno obračunane cene materiala, ki smo ga preko Metalke izvozili na Poljsko.

— S 34 proti 3 glasovom je bil potrjen predlog komisije za ugotavljanje kršitev delovnih dolžnosti in izrekanje ukrepov in odločeno, da se zaradi ponavljajočih se kr-



Tudi letos so si upokojeanci — naši nekdanji sodelavci — prišli ogledat železarno

šitev delovnih dolžnosti izključi iz naše železarne tov. Albert Proprat, zaposlen v centralnem skladišču.

— V iskanju možnosti, kako bi se z bolj organizirano medsebojno povezavo med slovenskimi železarnami dosegla večja stopnja racionalnosti poslovanja, večja produktivnost kapitala in delovne sposobnosti, se je poleg drugega izoblikoval tudi predlog, da naj bi se slovenske železarne združile v enotno delovno organizacijo. Na podlagi takih zasnov, zakonskih določil in določil našega statuta je zato DS sprejel odločbo o izvajanju ukrepov za izdelavo elaborata o združitvi železarn Jesenice, Ravne in Štore, ki določa:

— zaradi prognoziranja ekonomičnejše in racionalnejše proizvodnje ter poslovanja, povečane produktivnosti dela, složnejšega intelektualnega dela ter enotnega nastopa pri oskrbi, prodaji ter razširjeni reprodukciji je železarna Ravne soglasna, da se zbere material in izdelajo študije za koncentracijo sredstev in delovne sposobnosti s ciljem za našo predvideno združitve z železarno Jesenice in Štore v enotno delovno organizacijo;

— pripravljala dela je usmeriti tako, da se bodo železarne SRS alternativno združile v enotno podjetje, ki se bo s svojim razvojem vključilo v razvoj in že doseženo delitev dela celotne jugoslovanske črne metalurgije;

— pripravljala dela za formiranje enotne delovne organizacije je usmeriti tako, da se zadrži sedanje plodno sodelovanje v okviru združenja jugoslovanskih železarn;

— predlog enotne organizacije je izdelati z zasnovo vodenja enotne kreditne politike, usklajenega proizvodnega programa, enotnega razvoja in razširjene reprodukcije ter enotnega oskrbovanja in prodaje doma in v inozemstvu;

— predlog združitve mora zajeti položaj slovenskih železarn, medsebojne odnose ter zasnovo mehanizma o stimulativnem, z obrestmi obračunanem medsebojnem prelivanju sredstev, zato mora vsebovati:

a) predlog organizacijske strukture predvidenega podjetja,

b) osnutek statuta in drugih normativnih aktov.

— Naša železarna zato daje soglasje za osnove koordinacijskega tima železarn Jesenice, Ravne in Štore, ki bo usmer-

jal, vodil in koordiniral delo na izdelavi strokovnega elaborata združitve do plastičnega prikaza, na podlagi katerega se bodo zaposleni v vseh treh železarnah o predvideni integraciji z referendumom lahko odločili.

Za predstavnika naše železarne se v ta odbor imenuje glavni direktor podjetja.

— Železarna Ravne soglasja z osnoveanjem grupe samoupravnih organov železarn SRS, ki bo izdelala pregled dosedanjih statutov in normativnih aktov vseh treh železarn in izdelala predlog enotnih samoupravnih aktov.

— Direktor podjetja se pooblašča, da v delovne grupe in skupine določa strokovne delavce železarne Ravne in sporazumno s predstavniki ostalih dveh železarn daje soglasje za angažiranje drugih strokovnjakov, ki bodo v specialnih grupah delali na izdelavi elaborata enotne organizacije železarn SRS.

— Delo na predlogu enotnega statuta in ostalih normativnih aktih ter delo na strokovnem elaboratu je usmeriti tako, da bo material v drugem polletju 1968 lahko dan delovni skupnosti v razpravo.

— Odločba stopi v veljavo tri dni potem, ko jo sprejme delavski svet podjetja.

-et

Zločin in kazni

— Tovariš profesor, ali je lahko človek kaznovan za nekaj, česar ni naredil?

— Ne.

— Jaz nisem naredil domače naloge.

Razočaranje

— Kako se Meta počuti v zakonu s starcem?

— Slabo: takoj po poroki je odkrila, da ni tako bogat, kot je mislila, in ne tako star, kot se ji je zdelo.

Pri direktorju

Tajnica: »Tovariš direktor, ko ste bili odsotni, je prišel neki tovariš in rekel, da bi vam najrajši vse kosti polomil.«

Direktor: »In kaj ste mu odgovorili?«

Tajnica: »Prav žal mi je, da vas ni.«

Proslavili bomo 720-letnico Raven

Ravne na Koroškem (nekdanji Guštanj), bodo letos praznovali svojo 720-letnico obstoja. Iz zgodovinskih listin je razvidno, da se ime Guštanj pojavi prvič že v visokem srednjem veku v listinah takratne tukajšnje fevdalne gospodke leta 1284. Pred tem časom o Guštanju ne vemo ničesar, ker prej to ime še ni obstajalo, prejšnjega, slovenskega, pa ne vemo. Ime je namreč vezano na grad, katerega so morali postaviti tu v prvi polovici 13. stoletja bavarski škofje, ko so dobili v dar med drugimi tudi naš kraj. Kje je ta grad, ni zanesljivo ugotovljeno, ali ob vhodu v sotesko (na Jagrovi, kjer je sedaj kino dvorana) ali na gričku, kjer je sedaj župna cerkev; slednje je verjetnejše.

Seveda pa bamberški škofje tudi teh posestev niso sami upravljali, temveč njihovi podrejeni. Tako je za leto 1248 zabeleženo, da je imela to pokrajino za fevd plemiška rodbina De Ort. Pa tudi ta ni bivala tu, temveč le njihovi upravniki. Prvi tak se imenuje Ditrik »de Gutenstain«, pozneje pa Diter. Cela vrsta je teh fevdalcev skozi stoletja, medtem ko je skraja o sami naselbini malo zabeleženega.

Verjetno je, da je naselbina nastala ob zidanju omenjenega gradu, ker so zidarji in drugi taki obrtniki in pomočniki morali imeti streho za bivanje. Nekateri od njih so verjetno ostali v tem kraju. Zapiskov o tem ni.

Naselbina se je morala hitro razvijati, kajti že leta 1361 pridobi pravice trga, ker je imel takrat kraj že svoje obrtnike, rokodelce in ker se je ob določenih dneh kupovalo in prodajalo. Viri nam govore o razviti obrti (tkalci, lončarji, sodarji, klobučarji, ščetinarji itd.) ter vedno bolj o kovačih, pilarjih in žebjarjih. Guštanj, deželno-knežji trg s samostojno tržno upravo »magistratom«, se uveljavlja kot cehovsko — sejemski kraj. Nekaj izvirnih zapiskov o nastanku in razvoju Guštana poseduje deželni arhiv v Grazu.

Krajevna konferenca SZDL Ravne je dala pobudo, da bi v letu 1968 Ravne praznovali 720-letnico obstoja. V tem letu praznujeta tudi prostovoljno gasilsko društvo Ravne svojo 90. obletnico in industrijsko gasilsko društvo železarn Ravne 20. obletnico svoje ustanovitve. Izvršni odbor krajevne konference SZDL je na svoji V. razširjeni seji o tem razpravljal ter prišel do zaključka, da same jubilejne obletnice ne pomenijo dosti, če kraj pri tem ne manifestira s svojim zunanjim videzom, z lepoto in čistočo. Razne kulturne in športne prireditve naj bi poskrbele za praznično razpoloženje krajanov, hkrati pa s svojim programom privabile čimveč turistov. Zaradi tega je SZDL imenovala poseben koordinacijski odbor, ki ga predstavljajo vidni gospodarstveniki, politični ter prosvetni in kulturni delavci kraja. Koordinacijski odbor se je v tem času že trikrat sestel ter zbral vrsto zelo pomembnih predlogov. Ker program še ni v celoti izdelan, navajam le nekaj zanimivejših podatkov.

1. Spricho gospodarske reforme naj ves program poteka v okviru krajevnih možnosti.

2. Zgodovinska sekcija bo objavila bodisi v posebni številki Koroškega fužinarja

(kolikor bo to možno) ali pa v posebni knjigi zgodovinske članke o nastanku in razvoju Guštana.

3. Organizirana bo posebna foto razstava »Ravne nekdanj in danes«.

4. Krajevna skupnost Ravne naj bi v okviru svojega gospodarskega programa predvsem zagotovila, da bi bila komunalna higiena kraja na dostojni višini. V to akcijo naj bi se vključili vsi občani ter mladina. Nadaljuje se naj z restavriranjem starega dela Raven, predvsem pa z ureditvijo okolice zdravstvenega doma in gramoznice. Obnovijo se naj zelenice in okrasno grmičevje. Začne naj se tudi urejevati park.

5. Stanovanjsko podjetje naj poskrbi, da se obnovijo fasade hiš v starem delu Ra-

ven. V to akcijo se naj vključijo tudi vsi lastniki stavb ter vsa trgovska in obrtna podjetja.

6. Kulturne in športne prireditve naj bi s svojimi kvalitetskimi nastopi privabile čimveč tujih obiskovalcev.

7. Mestno prostovoljno gasilsko društvo je pripravilo svoj program tekmovanja, ki bo teklen skozi vse leto. Prikazana bo tudi vrhunska tehnika požarno varnostne službe.

8. V septembru 1968. leta pa bo slavnostna prireditev v parku na Ravnah.

To je le nekaj od mnogih želja, ki bi jih radi izvedli ob jubileju Raven za gospodarski in turistični napredek kraja.

Anton Vušnik,
predsednik krajevne konference
SZDL Ravne

Zakaj je potreben začasen ukrep za spremembo delitvenih odnosov

Prejšnji mesec je upravni odbor na razširjeni seji, ki so ji prisostvovali tudi člani strokovnega kolegija, razpravljali o izvrševanju sklepov, ki jih je delavski svet podjetja sprejel na zasedanju meseca novembra za izboljšanje poslovanja v zadnjem četrtletju letošnjega leta. Na seji je bilo ugotovljeno, da bodo vsi sprejeti sklepi izvršeni, razen sklepa, da je v zadnjem trimesečju doseči realizacijo v višini 57 milijonov N din. Osnovni vzrok, da tega sklepa ne bo mogoče uresničiti, je v nizko doseženi realizaciji meseca oktobra in novembra letos in v dejstvu, da tudi izgledi za mesec december niso bistveno boljši. Nizko dosežena realizacija v teh mesecih je neugodno vplivala tudi na višino naših osebnih dohodkov. Zaradi pomanjkanja in neustreznih naročil smo predvsem v zadnjem četrtletju prišli v kritično obdobje poslovanja. Osebnih dohodkov, obračunani po naših normalnih notranjih instrumentih delitve, so v tem obdobju že padli na nivo, da bi vsako njihovo nadaljnje zniževanje pri delu zaposlenih ogrožalo njihov življenjski minimum.

Ne bi mogli trditi, da so odgovorni delavci pri delu sedaj manj prizadevni, kot so bili v predreformskem obdobju, nasprotno je njihova prizadevnost večja. Dosegli smo določeno izboljšanje na ureditvi tehnologije, kar se odraža v proizvodnji surovega jekla in proizvodnji valjarne. Največ vzrokov za sedanjo situacijo je gotovo izven naše železarn. V zveznih organih se sicer vršijo intenzivne razprave za spremembo nekaterih instrumentov, ki naj bi delno zaščitili podjetja črne metalurgije, vendar bodo ti, če bodo sprejeti, le delno pozitivno vplivali na našo železarno. Na tržišču se še vedno čuti majhno povpraševanje po izdelkih črne metalurgije, posledica česar je pomanjkanje naročil in slaba zasedba proizvodnje kapacitet.

Zato bomo na podlagi naših samoupravnih pravic primorani pristopiti k razporeditvi dohodka in si na ta način zagotoviti znosne poprečne osebne dohodke za tekoče mesece, ko realizacije še ne bo možno bi-

stveno povečati. Spremembo delitve je možno izvršiti le na račun ostanka dohodka, realiziranega v prvih 9 mesecih letos. Pri tem pa se moramo že vnaprej zavedati obveznosti, ki jih že imamo, kakor tudi tistih, ki izvirajo iz tekočega investiranja.

Upravni odbor je zato ob upoštevanju vsega povedanega prišel do zaključka, da so neobhodno potrebni ukrepi, ki bodo omogočili premostitev sedanjega težavnega obdobja našega poslovanja.

O situaciji, v kateri se nahajamo, pa je bil govor tudi na sestanku predstavnikov samoupravnih organov in političnih organizacij naše železarn. Na sestanku so bili v celoti potrjeni ukrepi, ki jih je za začasno premostitev nastale situacije predlagal upravni odbor. Diskutanti pa so v svojih razpravah povedali, da zaposlene predvsem moti dejstvo, da osebni dohodki v naši železarni nazadujejo, da pa so ti v ostalih podjetjih in ustanovah na Ravnah še relativno visoki. Nekateri so kritizirali tudi odnos posameznih delovnih organizacij na Ravnah do zbiranja sredstev za družbeno dejavnost in gradnjo objektov družbenega standarda. Naša železarna je tudi letos kljub težki situaciji svoje obveznosti v celoti izpolnila, medtem ko se ostala podjetja temu izogibajo z različnimi izgovori in utemeljitvami. Zato je bil sprožen predlog, da naj bi razpravo o tem problemu na eni od naslednjih sej vključila v dnevni red tudi občinska skupščina Ravne na Koroškem.

Predlog, ki ga je za premostitev sedanje situacije izoblikoval upravni odbor in posredoval v potrditev delavskemu svetu, določa:

— za 2. polletje letos se stopnja za izračun OD iz mesečne realizacije korigira in dvigne od 13,5 na 16,5 %;

— OD po novi stopnji morajo biti obračunani v mesecu novembru in decembru 1967, izplačila pa izvršena pri rednih izplačilih 15. januarja, februarja in marca 1968.

V utemeljitvi predloga je bilo rečeno, da tako izoblikovan sklep posreduje upravni

odbor delavskemu svetu podjetja na podlagi detajlnih analiz o gibanju realizacije in dohodka v drugem polletju leta 1967. Zaradi nepopolnosti gospodarskega sistema, ki je v gospodarski reformi povzročil neenakomerno razdelitev bremen, pri čemer so zaradi usmerjevalnega uvoza in zaščite bila najbolj prizadeta podjetja črne metalurgije, je v letošnjem letu občutno padlo povpraševanje po izdelkih črne metalurgije na jugoslovanskem tržišču. Zato smo v železarni bili primorani preusmeriti svojo prodajo na zunanja, predvsem na zahtevna konvertibilna področja. Izvoz je v štirih mesecih drugega polletja zajel okrog 40 % celotne količine naših prodanih izdelkov, meseca oktobra pa se je dvignil že za 60 %. Zaradi visokih carinskih in drugih zaščit ter povečanih transportnih stroškov smo pri izvozu realizirali občutno manj celotnega dohodka, padel pa je tudi dohodek podjetja. Izvozni posli zahtevajo večje vlaganje dela in prizadevnosti, zato je razumljivo, da OD kljub nižji realizaciji pri enaki količini prodanega blaga ne smejo pasti.

Upravni odbor se zaveda, da bo predlagani sklep občutno vplival na zmanjšanje akumulativnosti podjetja in na znižanje skladov iz poslovanja letošnjega leta. Zaradi spremenjene stopnje se bodo občutno znižali naši skladi, kar bo znatno omejilo naše naložbe v objekte družbene ravni in lastne naložbe v modernizacijo naprav in tehnološkega postopka železarne. Nova

stopnja zato ne sme biti trajnejši način obračunavanja OD, temveč le začasen ukrep, ki pomeni premostitev težkega obdobja plasmaja naših izdelkov na zahtevnejša tržišča.

Po tako izoblikovanem predlogu bodo obračunani OD za mesec november in december letos znašali poprečno okrog 834 N din. Za prvih deset mesecev letošnjega leta, ko so ti poprečno znašali 813 N din, naj bi se po novo obračunani stopnji povečali za 2,6 %. Odstotek je videti sicer zelo nizek, toda če upoštevamo, da je bila vrednost obračunske enote meseca novembra zelo nizka, nizke pa tudi akontacije, to pomeni, da bo presežek OD sorazmerno velik. Neprijetno pri tem je le, da bo obračun po drugačni stopnji obračunan prav v času, ko je realizacija več kot kritična. To pa je tudi eden od vzrokov za predlog, da se del OD, pridobljenih po novem obračunu, že vnaprej rezervira za izplačilo 15. marca 1968.

Predlagani sklep spremembe delitvenih odnosov časovnega obdobja obračuna in izplačila ugotovljenega ostanka OD je delavski svet na svojem XIII/198-6. rednem zasedanju dne 12. decembra 1967 v celoti osvojil. Je pa tudi v razpravi o tem predlogu bilo poudarjeno, da sprejeta stopnja delitve ne more biti trajnejši način obračunavanja OD, temveč samo začasen ukrep za premostitev sedanjega težavnega obdobja poslovanja naše železarne.

-et

zahteve pa lahko dobimo samo z analizo delovnega mesta.

Delovno mesto je relativno širok pojem. Je lahko celo delovišče ali pa obsega samo eno fazo proizvodnega procesa. Za uokvirjenje delovnega mesta se sedaj na splošno uporabljajo naslednji faktorji:

- poklic;
- stopnja strokovne izobrazbe;
- doba strokovne zaposlitve in
- pogoji dela.

Vprašanje odnosa med poklicem in delovnim mestom je zelo pomembno, a je na žalost še malo razčiščeno. Pogosto se še danes poklic postavlja proti delovnemu mestu in delovno mesto proti poklicu. To je posledica mišljenja, da morejo v sodobnih pogojih delitve dela delovna mesta v celoti zamenjati poklice oziroma da mora ugotavljanje profilov strokovnega kadra za delovna mesta popolnoma zamenjati ugotavljanje profilov za poklice.

Poklic, ki ga pojmuje kot vrsto konkretnega dela in kot elementarno enoto posamezne delitve dela v okviru družbe, pa ima povsem druge lastnosti. Poklic vključuje predvsem vse naloge, posle, dela in zahteve na več delovnih mestih, ki na osnovi določenih kriterijev sestavljajo vsebino določenega poklica.

Delavec, ki je usposobljen za delo v takšnem poklicu, je sposoben, da z določeno prilagoditvijo zasede vsako teh delovnih mest. Uporabnost takšnega delavca ni omejena samo na določeno delovno mesto in sta zaradi tega njegova gibljivost in njegova svobodnost glede na izbiro zaposlitve mnogo večji. To sposobnost si pa delavec pridobi samo na poklicni ali drugi strokovni šoli z verificiranim programom določenega poklica in določene strokovne stopnje. To so kadri širokih profilov.

V našem podjetju je bilo v zadnjem času zelo aktualno izobraževanje kadrov ozkega profila, to je kadrov za priučetev opravljanja določenega dela na določenem delovnem mestu. Tak delavec je uokvirjen tesno po zahtevah delovnega mesta. V začetku zaposlitve tudi pokaže boljše delovne rezultate kakor delavec širokega profila. Zaposlitev delavcev ozkega profila je

Ali lahko pravilno planiramo kadre

Proučevanje različnih vprašanj glede na kadre v našem podjetju še skoraj sploh ni razvito. Ta vprašanja se lahko rešujejo, dokler obstajajo stari odnosi, mišljenja, organizacija in način dela s klasičnimi metodami.

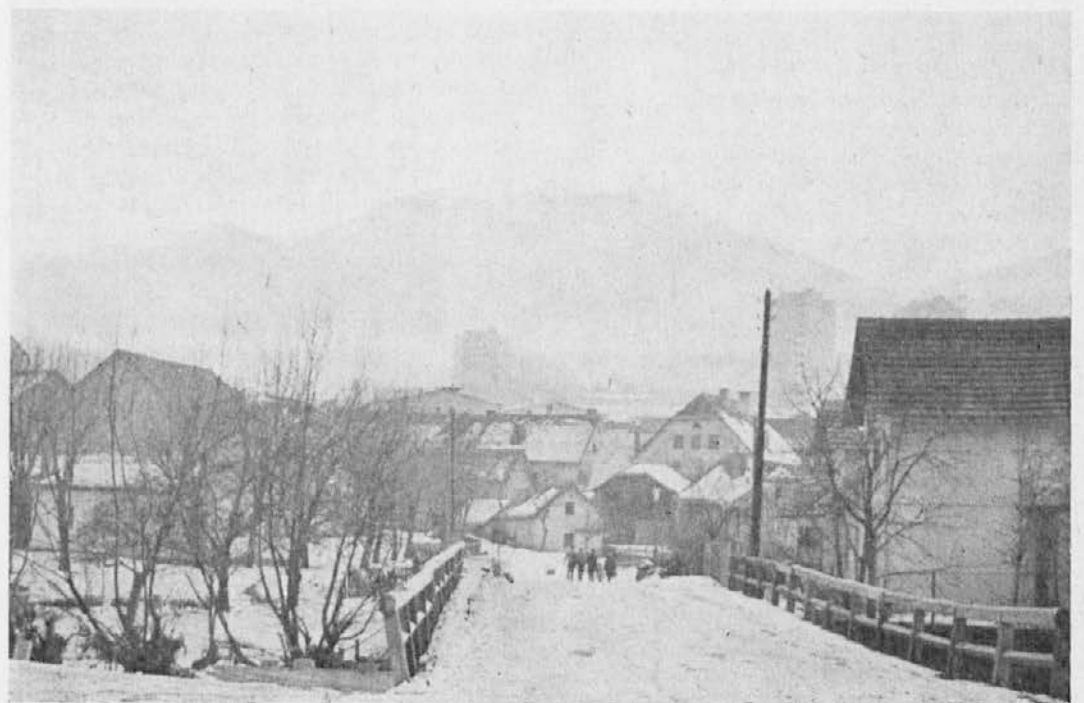
V zadnjem času je v mnogih industrijskih deželah prišlo do velikih sprememb na tem področju, kar je zlasti vplivalo na vse večji pomen planiranja kadrov. To je bil tudi povod za vse večjo afirmacijo planiranja kadrov v zadnjem času v industrijsko visoko razvitih deželah.

Danes se želi doseči z razvojem moderne tehnike planiranja kolikor mogoče močna vsebinska in časovna integracija planiranja na vseh področjih delovanja podjetja, da bi se na ta način dobil nekako povezan, pregleden in postopen sistem planiranja. Eno od področij planiranja pa se do sedaj še ni uvedlo sistematično, to je področje planiranja kadrov.

Potrebe po delavcih so v zadnjem času vse pogostejše vezane na dejstvo, da delavec že delno obvlada delovne operacije s prihodom na delovno mesto. S tem je čas, ki je potreben za popolno obvladovanje delovnih operacij na določenem delovnem mestu, mnogo krajši. Tudi struktura kadrov v našem podjetju, ki se zahteva za zadovoljivo opravljanje del na delovnih mestih, je precej višja od dejanske strukture kadrov, kar še bolj kaže, da je na tem področju vedno bolj potrebno sistematično planiranje. Potreba se kaže zlasti v tem, da so v sedanjih etapi našega razvoja še izredno narasle zahteve po znanju in spre-

nosti delavca, to je delavca pri agregatu, stroju in tudi delavca za pisarniško mizo. Iz tega se vidi, da je faktor človeka vedno važnejši in da vedno bolj prihaja na površje in na sam vrh.

Da bi lahko ugotovili udeležbo človeškega faktorja v delovnem procesu in pri delu samem, moramo vsekakor vedeti za zahteve, to je znanja in spretnosti, ki jih zahteva delovni proces oziroma delo samo. Te



Zmeraj meglene Ravne

Analiza osebnih dohodkov za NOVEMBER 1967

Delovna enota	Izplačani OD	OD po enotah in ceniku del	Dodatek za stalnost	Ostalo	OD po uspehu DE	Povprečni OD	
						nov. 1966	nov. 1967
Topilnica	209.902,71	141.294,42	10.079,80	15.531,03	42.997,46	883,55	900,87
Livarna	359.146,12	254.597,03	17.527,70	15.656,55	71.364,84	844,32	799,88
Valjarna	249.406,08	175.550,19	10.629,50	11.328,00	51.898,39	841,17	848,32
Kovačnica	186.977,79	127.493,61	9.067,40	7.111,62	43.305,16	869,26	877,83
Termična obd.	46.572,84	31.754,04	1.911,90	1.544,72	11.362,18	841,53	802,98
Mehanska obd.	467.266,30	305.301,66	21.337,50	21.376,42	119.250,72	831,72	827,02
Vzmetarna	60.950,16	43.897,11	2.845,30	1.906,54	12.301,21	814,29	846,53
Jeklovlek	29.724,63	19.214,30	1.182,50	1.226,09	8.101,74	750,84	762,17
Energetski obrat	90.699,99	66.061,64	3.587,10	3.883,56	17.167,69	832,93	832,11
Strojni remont	163.777,92	114.940,64	6.958,10	5.702,34	36.176,84	851,31	853,01
Elektro remont	102.374,40	77.502,05	4.172,50	6.351,64	14.348,21	847,22	853,12
Gradbeni remont	46.428,32	35.044,60	2.612,30	3.099,34	5.672,08	809,65	761,12
Promet	87.681,08	66.066,33	3.990,70	2.055,66	15.568,39	830,33	827,18
OTKR	180.112,17	121.699,47	7.820,70	11.136,57	39.455,43	821,04	830,01
Uprava	308.549,49	208.732,23	15.686,70	14.634,66	69.495,90	816,52	818,43
CELO PODJETJE	2.589.570,00	1.789.149,32	119.409,70	122.544,74	558.466,24	838,73	828,78
IVD skupina	40.888,08	—	—	—	—	—	554,95

idealna na delovnih mestih, kjer se opravlja serijsko delo in na tekočih trakovih. V situaciji, v kakršno je prišlo naše podjetje, ko je program proizvodov zelo različen in se na enem delovnem mestu menja več faz dela, ta profil kadra več ne ustreza, kar je imelo tudi za posledico, da nismo mogli zaposliti vseh tistih, ki so končali dveletno šolo za priučitev v poklicu.

Pomanjkanje analiz delovnih mest nam onemogoča tudi zaposlovanje delovnih invalidov in delavcev, ki so starostno onemogli. Če bi imeli izdelane analize delovnih mest z določenimi psihofizičnimi funkcijami, telesno aktivnostjo in obremenjenostjo na delovnem mestu, z delovnim okoljem ter zahtevami strokovnosti, bi bil tudi ta problem rešen.

Izdelava analiz delovnih mest pa ni enostavna. Za to delo bi bilo potrebno formirati team strokovnjakov, sestavljen iz psihologa, zdravnika — specialista za medicino dela, kadrovičarja, socialnega delavca in drugih. Tako izdelana analiza za vsako posamezno delovno mesto bi nam dala sliko vseh zahtev na različnih delovnih mestih, na podlagi katere ne bi bilo težko ugotoviti, kakšen kader moramo izučiti oziroma na kakšnih delovnih mestih lahko zaposlimo invalide ali starostno onemogle.

Zavedati se moramo, da je planiranje kadrov važnejše od planiranja investicijske izgradnje, ker nam tudi najmodernejši stroji ne bodo mnogo koristili, če za te stroje ne bomo imeli strokovno dovolj sposobnega kadra.

Kot sem že omenil, je v našem podjetju v najkrajšem času potrebno izdelati analizo delovnih mest, ker si bomo le na podlagi te analize lahko pridobili potreben kader, katerega zahteve nam bodo jasne le na podlagi analiz delovnih mest, s tem pa bomo pridobili na najekonomičnejši način usposobljene strokovnjake. Na podlagi analiz delovnih mest bomo lahko z gotovostjo sestavljali plane kadrov, pri čemer bodo ostali faktorji, ki vplivajo na planiranje, kot npr. obseg proizvodnje, stranski faktorji; to bo stvar našega komercialnega sektorja.

Jože Bukovec

ZANIMIVOSTI IZ ŽELEZARSTVA

Zahodna Nemčija

V Posarju gradi firma »Dillinger Hüttenwerke AG« novo napravo za kontinuirno vlivanje, tako imenovano kontiliv napravo za vlivanje jekla. Vlivali bodo šarže do 180 ton teže, gredice in brane bodo imele dimenzije 170 × 170, 170 × 750 in 160 × 250 mm. Kontiliv naprava bo pričela obratovati v letu 1968.

Alžirija

Precej zanimanja je vzbudila novica, da bo Alžirija še nadalje izvažala železovo rudo v Sovjetsko zvezo; prve količine železove rude je Alžirija prodala v letu 1966, leta 1967 pa je povečala izvoz na 600.000 ton. Z novo pogodbo pa bo ta količina še narasla, vendar točna količina ni znana.

Japonska

Japonska železarska družba »Jawata Iron and Steel Corporation« gradi novo napravo za konti vlivanje jekla v gredice. Zanimivo je to, da so skoraj celo napravo naročili pri švicarski firmi »Concast AG« ter da bodo na tej kontiliv napravi vlivali predvsem nerjaveča (prokron) jekla in jekla za kroglične ležaje (OCR₄ex. sp.). To bo prva naprava za konti vlivanje plemenitih jekel na svetu in bo pričela obratovati v letu 1968. Vse regulacije temperature, hitrosti vlivanja, količine in ostalo je izvedeno z elektronsko avtomatiko.

Jugoslavija

1. novembra 1967 so se združile vse železarne Ljudske republike Bosne in Hercegovine. Referendumi še niso izvedeni, vendar so pa že vsi delavski sveti sprejeli sklep o pripravi na integracijo. Ta kombinat bo zaposloval 30.000 delavcev in imel brutoprodukt 300 milijard S din; združeval bo železarne Zenico, Ilijaš in Vareš ter rudnika Ljubijo in Vareš. Sedež podjetja bo Zenica.

J. R.

SLOVARČEK TUJK

eksemplar — izvod, odtis, kos, primerek
ekshibicija — razstava, prikazovanje, vložitev, izročitev
ekspulziven — izganjalen
favorizirati — dajati komu prednost, komu pomagati naprej
junior — mlajši, naraščajnik
kablogram — brzojavka, poslana po podmorskem kablu
kateheza — poučevanje po vprašanjih in odgovorih
kemizacija — uporaba kemičnih pridobitev v poljedelstvu za zboljšanje in povečanje pridelkov
klavzula — omejitev, pridržek, dodatek k pogodbi
klošmerl — javno stranišče
kurator — oskrbnik, varuh
sintagma — pomenska zveza
sintaksa — skladnja
sistiran — ustavljen, odpravljen
skepsa — dvom, nezaupanje
skonto — popust pri takojšnjem plačilu računa
šovinist — prenapetež, nestrpnež, podžigalec narodnostne mržnje, narodnostni zagrizenec
tabu — prepoved, nedotakljiv predmet, nedotakljiv, prepovedan
terminologija — izrazoslovje, strokovno besedje
toleranten — strpen, strpljiv, obziren

Lepo je res na deželi

— Koliko pa vas je v družini?
— Če se vkup vzamemo, prebunkamo vso vas!

Tudi res

— Kaj je veter, Mihec?
— Zrak, ki se mu mudi.

Pri zdravniku

— Dolgo pijete?
— Naa, tovariš doktor, zmeraj na dušek!

Termični obdelavi pravo mesto

Skrajni čas je, da spregovorim nekaj o razvoju in pomenu termične obdelave v tovarni plemenitih jekel, o njenem kolektivni v borbi s težavami, ki so se pojavile v reformi, o sodelovanju z drugimi kolektivi in odgovorim vsem tistim, ki s svojim govorjenjem ali odločanjem delajo veliko krivico omenjenemu kolektivu.

Razvoj kalilnice ali bolje termične obdelave ni šel s takim tempom kot drugi obrati v železarni. Problemi termične obdelave so se iz leta v leto nizali in pred tremi leti dosegli višek. Z gradnjo nove valjarne smo dobili tudi nekaj peči za termično obdelavo valjanih profilov, ki so sprostile kapacitete v kovaški žarilnici, ki je s temi obstoječimi kapacitetami popolnoma kos pravočasno, kvalitetno termično obdelati vso proizvodnjo kovačnice.

Kapacitete agregatov za termično obdelavo v valjarni prav tako zadoščajo za sedanje potrebe. Nikakor pa ne moremo govoriti, da je popolnoma rešen problem kvalitete termične obdelave. Pri tem mislim predvsem na zaščitno atmosfero. Razogljčen je problem, ki nas že dolgo spremlja in ga še nismo spravili v meje dopustnosti. Upajmo, da se bo tudi to sčasoma rešilo.

Kalilnica za težke odkovke, nože, pnevmatsko in drugo orodje, tu mislim predvsem na globinske peči, komorne peči in solne kopeli, pa so se razvijale počasi po trenutnih potrebah brez planskega daljnosežnega razvoja, lahko rečem — prepuščene samemu obratu. Mislim, da bi kalilnica že od vsega začetka zaslužila več pozornosti, ker je ena najpomembnejših vej železarstva — oplemenitenje jekla.

Sodobna praksa in izkušnje iz termične obdelave v industriji kažejo, da pravilno izvajanje ustreznih procesov termične obdelave predstavlja odločujoči faktor kvalitete in vzdržljivosti raznih strojnih delov in orodja, ki se v okviru svojega proizvodnega procesa termično obdelujejo. Dan današnja tendenca je, da se iz sodobnih jekel izvleče čimveč koristi in s tem daje še večji pomen industriji termične obdelave.

Pri tako močnem razvoju drugih obratov ni bilo nikoli denarja za agregate, ki bi zahtevali malo večjo investicijo in bi jo termična obdelava morala dobiti. V mislih imamo veliko proizvodnjo pnevmatičnega orodja, ki zahteva veliko število cementiranih delov. Skoraj ne moremo verjeti, da v toliko letih nismo uspeli kupiti agregatov in naprav za plinsko cementacijo, ki bi nam dala boljše kvaliteto in ekonomski učinek.

Do lanskega leta smo prepočasi in popolnoma nenačrtno razvijali oddelek za izdelavo industrijskih nožev, termična obdelava pa je bila prepuščena obratu samemu, predvsem mislim na razvoj kvalitete.

Namesto da smo dobili visoko frekvenčno napravo za kaljenje valjev, bi bilo bolje, da bi za ta denar kupili podobno napravo za kaljenje nožev, ker visoko frekvenčna naprava za kaljenje valjev kljub dobavi pred letom dni še ni dobila možnosti, da bi služila svojemu namenu. Mislim, da bi odgovorni ljudje ob vsem tem morali malo pomisliti.

Še precej manjka, da bo kalilnica sodobno opremljena in tako zmožna kvalitetno in hitro rešiti vse zahteve drugih obratov.

Če vzamemo kalilnico tako, kot je, moramo biti z njenim delom več kot zadovoljni. Kolektiv kalilnice skuša vse zahteve drugih obratov rešiti pravočasno in kvalitetno, čeprav so včasih roki tako kratki, da jih z normalno tehnologijo sploh ne bi mogli reševati.

Posebno vprašanje kvalitete termične obdelave je pri tako velikem asortimanu in sorazmerno veliki tonaži. Potrošniki postavljajo čedalje zahtevnejše tehnične pogoje, ki jih včasih glede na opremljenost ne zmoremo. Zaradi tega je nesmiselno in nestrokovno primerjati proizvodnjo in kvaliteto nekdanje in današnje termične obdelave (kalilnice).

Termična obdelava je v proizvodnji ena od končnih faz in nanjo vpliva nešteto predhodnih vplivov (izdelava in predelava jekla), ki jih večkrat le težko odkrijemo pri izmečku. Smatram, da včasih prehitro določimo nosilca izmečka. Pogrešamo dobro sodelovanje med kvalitetno kontrolo in termično obdelavo.

Kar se tiče kvalitete termične obdelave, nam je v veliko pomoč metalurški oddelek, ki sistematično obdeluje problematiko, če se pojavi pri izdelavi gotovih izdelkov prevelik izmeček v proizvodnji. Prav tako se z njimi posvetujemo vsak dan o tekočih problemih, ki nastajajo v termični obdelavi.

Nikakor se ne strinjam z ljudmi, ki tega vzornega obojestranskega sodelovanja med nami in metalurškim oddelkom ne vidijo in na ta račun široko razpravljajo ter osebno žalijo sodelavce. To si prav gotovo upam smelo trditi, da več prispevajo za našo železarno in našo stvarnost kot pa tisti, ki brez tehtnih vzrokov kritizirajo.

Ker je že nekaj mesecev največji problem izdelava oziroma termična obdelava

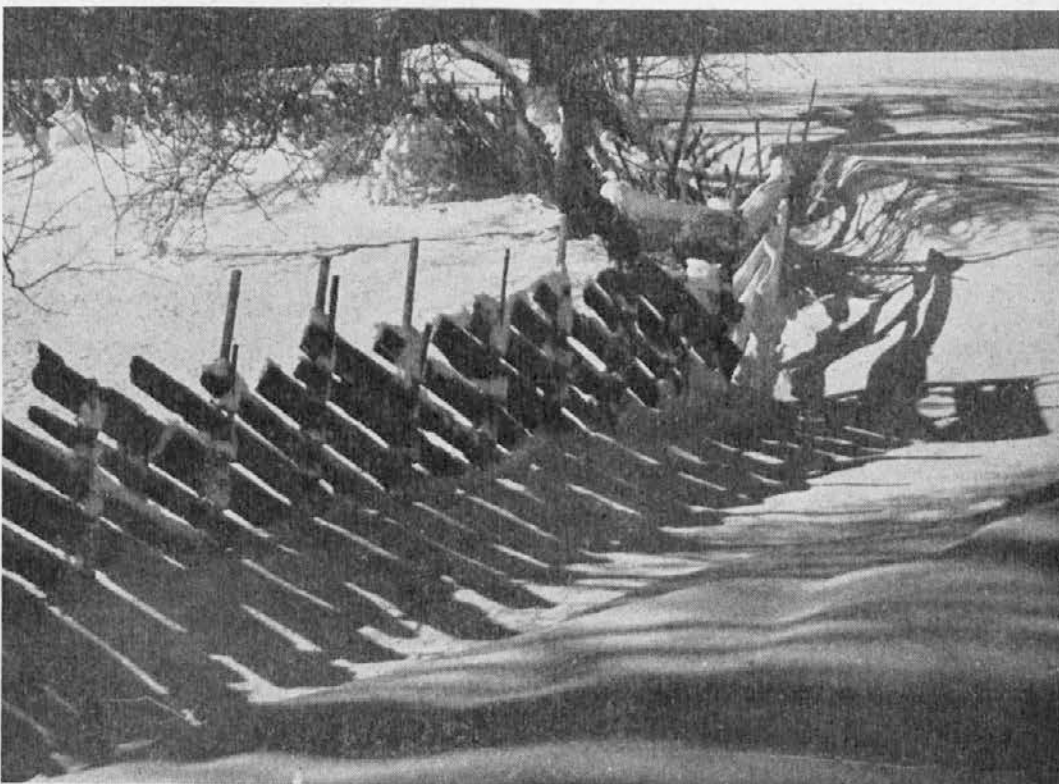
segmentov za krožne žage, bom podrobneje razložil stvarno stanje. Res je, da smo imeli velike težave pri kaljenju segmentov Ø 710. V treh tednih se je stvar normalizirala in potem smo jih redno termično obdelali. Če navedem številke, se je stanje za posamezne mesece gibalo takole:

januar + februar	18.197 kosov
marec	7.729 kosov
april	12.335 kosov
maj	9.110 kosov
junij	8.939 kosov
julij	14.620 kosov
avgust	8.821 kosov
september	5.515 kosov
oktober	6.754 kosov
november	8.035 kosov
december	7.838 kosov

Skupno število termično obdelanih segmentov je bilo 108.000 na leto, povprečno 9.800 na mesec. Iz tega pregleda se vidi, da proizvodnja ni preveč nihala. Najboljši podatek bi pa bil čas, kako dolgo so razne serije segmentov bile na termični obdelavi v kalilnici. V letošnjem letu smo torej termično obdelali 108.000 kosov segmentov. Iz tega podatka si lahko vsak ustvari realno sliko o termični obdelavi segmentov. Besede »jih ne znajo delati«, ki segajo prav do vrha, pa bodo verjetno izgubile trdno podlago.

Meseca avgusta je bilo na zalogi 53.067 segmentov, manjkali so samo Ø 710, ki so najbolj iskani. Dobavljenih segmentov pod nujno smo se takoj lotili. Težave pri termični obdelavi so povzročile, da jih nismo mogli v normalnem roku izgotoviti. Pri nas je navada, da dobimo robo na termično obdelavo včasih z zamudnim rokom izdobe, ali pa dva dni še manjka.

V tej naglici, poudarjam, se zelo rad pojavi prekomerni izmeček, ki povzroča, da se cel komplet ne more pravočasno odpremiti. Za ta izmeček zvejo vsi v tovarni celo direktor. V nasprotnem primeru, če pa ni nujno, se lahko pojavi neprimerno



STROKOVNA POSVETOVANJA IN RAZISKAVE

DEMONSTRACIJE S PNEVMATIČNIMI STROJI NA RAVNAH

V zadnjih letih vse bolj pogosto sklicujemo razna posvetovanja, na katera vabimo tehnične in komercialne sodelavce naših poslovnih partnerjev — kupcev.

Zahtevna tehnologija v proizvodnji, tehnične in strokovne zahteve pri predelavi in uporabi naših materialov, orodij in strojev narekujejo vedno nove in zahtevnejše prijeme in oblike propagiranja. Prav zaradi tehničnih in tehnoloških zahtev tako v proizvodnji kot v predelavi in uporabi ne zadošča za naše proizvode le propaganda s tiskanimi materiali, temveč je potrebno s demonstracijami in strokovnim tolmačenjem prikazati delovanje orodja ali stroja v funkciji. Tudi na sejnih (v Zagrebu in Beogradu) prikazujemo vsako leto praktično delovanje našega pnevmatičnega orodja. Demonstracije pritegnejo pozornost obiskovalca in imajo dosti večji propagandni učinek.

Ko obravnavamo domače tržišče za pnevmatično orodje, so nam znani kupci in posredniki, možno pa nam je oceniti tudi kvantitativne in kvalitativne potrebe ter kupno moč kupcev. Za nas je veliko lažje izvršiti bolj nazorno in kompleksno demonstracijo ter predavanja na Ravnah kot pa v Beogradu, Zagrebu ali kje drugje. Pri tem seveda nastane vprašanje, ali bodo prišli na Ravne predstavniki podjetij, ki so dejanski in potencialni kupci. Povabili smo jih, naj se udeležijo posvetovanja z demonstracijami in predstavniki potrošnikov ter trgovske mreže so prišli v pričakovanim številu. Vabila smo poslali 129 podjetjem, posvetovanja pa se je udeležilo 98 predstavnikov iz 59 podjetij in ustanov.

večji izmeček, pa nobeden od teh zanj ne zve. Zelo radi kaznujejo za male stvari, velike in največje pa ostanejo nedotaknjene.

Pri vsem tem pa se ne vprašamo, kaj so delale ostale službe, da je roba kasnila, v tem primeru na termično obdelavo.

Ali ni mogoče služba planiranja odpovedala, da ni bilo segmentov Ø 710 dovolj na zalogi? Takih in podobnih primerov je v železarni precej.

Porazdelitev celotnega izmečka na obrate, ki je nastal v mehanični delavnici na segmentih, je sledeča:

— kalilnica	49 0/0
— mehanična	30 0/0
— valjarna	21 0/0

Za kalilnico je 49 0/0 od celotnega izmečka pri tako komplicirani termični obdelavi (prepričan sem, da so vsi strokovnjaki tega mnenja), kot je to pri segmentih, neverjetno malo. Tega smo lahko samo veseli.

Do danes še nismo dobili nobenega segmenta reklamiranega.

Na podlagi vseh teh zaključkov upam, da sem pokazal dejansko stanje in delo ljudi v kalilnici.

Želim, da bo v bodoče kritika konstruktivna, da jo bo kritik lahko zagovarjal, ne pa da nestrokovno ocenjuje položaj po svojem in raztrosi perje po njivi, ki se ga skupaj pobrati ne da.

V teh težkih časih bi se morali več posvetovati, pomagati z nasveti drug drugemu in opustiti zahrbtno govoričenje. Skratka — biti pošteni kot do sebe tako tudi do drugih.

Janko Gnamuš, dipl. inž.

Odziv je torej bil zelo dober, kajti razumljivo je, da iz nekaterih manjših podjetij niso prišli predstavniki na posvetovanje.

Tak obisk nam potrjuje domnevo, da so jugoslovanska rudarska in gradbena podjetja močno zainteresirana za napredek vrtalne in pnevmatske tehnike sploh, zainteresirana predvsem s stališča, kaj jim ta tehnika nudi boljšega, ekonomičnejšega, rentabilnejšega. V letu 1967 je v primerjavi s prejšnjimi leti storjen precejšen napredek na področju osvajanja novih in izpopolnjevanju naših obstoječih pnevmatičnih strojev in orodja. Izdelava prototipa retrodoporne noge gotovo predstavlja interesanten tehnični napredek. Po drugi strani si vsa jugoslovanska podjetja želijo močnejše — bolj učinkovito vrtalno kladivo. Sedaj so prototipi osvojeni, potrebno jih je še izpopolniti in začeti s serijsko proizvodnjo, istočasno pa skrbeti, da pride do realizacije na tržišču. V kvaliteti proizvodov in tehničnih rešitvah ne zaostajamo dosti za priznanimi evropskimi in tudi ameriški firmami. Po količini se seveda ne moremo meriti z njimi.

Naj na kratko povemo, kaj je obsegal program posvetovanja.

Udeležence je sprejel 6. decembra 1967 ter jih pozdravil direktor Gregor Klančnik. Sledilo je predavanje inž. Ivana Zupana: »Nujnost brušenja monoblok svedrov in vrtalnih kron pri delu v mehkih stenah.« Po diskusiji so si gostje ogledali železarno in na več točkah prirejene razstave in demonstracije s sledečimi stroji oziroma orodji: kompletna vrtalna garnitura za globinsko vrtanje s pripadajočim priborom (RK-15, RK-15 MI, RK-26, RK-26 MI; cevi, spojnice, krone); vrtalno kladivo RK-28 za hitro napredovanje v tunelih in za globinska vrtanja z retrodoporno nogo in komandami na glavi kladiva; razbijalno kladivo — demoliator RRR-30; vrtalne krone za globinska vrtalna kladiva ter razni pribor; pilot krone — »burn cut«.

Po kosilu istega dne so si gostje ogledali naše poskusno delovišče v rudniku Mežica, kjer so bile izvršene tudi nekatere demonstracije: globoko vrtanje s kladivom RK-28; normalno vrtanje z ostalimi kladivi (RK-18, RK-21); ogled paralelnega zaloma; utrditev sidrskih vijakov ter ogled delovišča globokega vrtanja.

Naslednji dan je naprej predaval inž. Andro Bertapelle o temi: »Primerjava ekonomike vrtanja globinskih in ostalih kladiv.« Drugo predavanje je imel avstrijski podjetnik g. Gruber o temi »Jekleni sidrni vijaki v rudnikih, tunelih in na cestah«.

Krajše predavanje o karakteristikah in učinkih kladiva RK-28 je imel tov. Štefan Ott. Po predavanjih se je razvila živahna diskusija, v kateri so vsi predavatelji izčrpno odgovarjali na postavljena vprašanja.

Izbrana je bila komisija za zaključke v sestavi: inž. Jože Tiringner, rudarski inšpektor. Ljubljana, inž. Boris Projić, tehnični direktor podjetja »Jadral«, Obrovac, inž. Života Milić, tehnični direktor podjetja »Žegrap«, Beograd, inž. Zvonimir Ožanić, direktor rudarskega oddelka, »Geotehnika«, Zagreb, inž. Mustafa Tanković, inženir za rudarska dela v rudniku Ljubija, Ljubija, inž. Andro Bertapelle, Železarna Ravne.

Komisija je izdelala sledeče zaključke, s katerimi so seznanjeni vsi udeleženci posvetovanja.

1. Globinska vrtalna naprava

1.1. Glede izdelave vrtalnega stroja z 2 m lafeto se smatra, da naj tovarna zavzame svoje stališče odvisno od potreb.

1.2. Priporoča se, da se avtomatika za držanje cevi za globinska vrtalna kladiva osvoji kot varianta.

1.3. Komisija priporoča uporabo globinskih vrtalnih naprav z 2-m vrtalnimi cevmi samo za jamo. Komisija smatra, da bi to ustrezalo za raziskave in komunikacijska dela.

1.4. Centralno izplakovanje pri kladivih RK-15 in RK-26 je potrebno povezati z adaptacijami kladiv za delo z visokimi pritiski, ker je ugotovljeno, da se tako povečujejo učinki. Železarna Ravne naj po svojem preudarku izvrši raziskavo tega sistema, kar komisija priporoča.

1.5. Predlaga se osvajanje vrtalnih kladiv in kron za izdelavo izvrtin premera okrog 150 mm.

1.6. Predlaga se, da se montaža globinske vrtalne naprave na posebna vozila izvrši po individualnih zahtevah, kar je zadeva železarne Ravne.

1.7. Ne priporoča se posebna mehanizacija in avtomatizacija za vrtalno garnituro oziroma za dviganje in spuščanje lafete. Komisija je mnenja, da je poenostavitev, ki vodi k hitrejšemu in natančnejšemu postavljanju lafete v zeleni položaj, zaželena.

2. Kladivo RK-28

2.1. Zaželeno je delati na ublažitvi zvoka in vibracij.

2.2. Po možnosti osvojiti vrtalno kladivo z lafeto ali napravo za vrtanje v vseh smereh.

2.3. Priporoča se osvajanje avtomatičnega podajanja, tako kot je pri BRN 31-C-autofid.

2.4. Predlaga se osvajanje lahke lafete podobne ZAX ali podobnemu sistemu, a železarna Ravne naj preštudira prednosti.

3. Kladivo RK-21

3.1. Ne le da je zaželeno, temveč se tudi predlaga forsiranje izdelave kladiva RK-21 z avtomatično podporno nogo ali s centralno komando.

4. Vrtalne palice in krone

4.1. Predlaga se, da se osvojijo standardne dolžine drogov 7/8" in 1" za globinska vrtanja.

4.2. Krone, drogov, spojnice in usadniki, ki bi prišli v poštev za kladiva RK-21 ter RK-28, naj se osvajajo vzporedno.

5. Zračni motorji 3, 4 in 5 KS

Priporoča se osvajanje motorjev. Komisija ni zavzela stališča, kateri motorji in kateri tipi pridejo v poštev, toda smatra, da je razpon med 3 in 5 KS, ki je napisan v prospektih, dobro izbran.

Zaključki so izdelani na osnovi predavanj, diskusij in predlogov, ki so jih udeleženci povedali bodisi na posvetovanju bodisi ob prejšnjih stikih. Ti zaključki nam obvezujejo, da še hitreje in odločneje vršimo raziskave in osvajanja novih in izpopolnjenih pnevmatičnih naprav ter pripomočkov z namenom zadostiti vedno zahtevnejšim potrebam kupcev in si tako zagotoviti delo in dohodek.

Odločna usmeritev v osvajanje novih, zahtevnejših in boljših pnevmatičnih strojev nam v bodoče lahko precej koristi. Kdor danes ne sledi razvoju tehnike, je že vnaprej izločen iz konkurenčne borbe.

Poleg številnih demonstracij smo gostom pripravili štiri predavanja. Za eno temo smo zainteresirali avstrijskega podjetnika g. Gruberja, za katerega delamo jeklene dele za izpopolnjeni tip sidrskih vijakov za ojačevanje sten in stropov v rudnikih, tunelih, predorih in drugod. Naši sodelavci inž. Ivan Zupan, inž. Andro Bertapelle in tov. Štefan Ott so imeli tehtna predavanja, ki so jim z zanimanjem prisluhnili strokovnjaki s fakultet, institutov in praktiki iz podjetij. Že sedaj je veliko zanimanje, če bomo predavanja in izvečke iz razprave natisnili v posebni brošuri. Tudi material s spomladanskega posvetovanja smo natisnili v brošuri »Vrtanje in miniranje«, za katero je veliko zanimanje. Dobro bi bilo, da bi tudi material s tega posvetovanja natisnili in se potrudili, da pride v roke vsem, ki so kakorkoli zainteresirani za ta material.

Gradivo s tega posvetovanja jasno pove, da v železarni Ravne poznamo ne le tehnologijo in ekonomiko lastne proizvodnje, temveč da imamo strokovnjake, ki poznajo tehnologijo, uporabnost in ekonomiko proizvodnje z našimi in sorodnimi stroji pri naših potrošnikih. Tako zbran material predstavlja propagando, dvignjeno na višjo stopnjo tehnične kulture, in vzbuja spoštovanje do proizvajalca. Temu propagandnemu materialu moramo dodati še razne prospekte, cenike in podobno, kajti v mnogih podjetjih so še inženirji, tehniki in komercialisti, ki ne vedo, kaj vse proizvajamo za uporabo v podjetjih tiste stroke. Brez ustreznih propagandnih pričakovati uspešne prodaje, ki si jo želimo. Sredstev, ki so potrebna za te namene, nam ne sme biti žal, ker se bodo dobro obrestovala.

Ko že obravnavamo naš odnos do kupca — potrošnika, naj omenimo še pomen servisa.

Izkušnje solidnih inozemskih firm je dobro upoštevati v lastni praksi. Tako so na primer švedska podjetja Atlas Copco v uspešni konkurenčni borbi v zadnjih nekaj letih izločila iz mnogih avstrijskih, nemških, švicarskih in tudi francoskih rudnikov nemške in avstrijske proizvajalce pnevmatičnih naprav, zahvaljujoč v prvi vrsti odlično organiziranemu servisu. Svedsi so tudi edini, ki vršijo servis in uspešno propagirajo v Sovjetski zvezi. Sicer nam tudi naše izkušnje kažejo koristnost servisa. Odkar smo pred dvema letoma uvedli servis na terenu (nabavili servisni voz), smo v slovenskih podjetjih uvedli globinska vrtna kladiva. Razumljivo je, da z usmeritvijo na močnejša kladiva in na kompletne vrtnalne garniture vprašanje servisa postaja še bolj aktualno. Uporabnik si želi kompletni servis, to je večkratni obisk, kontrolo, hitro popravilo, zamenjavo delov in sploh vzdrževanje naprav. Proizvajalec, ki vse to nudi, je uspešnejši v konkurenčni borbi. Verjetno bo potrebno razmišljati o pojačanju našega servisa. Z močnejšim servisom bi lahko dobili tudi dodatne podatke in informacije o obnašanju naših strojev, naprav in orodja, kar bi nam olajšalo tehnično izpopolnjevanje.

Solidnost v kvaliteti proizvodnje, dobavnih rokov in poslovnih odnosih nasploj je za nas najboljša propaganda in porok za poslovni uspeh na tržišču.

Đuro Haramija

KEMIJSKE SESTAVE NAŠIH JEKEL

V decembrski številki Informativnega fužinarja smo poročali o raziskavi, pri kateri je raziskovalni oddelk izdelal statistično analizo kemijskih sestav jekel. V zvezi z informacijo o tej raziskavi dolgujemo še nekaj sklepov strokovnega posvetovanja, ki je bilo 5. decembra 1967.

Ob ugotovitvi velikega napredka in izboljšanja kemijskih sestav naših jekel so bili vsi udeleženci posvetovanja enotnega mnenja, da z enim kvantometrom ne bomo dolgo shajali, ker imajo podobne jeklarne v svetu skoraj obvezno dva, mnoge pa tudi tri kvantometre. Kemijski oddelk je imel mnogo težav pri nabavljanju rezervnih delov in potrošnega materiala za kvantometer. Danes so vsi ti izdatki temeljito upravičeni in prav iz sklopa jeklarne izhaja sklep posvetovanja, da se novih investicij na tem področju ne bomo smeli ustrašiti, ker se vloženi denar morda prav pri tem najbolj bogato obrestuje. Kvantometer omogoča ogromne prihranke dragih ferolitov in odpira možnost povečanja deleža legiranih odpadkov v vložku.

V kvalitetskem pogledu najbolj zaostaja 5-tonska elektrooblačna peč, pri čemer moramo upoštevati, da ta peč največ dela za potrebe naše jeklovirne. Če je kvaliteto stanje jekla iz te peči posledica mišljenja, da je »za doma vse dobro«, potem je to precej kratkovidno. Kvarimo namreč kvaliteto naših finalnih izdelkov, na katerih ponosno pišemo »**Železarna Ravne**«. Sklep sestanka je zadalžil obratovodstvo topilnice, da uvede potrebne ukrepe za izboljšanje jekla iz te peči.

Vodstvo OTKR je bilo zadolženo, da čimprej izda in izda nove analize predpise.

Raziskave in laboratorijsko preizkušanje je treba usmerjati v sistematično spoznavanje lastnosti naših jekel in zbiranje dokumentacije. Težiti je treba k temu, da bi mogli našim potrošnikom prodajati jekla z garantiranimi lastnostmi, manj pa z atestiranjem kemijske sestave.

Podobne statistične analize je treba izvajati v rednih časovnih obdobjih in s tem kontrolirati spremembe ter izboljšave in pravočasno odkrivati poslabšanje.

Zaključki te raziskave so bili uporabljeni za potrebne spremembe v analiznih predpisih.

Jože Rodič, dipl. inž.

RAZISKAVE VPLIVA JEKLARSKIH POGOJEV NA KVALITETO BRZOREZNIH JEKEL

Lastnosti brzoreznih jekel smo pri naših raziskavah že precej preizkušali in jih dokaj dobro spoznali. Raziskovali smo tudi vplive pogojev vroče predelave na lastnosti in spoznali mnoge pomembnosti. Za pojasnjevanje

nekaterih anomalij, ki kvarijo kvaliteto in izplen brzoreznih jekel, pa nam zaradi obširne problematike manjka še marsikaj. Prav malo vemo ali pa vsaj negotovo poznamo vplive pogojev jeklarske tehnologije na sposobnost za predelavo in na tehnološke lastnosti brzoreznih jekel.

Tega problema smo se sedaj temeljito lotili, saj smo že večkrat ugotovili, da so prav brzorezna jekla merilo sposobnosti proizvajalca visoko kvaliteten jekel.

Rezultate prve faze te obsežne raziskovalne naloge smo pretresli na ožjem strokovnem posvetu 6. decembra 1967.

Za vse šarže jekla BRM-2, ki smo jih izdelali v zadnjih sedmih letih na 5- in 10-tonski elektrooblačni peči — na 5-tonski jih je bilo 240 in na 10-tonski 67 — smo iz tekoče dokumentacije zbrali podatke za 11 vplivnih faktorjev. Te jeklarske vplive so izbrali naši jeklarji, ker je po njihovem strokovnem mnenju prav med njimi treba iskati odločilne.

V prvi fazi raziskave smo ugotavljali le obstoječe stanje v jeklarski tehnologiji. Ugotavljali smo poprečni nivo in stopnjo enakomernosti posameznih pokazateljev. To obsežno delo je z metodo statističnih kontrolnih kart zelo marljivo in uspešno opravil raziskovalec Rudi Hovnik. Kot nosilec naloge bo s sodelavci opravil tudi naslednje faze raziskave.

Na osnovi rezultatov prve faze raziskovalne naloge smo na posvetu izdelali začasni tehnološki predpis za izdelavo jekla BRM-2. Predpis je izdelan tako, da bi zagotavljal predvsem enakomernost kvalitete izdelanega jekla. Neposrednega vpliva posameznih faktorjev še vedno ne poznamo. V drugi fazi raziskave bomo s statistično analizo regresije in uporabo elektronskega računalnika povezali jeklarske tehnološke vplive s kvalitetskimi pokazatelji iz tekoče kontrole. Ugotovili bomo, kateri tehnološki faktorji so pomembni oziroma odločilni za kvaliteto jekla in kako vplivajo. Rezultati te druge faze nam bodo omogočili korak dalje — **od enakomernosti kvalitete jekla k boljšemu jeklu**. Na osnovi teh rezultatov bo treba morda tehnološki predpis spremeniti, nato pa samo še dosledno izpolnjevati.

Jože Rodič, dipl. inž.

OSVAJANJE NOVE VRSTE JEKLA CRV ZA PROIZVODNJO INDUSTRIJSKIH NOŽEV

Zadnja leta je tehnično komercialna služba pri analizi tržišča in prodaji določenih vrst naših industrijskih nožev ugotovila, da pri potrošnikih narašča uporaba uvoženih industrijskih nožev, kakor tudi, da narašča konkurenca domačih proizvajalcev. Istočasno s navedenimi ugotovitvami so se pojavile pri določenih potrošnikih negativne opombe na uporabnost naših industrijskih nožev glede na njihovo kakovost in vzdržnost pri delu.

Konkurenca zahteva od slehernega proizvajalca kakovostne in cenene proizvode. Za doseg te zahteve je nujno, da so proizvajalci ali v konkretnem primeru potrošniki naših industrijskih nožev pristopili k ustreznim tehnološkim izboljšavam z uporabo visoko produktivnih strojev. Ti obratujejo z visokimi in spreminjajočimi se dinamičnimi obremenitvami ter z visokimi obratovalnimi hitrostmi ob minimalnih zastojih.

Na ta način je ravno industrijski nož v ciklu določenih vrst proizvodnje postal osnovni faktor za doseganje večje produktivnosti ob uvedbi visoko produktivnih strojev in sposobnosti proizvajalca za vključitev v obstoječo konkurenco. Uporaba klasičnih vrst jekla, klasičnih postopkov in tehnologije termične obdelave ne daje zadostne sigurnosti vseh kakovostnih in ekonomskih lastnosti, ki naj bi omogočile ob ustreznih pogojih visoko produktivnost in ekonomičnost obdelovalnega stroja pri uporabi industrijskega noža, izdelanega iz klasičnih vrst jekla. Iz tega sledi, da je osnovni pogoj vseh zahtev uporabnikov industrijskih nožev uporaba nožev, izdelanih iz vrste jekla, ki bo z ustrežno termično izdelavo omogočila visoko in kakovostno ter ekonomično proizvodnjo.

To so osnovni cilji reforme za vključitev naše industrije na ekonomski osnovi v mednarodno delitev dela. S temi cilji je naša železarna začela iskati in osvajati nove vrste jekla za proizvodnjo industrijskih nožev, ki bi v ka-

kovostnem in ekonomskem pogledu izpodrinile sedaj uporabljene naše in po možnosti tudi uvožene vrste jekel.

V preteklosti smo v naši železarni izdelovali določene vrste industrijskih nožev, ki so bili po celem prerezu prekaljeni na enako trdoto. Slaba stran tako termično obdelanih nožev je pri nekaterih vrstah slaba odpornost noža proti udarcem in vibracijam — nož je zelo krhek in poč. Razen navedenih slabosti nastopajo pri termični obdelavi nožev iz jekel, kaljivih v olju in vodi, notranje napetosti, ki nože skrivijo. Za doseg pravilne oblike moramo krive nože pred dokončno mehansko obdelavo ravnati z udarci. Kljub napetostnemu popuščenju po končni mehanski obdelavi obstaja možnost, da so prav udarci od ravnjanja vzrok razpok in s tem neuporabnosti industrijskega noža. Ravno tako nastopajo pri brušenju industrijskih nožev, termično obdelanih po opisanem postopku, težave, ker je celotna brušena površina iz iste vrste jekla enake trdote, kar povzroča pri brušenju brusilne razpoke in s tem neuporabnost industrijskega noža.

Iz navedenega vzroka smo pri termični obdelavi določenih vrst industrijskih nožev prešli na »konsko kaljenje«, tj. na kaljenje uporabne širine noža, ki mora biti trda, medtem ko preostali del, to je »hrbet« noža, ostane mehak. Karakterističen za industrijske nože, termično obdelane po tem postopku, je oster prehod trdot iz kaljenega v nekaljeni del noža. Tako kaljeni industrijski noži niso odporni proti ppenjalni in rezni sili, zaradi česar se ob vpenjalnih utorih lomijo.

Tudi pri tem načinu termične obdelave nastajajo notranje napetosti, ki nože krivijo ter povzročajo lome. Ravno tako so popolnoma enaki vzroki in težave ter posledice pri brušenju tako termično obdelanih industrijskih nožev.

Uporaba jeklarsko ali kovaško platiranih industrijskih nožev je dala negativne rezultate zaradi izredno majhne odpornosti industrijskih nožev proti poškodbam. Slaba mesta teh nožev so ploskve spajanja obeh vrst jekla zaradi nešteto možnih pomanjkljivosti v procesu platiranja, kar lahko ugotovimo z ultrazvočnim pregledom. Razen navedenih slabosti pri termični obdelavi nastopajo notranje napetosti, ki so posledica različnih faktorjev krčenja oziroma širjenja. To povzročajo različne kemijske sestave obeh vrst jekel. Pojav notranje napetosti povzroča krivljenje nožev, ki ga odstranimo z že opisanimi postopki. Pri platiranih nožih je brušenje znatno olajšano, ker se trda in za brušenje težavna brusna površina zmanjša na delež reznega dela, medtem ko je preostali del brusne površine iz mehkejših vrst jekla, ki ne povzroča težav v času brušenja.

Pri normalnih obremenitvah se v tehnično razvitih deželah uporabljajo industrijski noži iz cementacijskega jekla, in sicer na ta način, da se delovna stran noža cementira do globine 3 do 4 mm, medtem ko je preostali prerez noža iz osnovnega materiala. S kaljenjem cementiranega dela dobimo ustrezno trdoto, medtem ko preostali del ostane nespremenjen — žilav. S tem načinom termične obdelave, vključno z difuzijskim žarjenjem, dobimo počasni prehod cementirane v necementirano plast in s tem v zvezi počasni padec trdote iz trdega dela v necementirani in žilavi hrbet. Slaba stran tega načina termične obdelave industrijskih nožev je majhna odpornost proti obrabi in kršenju rezne cementirane plasti. Nezadostna prehodna plast je lahko posledica nezadostne difuzije. Razen tega pri kaljenju teh nožev nastajajo notranje napetosti, ki so posledica različnih kemijskih sestav cementiranega in necementiranega sloja. Tudi to povzroča večših krivljenje in lom kakor tudi možnost zloma industrijskega noža.

Pri izbiri jekla za izdelavo industrijskih nožev moramo v prvi vrsti poznati pogoje, ki so jim ti noži izpostavljeni pri obratovanju. Osnovni pogoji, ki se zahtevajo od industrijskih nožev, so v glavnem naslednji: velika rezna sposobnost, velika zdržljivost pri udarnih obremenitvah, velika žilavost, velika odpornost proti obrabi, velika meroobstojnost in velika popuščna obstojnost.

Z izbiro vrste jekla in ustrezne termične obdelave moramo na osnovi sistematičnega zbiranja dokumentacije in praktičnih ugotovitev

določiti »optimalne kompromisne« lastnosti industrijskih nožev.

Navedene zahteve oz. lastnosti so v medsebojni odvisnosti, tako da npr. moramo s praktičnimi raziskavami ugotoviti, za koliko lahko dovolimo znižanje trdote v korist povečanja žilavosti.

Razen tega moramo pri izbiri jekla za izdelavo industrijskih nožev upoštevati stroške izdelave, od katerih je odvisna prodajna cena, stroške brušenja, stroške zastojev zaradi menjav kakor tudi kakovost proizvodnje. Cena noža ni vedno merilo ekonomičnosti, saj je z uvedbo industrijskih nožev iz nove vrste jekla porastla nabavna cena za ca. 30 %, medtem pa so se znižali stroški brušenja za ca. 50 %. Poleg tega moramo upoštevati še zmanjšanje zastojev zaradi menjav in izboljšanje kakovosti rezanega materiala.

Razvoj na področju orodnega jekla je v razvitih deželah usmerjen k naraščanju uporabljenih orodnih jekel, ki se kalijo na zraku. Te vrste jekla omogočajo znatno znižanje stroškov tehnološkega postopka, na drugi strani nastopajo pri uporabi teh jekel zaradi opustitve določenih faz proizvodnje sprostitev zaslednih kapacitet ali pa zmanjševanje potrebnih investicij. Primerjava orodnih jekel, ki se kalijo na zraku, z orodnimi jekli podobnih skupin, ki se kalijo v tekočih kalilnih sredstvih, kaže prednost jekel, kaljivih na zraku. Te prednosti, ki omogočajo »večjo izdržljivost nožev«, so:

— Dimenzijska stabilnost — vsa orodna jekla, kaljiva v tekočih kalilnih sredstvih, se pri kaljenju več ali manj deformirajo. Za orodna jekla, kaljiva na zraku, so značilne manjše deformacije pri toplotni obdelavi. Razen tega je značilno, da so pri jeklih, kaljivih na zraku, te deformacije vedno konstantne, medtem ko tega ne moremo trditi za jekla, kaljiva v tekočih kalilnih sredstvih. Iz tega sledi, da so jekla, kaljiva na zraku, v splošnem bolj meroobstoja.

Trdota: — Istočasno kaljena orodja, izdelana iz jekel, kaljenih na zraku, imajo skoraj vedno enako trdoto. Pri jeklih, kaljivih v tekočih kalilnih sredstvih, pa je trdota močno odvisna od izvedbe kaljenja v istem sredstvu. Ta lastnost omogoči kvalitetnejšo in enakomernjšo proizvodnjo.

— Zaostale napetosti po kaljenju: V vseh jeklih po kaljenju nastopajo notranje napetosti. Te napetosti so pri orodjih, kaljenih v tekočih kalilnih sredstvih, znatno večje, ker v posameznih delih orodja pri kaljenju v tekočih kalilnih sredstvih nastopajo večje razlike ohlajevalnih hitrosti. Ravno te notranje napetosti so pogosto vzrok pokanja orodij med termično in mehansko obdelavo ali pa pri uporabi. Nasprotno se orodja, kaljena na zraku, enakomerno ohlajajo zaradi milejšega kalilnega sredstva in zato v teh orodjih nastopajo znatno manjše notranje napetosti. Razen tega se te napetosti pojavljajo enakomerno od primera do primera, kar omogoča enakomerno kakovost v proizvodnji.

Analize so dokazale, da je cena gotovih orodij, kaljenih na zraku, pogosto manjša, kljub temu da to ni pravilo. Osnovni pogoj za izpolnitev navedene trditve je že omenjena meroobstoja, ki omogoča minimalno mehansko obdelavo po dokončani termični obdelavi. Ravno tako je značilen znatno manjši izmeček pri termični obdelavi orodnega jekla s kaljenjem na zraku. Jekla, ki so kaljiva na zraku, je obvezno treba tudi kaliti na zraku. Vsa jekla, ki so kaljiva na zraku, lahko kalimo tudi v olju ali solni kopeli. To se pogosto tudi uporablja zaradi prilagoditve tehnološkega postopka obstoječi opremi termične obdelave. Kaljenje teh vrst jekla v tekočih kalilnih sredstvih poveča iz že omenjenih vzrokov deformacijo notranje napetosti, zaradi katerih lahko nastopi pokanje orodja in s tem ravno zanemarljivo prednost teh vrst jekel.

Razen navedenih prednosti imajo orodna jekla, kaljiva na zraku, določene slabe strani: in sicer:

V glavnem se vsa klasična jekla, kaljiva na zraku, kalijo z relativno visokih temperatur, t. j. nad 950 °C. Tudi območje temperatur kaljenja je razmeroma ozko. Ta pomanjkljivost teh vrst jekel zahteva posebne peči, v katerih naj bi dosegli temperature 900–1100 °C. Druga slaba stran, ki vzporedno nastopa z visoko temperaturo kaljenja, je razogljčenost. Da bi

paralizirali to pomanjkljivost, moramo imeti na razpolago peči z zaščitno atmosfero ali nevtralne solne kopeli. Razogljčenost lahko v znatni meri ublažimo ali celo preprečimo z uporabo induksijskega kaljenja, ki v znatni meri skrajša čas ogrevanja, kar znatno vpliva na zmanjšanje razogljčenosti ob istočasnem zvišanju običajne temperature kaljenja.

Z upoštevanjem vseh navedenih lastnosti za zadovoljitev zahtevane kakovosti industrijskih nožev ter na osnovi izkušenj in študija sodobne literature smo v železarni Ravne začeli za izdelavo določenih vrst industrijskih nožev osvajati nove vrste jekla CRV, ki se kalijo na zraku.

Jeklo CRV glede na svojo kemijsko sestavo v popolnosti pripada skupini visoko Cr-C orodnih jekel za delo v hladnem. Ta vrsta jekla je obrabno obstojna in po prvih podatkih celo osemkrat presega obrabno obstojnost ogljikovih jekel. Poleg teh lastnosti daje prednost tem jeklom pred ostalimi jekli za delo v hladnem, ki se kalijo na zraku, še velika žilavost.

Na osnovi že omenjenih zahtev lastnosti za zadovoljitev kakovosti industrijskih nožev in po literaturi ugotovljenih lastnosti visoko Cr-C jekel smo izdelali 30 kg poizkusne šarže, katere smo izdelali v industrijski peči ACEC. Z izdelavo teh šarž smo ugotovili možni postopek izdelave jekla CRV, temperaturo in način litja, medtem ko smo z vročo predelavo poizkusnih ingotov ugotovili način ogrevanja, kovanja in ohlajanja jekla CRV. Iz kovanega jekla smo izdelali vzorce za uvodne raziskave.

Z večjim številom vzporednih vzorcev različnih kemijskih sestav smo izvršili poizkusno žarjenje po različnih postopkih in na osnovi doseženih rezultatov smo ugotovili najugodnejši postopek žarjenja jekla CRV, s katerim dobimo trdoto pod 220 HB.

Z žarjenimi vzorci smo nadaljevali raziskave vpliva kalilnih temperatur na trdoto in zrnatost preloma pri različnih temperaturah v območju 950–1030 °C s kaljenjem na mirnem zraku.

Na osnovi metalografskih preiskav in doseženih trdot smo ugotovili najugodnejše pogoje kaljenja, ki omogočajo trdoto do 63 HRC.

S kaljenimi vzorci smo nadaljevali preiskave vpliva kalilne temperature na popuščeno obstojnost za območje temperatur popuščanja 200–600 °C. Na osnovi doseženih rezultatov je ugotovljeno, da s popuščanjem jekla CRV v navedenem območju popuščanja lahko dosežemo uporabno trdoto 63–50 Rc.

Rezultati navedenih raziskav se v celoti ujemajo z zahtevanimi lastnostmi izbranih vrst industrijskih nožev, kar je bilo pogoj za nadaljevanje raziskav osvajanja jekla CRV.

Na osnovi rezultatov in ugotovitev izdelave jekla poizkusnih šarž in njegove vroče predelave ter termične obdelave so bili izdelani tehnološki predpisi za izdelavo jekla, predelavo in toplotno obdelavo.

Tako smo izdelali tri 2-tonske šarže na induksijski peči siemens in eno šaržo na 5-tonske elektro obločni peči. Iz teh šarž smo odlili ingote različnih velikosti. Vse ingote smo po predhodnem ustreznem ogrevanju kovali brez težav v gredice. Predkovane gredice smo po predhodnem čiščenju z domačimi brusnimi ploščami in ustreznem ogrevanju brez težav prevajali v zahtevane dimenzije valjancev. Valjance smo žarili, nakar je sledila mehanska in končna termična obdelava industrijskih nožev.

Tehnično komercialna služba je organizirala možnost raziskave vzdržnosti posameznih vrst industrijskih nožev v določenih podjetjih. Tako smo izdelali v ta namen 51 industrijskih nožev za sekirostop, 4 industrijske nože za grafično industrijo »perfecta«, 9 industrijskih nožev za grafično industrijo »trizeznikov« in 16 industrijskih nožev za rezanje pločevine.

Zaradi tipičnosti proizvodnje traja preiskava vzdržnosti izredno dolgo, zato preiskave še niso končane. Izjema je nastopila samo pri enem industrijskem nožu »perfecta«, s katerim so doseženi izredno dobri rezultati, ki so bili vzrok, da kupec v bodoče zahteva za svoje potrebe samo industrijske nože, izdelane iz jekla CRV.

Uporaba visoko Cr-C jekel za izdelavo površinsko kaljenih industrijskih nožev predstavlja enega zadnjih dosežkov v tehniki te proizvodnje, kar je tudi bil vzrok, da se je

železarna Ravne odločila za osvajanje nove vrste jekla CRV in za površinsko kaljenje, to je plamensko ali induksijsko kaljenje industrijskih nožev.

Da bi ugotovili sposobnosti jekla CRV za induksijsko kaljenje, smo izvršili poizkuse, s katerimi je ugotovljeno, da je jeklo CRV sposobno za induksijsko kaljenje poljubnih oblik in globlin na mirnem zraku ali v toku zraka, pri čemer lahko dosežemo trdoto kaljene plasti do 64 Rc, medtem ko je nekaljena plast mehka.

Prednosti in pomanjkljivosti induksijskega površinskega kaljenja:

— Z induksijskim površinskim kaljenjem lahko dosežemo poljubno obliko in dimenzijo ter globino kaljene plasti.

— Pri tem kaljenju ne nastopa sprememba strukture jedra, ki zato obdrži trdnost in elastičnost izhodnega materiala ob kaljenju in trdi površini s prisotnostjo blagega prehoda trdot.

— Karakteristično za to kaljenje je znatno zmanjšanje običajnih dimenzijskih sprememb, ki se v znatno večji meri pojavljajo pri klasičnih postopkih kaljenja. Vzrok temu je, da mehanske lastnosti nekaljenega jedra in vmesne prehodne plasti oblažijo kaline napetosti v takšni meri, da ne nastopijo dimenzijske spremembe ali celo kaline razpoke.

— Osnovna značilnost induksijskega kaljenja je način ogrevanja, s katerim dovedemo ca. 10 KW/cm² ogrevne površine, kar v primerjavi z ostalimi načini ogrevanja predstavlja največjo možno vrednost.

— Primerjava porabe energije pri tem postopku z ostalimi postopki kaljenja daje veliko prednost induksijskemu kaljenju.

— Porazdelitev nastalih temperatur omeji ali celo onemogoči pojav pregretja.

— Slaba stran induksijskega kaljenja so izredno visoki nabavni stroški vseh naprav.

Poizkusi in raziskave plamenskega površinskega kaljenja so še v teku, tako da ni mogoče podati objektivne ocene o uporabnosti tega postopka za kaljenje industrijskih nožev iz jekla CRV.

Pri površinskem kaljenju industrijskih nožev dobimo zaželeno globino in širino kaljene trde rezne plasti, medtem ko je ostali nosilni prerez noža mehak in žilav v vmesno prehodno plastjo. S tem postopkom kaljenja industrijskih nožev oblažimo ali celo popolnoma onemogočimo pojav vseh slabosti, ki se redno pojavljajo pri izdelavi nožev po predhodnih postopkih.

4. decembra 1967 je bilo posvetovanje o raziskovalni nalogi »Osvajanje nove vrste jekla CRV za industrijske nože«. Na osnovi pismenega poročila je bil podan opis poteka raziskave kakor tudi teoretične osnove o poteku raziskav in lastnostih osvojenega jekla CRV. Na posvetovanju so bili na osnovi diskusij osvojeni naslednji sklepi:

— Glede na trenutno situacijo je zadostno število industrijskih nožev še v preiskavi vzdržnosti. Odgovorne službe morajo pospešiti potek teh raziskav in podkrepiti njihov pomen.

— Na rezilno sposobnost nožev iz jekla CRV ima velik vpliv velikost karbidov. V ta namen je potrebno ugotoviti način doseganja minimalnih velikosti teh karbidov.

— Glede občutljivosti jekla CRV na brušenje je potrebno, da odgovorne službe dosežejo pri proizvajalcih osvajanje ustreznih brusnih sredstev za brušenje občutljivih vrst jekla.

— Za doseganje maksimalno možnih lastnosti industrijskih nožev je potrebno pospešiti glede na obstoječe stanje raziskave o uporabnosti posameznih postopkov površinskega kaljenja pri proizvodnji industrijskih nožev.

— Za določitev uporabnosti jekla CRV za izdelavo določenih vrst industrijskih nožev je potrebno glede na dane možnosti o površinskem kaljenju izvršiti preiskave izdržnosti.

Zaključek

— Jeklo CRV je možno v celoti, to je od izdelave taline do končnega proizvoda izdelati v železarni Ravne.

S primerjavo zahtevanih lastnosti kakovostnih industrijskih nožev z lastnostmi novo osvojene vrste jekla CRV ugotovimo, da jeklo CRV v popolnosti zadovoljuje te zahteve, in ga lahko prištejemo k osvojenim vrstam jekla naše proizvodnje.

Ferdo Vizjak, dipl. inž.

KULTURNA KRONIKA

Od 2. do 4. decembra so člani ravskega fotoamaterskega kluba v gasilskem domu priredili razstavo svojih del — 7 avtorjev 36 fotografij —, ki si jo je kljub temu, da je bila odprta le nekaj dni, ogledalo lepo število Ravenčanov.

Razstavljene fotografije so prikazovale predvsem domačo pokrajino in ljudi. Domača vse so bile na tehnično solidni višini, predstavljajo pa tisti klasični tip slikovnega prikaza, ki se veseli narave in njene harmonije, ki zabeleži trenutke iz vsakdanjega življenja in ostaja trezno, realistično na zemlji.

Bolj drznega iskanja motivov ali eksperimentiranja s fotografsko tehniko, ubiranja novih poti, nemirnih tem — vsega tega na razstavi ni bilo, kakor tudi ne poglobljanja v črno-bela sestavna elementa fotografije, na tista področja, kjer se fotografija bliža grafični umetnosti ter išče z učinki svetlobe in sence zmeraj novih raznov.

Naši fotoamaterji ostajajo zvesti dobri tradiciji, zato so bili deležni tudi lepega priznanja obiskovalcev, obljublajo pa, da bodo odslej kljub zelo nizki dotaciji še bolj aktivni in da bodo kmalu priredili novo razstavo.

10. decembra 1967 je folklorni plesni ansambel Kulturno prosvetnega društva Prežihov Voranc proslavil 20-letnico obstoja z nastopom v Titovem domu. Igral je Zvonko Ortan s svojim orkestrom, pel je Koroški oktet, povezoval pa točke inž. Mitja Šipek. Gledalci, ki jih sicer ni bilo za celo dvorano, vendarle pa več kot običajno na takih prireditvah, so bili s programom zelo zadovoljni, in tako je naša folklor na čelu z neumorno Hedviko Jamškovo doživela še eno lepo priznanje za dolgoletno delo.

Sredi decembra (16. in 17.) so nastopili pri nas (najprej v Črni, nato na Ravnah) češki godbeniki iz bratskega Ždara in tako vrnili obisk našemu oktetu. Zabavnoglasbeni ansambel se je predstavil predvsem s češkimi plesi, ki pa Korošcem niso delali preglavic in so se tako v Črni kot na Ravnah pridno vrteli in tudi niso štedili s priznanjem.

Zadovoljni so bili gostje in mi, več pa bomo o kulturnem sodelovanju z Ždarom priobčili v Koroškem fužinarju.

USPEL KONCERT

21. decembra lani je godba ravnskih železarjev priredila v Titovem domu koncert v čast dneva JLA. Dirigiral je Jožko Herman, kot solistka pa je nastopila pianistka Magda Mauhler, slušateljica Akademije za glasbo v Ljubljani. Spored je obsegal Gossecovo Simfonijo v C-duru, Gregorčevu Vaško suito, Boeklov Koncertino za klavir in pihalni orkester ter Ruellovo uverturo Halifax.

Občinstvo, ki se je zbralo v lepem številu, je bilo z izvajanjem izredno zadovoljno, saj je nastop pokazal vrsto razveseljivih novosti. Predvsem igrajo pri godbi skoraj sami mladi fantje in je tako godba poleg folklorne edina sekcija kulturno prosvetnega društva na Ravnah, ki s pomoč-

jo glasbene šole sistematično vzgaja mlade glasbenike.

Sprememba pri zasedbi, (saksofoni in pozavne na poteg) pa je že v tesni zvezi z novim programom, saj so razen Vaške suite vsa ostala dela moderna, Halifax že izrazi jazz.

Prav to pa je bila tista novost in osvežitev, ki je bila občinstvu najbolj všeč, da je namreč naša godba v svojem programu stopila korak naprej od klasike v moderno glasbo. Izvedba je zadovoljila tudi domače strokovnjake, je pa seveda res, da gre pri tej zvrsti za drugačno ritmiko, ki jo je treba osvojiti. Vse priznanje torej neumornemu dirigentu Hermanu, solistki Mauhlerjevi in mladim godbenikom; pa dosti uspehov v prihodnje!

M.

NOVE KNJIGE V STROKOVNI KNJIŽNICI

- | | |
|-------------|---|
| 4422 | Hausmann Gustav, Gabelstapler 1962. |
| 4422/I/1 | Salzer Gert, Stetigförderer 1964. |
| 4416/2 | Berechnungsgrundlagen für Krane Teil 2 1964. |
| 4423 | Dhan Karl, Produktivitätssteigerung durch Normung und technische Organisation 1965. |
| 4424 | Kupke Erich, Beiträge zur Frage des Leistungsgrades und der Vorgabezeit 1951. |
| 4425/3 | Methodische Grundlagen der analytischen Arbeitsbewertung 1965. |
| 4425/4 | Riedel Johannes, Arbeitsunterweisung 1967. |
| 4426/4 | Pentzlin Kurt, Arbeits Rationalisierung 1954. |
| 4426/5 | Kaminsky G., Schmidtke H., Arbeitsablauf und Bewegungsstudien 1960. |
| 4426/6 | Wibbe Josef, Arbeitsbewertung 1966. |
| 4427 | Hansen M., Durchflussmessung 1958. |
| 4428 | Bedeutung der Schmierungs-technik für die Verringerung des Instandhaltungsaufwandes an Maschinenanlagen 1963. |
| 4429 | Druck — zug und Mengemessung 1952. |
| 4430 | Aspects of competition Between Steel and Other Materials 1966. |
| 4431 | Mentha Gerald, Statistische Fabrikationsüberwachung in der Industrie 1958. |
| 4432 | Ante Novak, Metodi i tehnika grafičke analize odnosa 1967. |
| 4433 | Abecedni imenski katalog 1967. |
| 4434 | Mondolfo L. F., Otto Zmeskal, Metalografija i metalurgija 1967. |
| 3658/6-7/67 | Direktor u samoupravnim odnosima 1967. |



Na Brinjevi gori se romarji takole podpisujejo — kar na podobe

- | | |
|--------------|---|
| 3658/4/67/I | Kostič Ž., S. Kukoleča, Organizacija prometa 1967. |
| 3658/5/67/II | Kostič Ž., S. Kukoleča, Organizacija prometa, planiranje i finansiranje 1967. |

R A Z P I S

Izobraževalni center Ravne na Koroškem razpisuje sprejem slušateljev v dveletno šolo za visoko kvalificirane delavce kovinske stroke.

Šola bo trajala 2 leti (4 semestre) ter bo pouk teoretičen in praktičen. Po uspešno opravljenem izpitu kandidat pridobi strokovno stopnjo visoko kvalificiranega delavca kovinske stroke.

V šolo se lahko vpišejo vsi, ki izpolnjujejo naslednje pogoje:

1. Da so uspešno končali poklicno šolo ali šolo za učence v gospodarstvu kovinske stroke.
2. Da bodo imeli do 31. januarja 1968 3-letno prakso kot kvalificirani delavci v kovinski stroki.

Predavanja bodo trikrat tedensko teorija in enkrat praktično delo po področjih oziroma poklicih.

Prijave za sprejem v šolo sprejema uprava izobraževalnega centra do 20. januarja 1968 osebno ali po pošti. Prijava mora vsebovati naslednje:

1. Lastnoročno napisano prošnjo s točnim naslovom in pošto ter kolkovano z 0,50 N din državne takse. V prošnji je treba na kratko opisati tudi dosedanje delo.
2. Spričevalo o zaključnem izpitu poklicne ali vajeniške šole.
3. Potrdilo o zaposlitvi (delovna doba).
4. Izjavo podjetja, da bo plačevalo delež šolnine, v nasprotnem primeru plačuje šolnino kandidat.

V prošnji je treba navesti tudi poklic, za katerega se želi posameznik izpopolniti.

V sredo, 24. januarja 1968, ob 16. uri bo v 5. učilnici izobraževalnega centra skupni sestanek vseh prijavljenih kandidatov, na katerem bodo navzoči seznanjeni z razporedom predavanj in ostalo problematiko v zvezi s šolanjem.

Samoprispevek slušateljev iz železarnice bo znašal po sklepu upravnega odbora 30 N din mesečno.

Za slušatelje iz ostalih podjetij določa višino samoprispevka njihov samoupravni organ. Redna predavanja se bodo začela 29. januarja 1968.

Srečno!

Izobraževalni center
Ravne na Koroškem

ŠPORTNE VESTI

Malo slavlje ravenskega namiznega tenisa

Prav je, da se tudi mi pridružimo pohvalam v dnevnem tisku, ki so jih bili deležni namiznoteniški igralci Fužinarja ob končanem slovenskem prvenstvu v namiznem tenisu za moške ekipe, ki je bilo decembra lani v Ljubljani. Igralci Jamšek, Gutenberg in Pandev si te pohvale res zaslužijo, zato tudi od nas iskrene čestitke za dosežen uspeh!

Kdor bolj podrobno zasleduje šport, zlasti še namiznoteniškega, je že pred drugim delom prvenstva vedel, da ima članska ekipa Fužinarja zelo slabe možnosti za obstanek v I. republiški ligi. Zaradi višje sile namreč ni sodelovala v prvem delu prvenstva in le na posebno prošnjo je IO NTZS dovolil našim igralcem, da lahko sodelujejo v drugem delu. (Prav je, da se za to podporo zahvalimo tudi članom IO Namiznoteniške zveze Slovenije.) Vprašanje, ki ga je bilo največkrat slišati pred drugim delom, je bilo, ali je Fužinar sposoben narediti res pravi podvig in se z 0 zmagami in količnikom 0:35 preriniti med osmimi ekipami vsaj na 6. mesto ter ostati v ligi, iz katere morata vsako leto predzadnji in zadnje plasirani klub? Težko bo, so odgovorili Jamšek in drugi in trenirali. Pridno so se pripravljali in s tihimi upi pričakovali prvenstvo. Borili se bomo, boste videli, so dejali!

Defekt na kombiju je skoraj povzročil, da bi zamudili tekmovanje. Vsi živčni smo se le pripeljali v Ljubljano z malenkostno zamudo. In že se je začelo. Prvi dvoboj proti direktnemu konkurentu Mariboru se je pričel. Najprej je igral Gutenberg — 1:0 za nas, drugi Pandev proti najboljšemu Mariborčanu — 2:0, tretji Jamšek — 3:0. Na pomolu je bila senzacija. Ali bodo

naši vzdržali? Želja po zmagi je bila velika! Gutenberg je premagal Milovančevića — 4:0, in Jamšek je postavil končni rezultat 5:0! Premagati Mariborčane 5:0 in v celim dvoboju izgubiti samo 2 seta je res pravi podvig in vreden vse pohvale! Naši so osvojili prvi dve točki. Tudi drugo srečanje so naši dobili, zopet proti direktnemu konkurentu Jesenicam. Rezultat 5:2! In ker so Jeseničani po sicer težki borbi premagali Mariborčane, smo bili z njimi bot v točkah, vsi smo imeli 4, le slabši količnik je še vedno pripadal našim.

Kateri ekipi bo v nadaljevanju uspelo vsaj še enkrat zmagati? Naši so že dohiti Maribor in Jesenice, niso pa ju prehiteli. Samo enkrat še zmagati, osvojiti je potrebno še dve točki. Sedaj niso bili več zanimivi samo dvoboji, ki jih je igral Fužinar, zanimivi in razburljivi so postali tudi tisti, ki sta jih igrala Maribor in Jesenice. Tiha, živčna borba se je nadaljevala in naslednja dva dvoboja nista prinesla nič novega.

Drugi dan zjutraj se je odločilo. Fužinar se je sestal z Ilirijo. Naši so prejšnji večer izgubili s Triglavom 0:5, Ilirija samo tesno 4:5! Našim je šlo za biti ali ne biti in dvoboj z Ilirijo se je pričel. Gutenberg je zmagal v prvem srečanju, in že smo vodili 1:0. Pandev izgubil — 1:1 — Jamšek zmagal 2:1, Gutenberg izgubil 2:2. Živčnost se je stopnjevala, nemir je naraščal. Že igra Jamšek in zмага 3:2. Olajšanje! Pandev zмага 4:2! in zopet hladen tuš — Jamšek izgubi 4:3, vendar Gutenberg zapečati usodo — 5:3! Zmaga! 6 točk! Uspeh je tu! Nihče ga ni pričakoval. A vsega še ni konec. V preostalih srečanjih zmagata lahko še Maribor ali Jesenice, pa so naši zopet na hladnem. Trudili so se eni in drugi, a niso uspeli. Manjkalo jim je Fužinarjevo srce!

Na kvalifikacije za zvezno ligo

Ženska ekipa Fužinarja v postavi Krajger, Hanuš, Petrač je tudi nastopila na drugem delu slovenskega prvenstva za ženske ekipe in po dobri igri obdržala mesto s I. dela prvenstva. Naše članice so četrte v Sloveniji in imajo pravico sodelovati na kvalifikacijah za vstop v zvezno žensko ligo. NTK Fužinar je že poslal svojo kandidaturu za organizacijo kvalifikacijskega turnirja na Ravnah in pričakovati je, da bo STSJ prošnji ugodil. Tako bodo imele članice NTK Fužinar priložnost pred svojo publiko dokazati, ali so sposobne tekmovati v najvišjem tekmovalnem razredu ali ne. Po našem so!

Petračeva vodi!

NTZS je izdala vrstni red pionirjev in pionirk ter mladincev in mladink posamezno. Tudi točkovanje kaže, da stojijo Fužinarjevi igralci veliko bolje kot lansko leto, kar je pohvalno predvsem za trenerja Jamška in Bavčeta.

Najbolje uvrščena je Petračeva, ki krepko vodi pri pionirkah, pri mladinkah pa je na sedmem mestu v Sloveniji. Tudi Alenka Hanuš se dobro drži, saj je trenutno šesta pri mladinkah v Sloveniji. Fišerjeva, Kovačičeva in Gutenbergjeva še ne igrajo dolgo in njihov čas šele pride. Kljub temu pa jih že zasledimo na lestvici.

Pri mladincih najdemo našega najboljšega, Osojnika, na 16. mestu, točke pa so dobili tudi Orešnik, Lajmiš in Plešej. Pri pionirjih pa je Osojnik tik pod vrhom, na 3. mestu, kar je zelo lep uspeh. Tudi tu najdemo še Orešnika na 13. mestu in še Plešaja in Frasa.

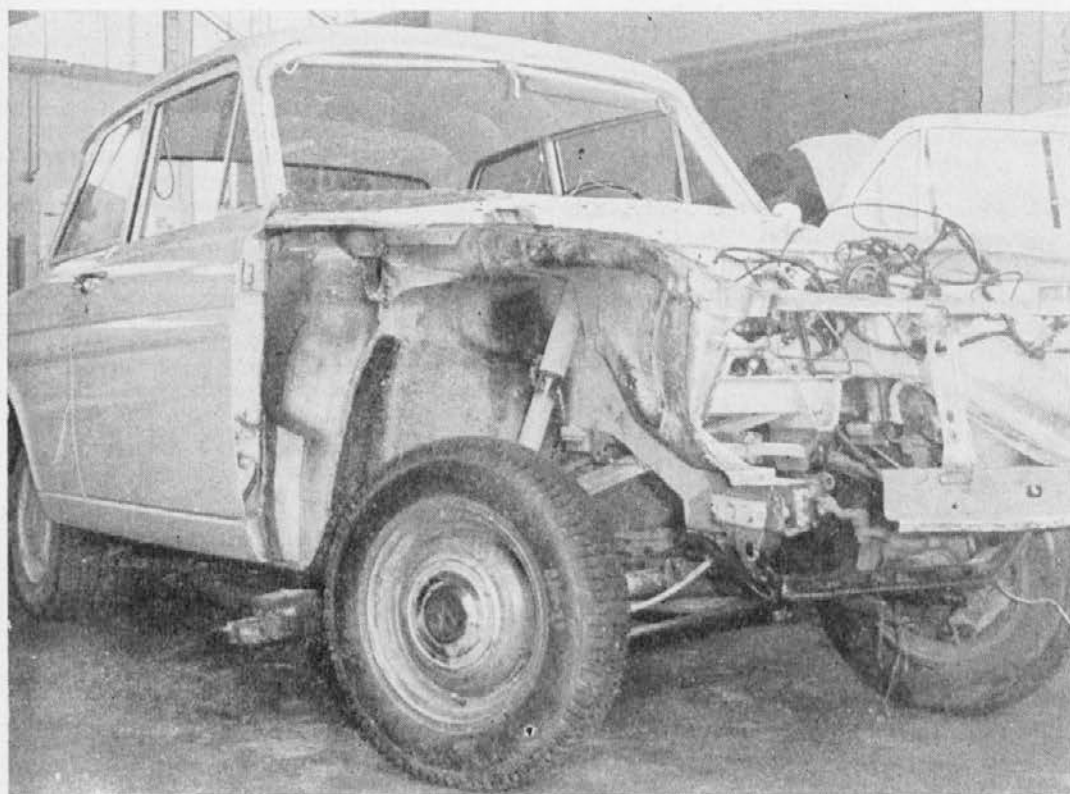
Vsem namiznoteniškim igralcem in funkcionarjem želimo še več uspehov na njihovi poti k vrhu slovenskega namiznega tenisa.

Mirko, le tako naprej!

Sicer je res, da je Mirko bil na Godčevem memorialu predzadnjo nedeljo v decembru drugi, vendar zaostanek za Mlinarjem ni bil velik in upoštevati je še potrebno, da je Mirko prebolel tokrat na progi hudo krizo v trenutku, ko je imel pred vsemi že pol minute naskoka. Kljub temu pa najbrž ni preveč tvegano povedati, da je letos le v izredni formi, kar je pokazal na pregledni tekmi nedeljo prej, ko je skoraj s triminutnim naskokom premagal vse svoje tekmece. Prepričani smo, da lahko od njega v letošnji sezoni pričakujemo še vrsto dobrih rezultatov in iskreno mu želimo, da bi lahko tudi v olimpijski smučini pokazal svojo pravo vrednost.

Na Godčevem memorialu je presenetila tudi njegova sestra Pepka z odličnim drugim mestom in prav lahko se zgodi, da bo čez čas ob dobrem treningu postala med ženskami to, kar je brat med moškimi, saj ji volje do trdega treninga, ki ga zahteva smučarski šport, prav gotovo ne manjka.

Krpač in Dretnik sta na pregledni tekmi tekla bolje (Krpač je bil celo pred Seljakom) kot na Godčevem memorialu, vendar ta trenutna uvrstitev (Krpač 10; Dretnik 16.) verjetno ni povsem realna, saj je znano, da sta oba potencialna tekača, ki lahko skupaj z Bavčetom za Fužinarja in za Ravne prineseta tudi najvišje jugoslovanske lovorike.



Zadnja postaja neprevidne vožnje

ŽELEZARNA JESENICE — VČERAJ — DANES — JUTRI

Že zdavnaj pred našim štetjem so na Gorenjskem kopali rudo, zidali fužine in plavže. Vlivali železo, kovali in kalili jeklo. Stara in dolga je razvojna pot jeseniškega železarstva. Po arheoloških najdbah na Ajdovskem gradu in Dunaju pri Jereki v Bohinju je ugotovljeno, da so tam topili rudo in pridobivali železo že pred dvema tisočletjema.

Najstarejši zgodovinski zapisek o rudarjenju, topilništvu in kovačnicah v goratem in dolinskem predelu jeseniške doline je iz leta 1381. Ta dokument je rudarski red — svoboščinsko pismo — grofov Ortenburških, ki določa pravice, dolžnosti in svoboščine zaposlenih ter jih osvobaja tlake. Rudarjenje in topilništvo pod Golico pa je bilo razvito že pred tem, kajti rudarski urbarji v XIV. stoletju so morali zateči že razvito železarstvo v teh krajih, saj so tedaj že imeli svoje predpise in delovni red v rudnikih, topilnicah in kovačijah. Iz teh zapiskov lahko ugotovimo, da današnja železarna stoji na mestu, kjer so kovali železo že pred 600 leti.

Do začetka 16. stoletja so topili v goratih predelih nad Jesenicami kmetje — domačini v svojih primitivnih plavžih pri Savskih jamah izkopano rudo. Takrat pa so prevzeli in odkupili fužine v okolici Jesenic in Bohinja italijanski kovači, ki so do skrajnosti izkoristili domačo delovno silo in prirodne zaklade. Temelj takratnemu železarstvu v gornjesavski dolini so bili rudno bogastvo Karavank in obsežni gozdovi, ki so dajali za taljenje rude potrebno oglje, ter vodna sila Save in njenih pritokov.

Sredi 18. stoletja je bilo v jeseniških fužinah zaposlenih 733 oseb: rudarjev, plavžarjev, fužinskih in gozdnih delavcev, ki so sekali les, pripravljali drva in oglje.

Po starem topilništvu, rudnikih ter obdelavi železa in jekla so znani na Gorenjskem še drugi kraji. Poleg Bohinja so zelo star železarski kraj Železniki, žebjarška Kropa, Kamna Gorica in Kolnica, Stara Fužina in tržiške kovačnice. Vendar je imela železarna na Savi več prednosti. Zaradi svoje centralne lege, obsega svojih naprav, rudarskih pravic lastnikov, rudne baze in prostrane gozdne posesti, zaradi izkušenosti delavstva in trgovskega slovesa izdelkov je bila že vnaprej določena, da postane matica, s katero naj bi se postopoma združile vse delovne skupnosti že zastarelih fužinskih obratov, ki so bili raztreseni po Gorenjski. Vsi ti obrati so se konec XIX. stoletja tudi združili v Kranjsko industrijsko družbo (KID). Prav v tem času so javorniški obrati zasloveli zaradi izdelave visoko procentnega feromangana. Ta feromangan so začeli proizvajati na visoki peči na Javorniku 1872. leta, in to prvi na svetu. Iz te slavne dobe še danes hrani tehnični muzej železarne Jesenice vrsto priznanj in kolajn. Svoje izdelke je Kranjska industrijska družba takrat izvažala po vsem svetu: na Kitajsko, Japonsko, v Singapur, Rangun, Turčijo in Perzijo, kolonije v Afriki in v Južno Ameriko. V Evropi pa so kupovali jeseniško

železo v Srbiji, Bolgariji, Grčiji, Turčiji in Italiji.

Rudno bogastvo pod Golico in Begunjščico pa je pošlo. Tuja tržišča so začela konkurirati s cenejšimi železarskimi proizvodi. Posledica tega je bilo propadanje železarske industrije na Gorenjskem. Razmere so se popravile šele, ko so podjetje z gozdovi vred kupili nemški kapitalisti. Ti so v zadnjem desetletju prejšnjega stoletja zgradili na Jesenicah nove obrate, ki pomenijo začetek moderne železarske industrije. Zgradili so: martinarno, težko in lahko progno, žično valjarno, žebjarino, mehanične delavnice, kovačijo in druge pomožne obrate. V tem času so se začele tudi prve stavke izkoriščenega delavstva.

Zaradi izčrpanosti gorenjskih rudnikov so se lastniki Kranjske industrijske družbe odločili za novo lokacijo osnovnih tehnoloških obratov v Šklednju pri Trstu. V začetku našega stoletja so tam postavili tri plavže, ki so bili mnogo večji od naprav na Gorenjskem. Do leta 1912 pa so ob morju skoncentrirali še ostale vroče obrate (martinarno, valjarne), tako da so na Gorenjskem ostali le obrati predelovalne železarske industrije, ki jih je pogajala vodna sila. Plavži v Šklednju so talili prekomorsko rudo (iz Grčije, Kavkaza, Madagaskarja, Kube), izdelke pa je Kranjska industrijska družba prodajala širom po svetu z velikimi dobički. Plavži v Šklednju so uporabljali kot gorivo koks. Istočasno ko so postavili plavže v Šklednju, je ugasnil stari plavž na Savi, ki je delal več stoletij. Leta 1907 pa je prenehala z delom poslednja visoka peč v jeseniški dolini, in to javorniška.

Med prvo svetovno vojno je postala jeseniška železarna orožarna za avstrijsko armado. Izdelovali so bodočo žico in brusili bajonete. Po koncu vojne so nastopile velike gospodarske težave, večina delnic je prešla v roke Italijanov, ki pa so se zanimali predvsem za dividente. V tem času in v naslednjih letih je bila cela vrsta bolj ali manj uspešnih stavk.

Spričo konjunktore železarskih izdelkov je v letih 1930—1940 nastopilo obdobje novih investicij. Na Javorniku je bila zgrajena valjarna tanke pločevine, tračna progna, univerzalno ogrodje težke proge, na Jesenicah je bila postavljena nova jeklarna z novimi SM pečmi, postavljen je bil obrat šivnih cevi in opekarne. Leta 1937 je bil zgrajen prvi plavž, leta 1940 pa še drugi; tako se je na Jesenicah po 30 letih premora ponovno začela taliti železna

ruda, vendar ne več iz Karavank, temveč iz bosenskega rudnega bazena.

V drugi svetovni vojni so okupatorji skušali uporabiti proizvodnjo v svoje namene. Vendar veliko koristi pri tem niso imeli. Precej delavcev je zapustilo delo, tisti pa, ki so ostali, so v večini izvajali pasivni odpor.

Leta 1945 — to je leto osvoboditve in zmage — je prineslo železarskim Jesenicam tudi novo obdobje zgodovinskega razvoja. Leta 1947 je bila dosežena predvojna proizvodnja jekla. Železarna Jesenice je v tem obdobju zadovoljevala 60% vseh jugoslovanskih potreb po jeklu ter s tem odigrala važno vlogo v obnovi porušene dežele.

Glede na predvideno izgradnjo železarske industrije v Bosni je bilo že v I. petletnem planu določeno, da bo proizvodnja železarne Jesenice pokrivala potrebe naše strojno predelovalne industrije, in to predvsem s kvalitnimi jekli. Ker je imela edina v državi že vgrajene kapacitete za proizvodnjo pločevine, je bilo določeno, da se te kapacitete še povečajo. Tako je leta 1949 začela z obratovanjem nova valjarna debele pločevine, tej pa so sledili novi predelovalni obrati in rekonstruirana valjarna tanke pločevine. Dodatne kapacitete v jeklarni pa so povečale proizvodnjo jekla. Tako se je proizvodnja jekla v primerjavi z letom 1939 več kot podvojila.

Dinamika strukture blagovne proizvodnje (v tonah):

	1939	1947	1959
težki profili	360	5.247	8.788
srednji in lahki profili	26.774	25.237	27.140
valjana žica	4.190	7.842	5.457
vlečeno, luščeno jeklo	—	868	4.261
debela pločevina	9.828	9.954	72.543
srednja — tanka pločevina	14.000	16.914	41.777
vlečena žica	8.575	6.325	29.443
žičniki	9.230	7.683	11.856
elektrode	—	652	5.599
hladno valjani trakovi	5.775	5.279	11.019
šivne cevi	5.811	4.500	11.942
skupaj	84.452	90.501	229.825

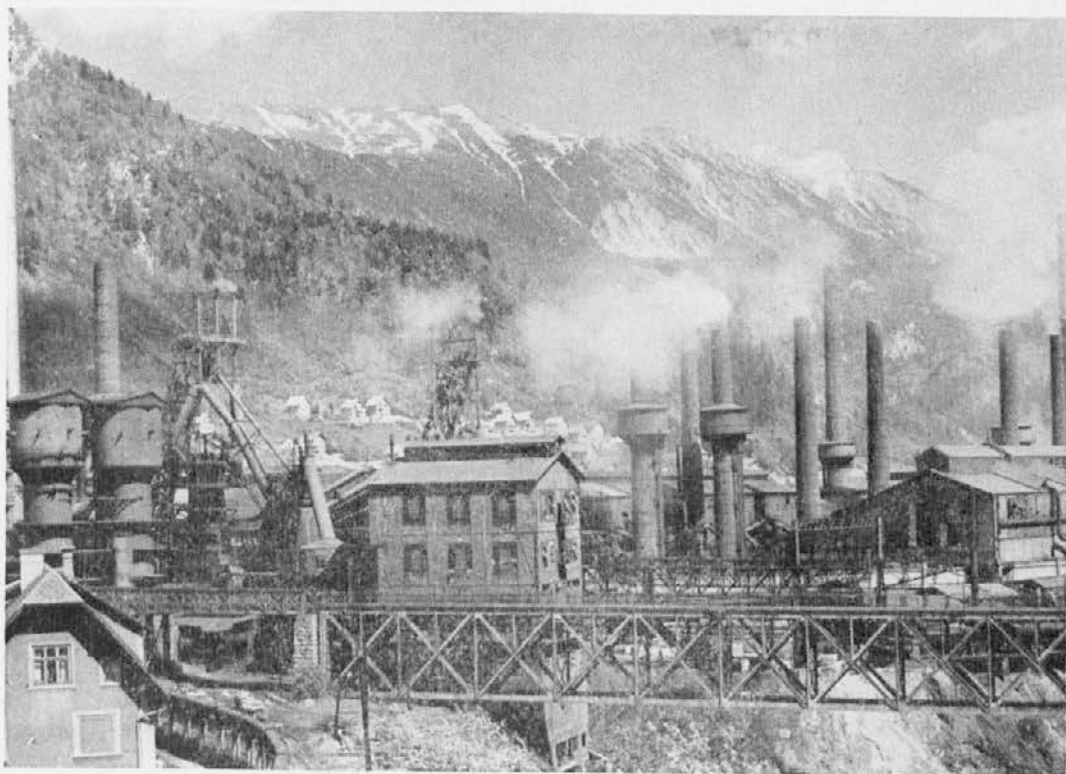
V povojnih letih se je povečala proizvodnja pločevine ter proizvodi hladne predelave, istočasno pa so se kot novi proizvodi pojavile oplašene elektrode ter vlečeno, luščeno in brušeno jeklo. Prvič v zgodovini železarne Jesenice je bila osvojena proizvodnja konstrukcijskih jekel ter ostalih jekel s posebnimi fizikalnimi lastnostmi. Osvojena je bila proiz-

Alpinci na Ošvenovem travniku

Smučarski klub Fužinar je pridno izkoristil prvi sneg in za svoje alpske tekmovalce organiziral treninge na Ošvenovem travniku. Predzadnjo nedeljo v decembru je priredil tudi pregledne tekme v slalomu, katerih se je udeležilo okrog 30 tekmovalcev.

Pri članih je zmagal A. Fanedl pred J. Waltlom in Skrinjarjem, pri mladincih Zupan pred Levovnikom in Florjančičem, pri starejših pionirjih R. Hölzl pred B. Boršterjem in Miklhom, pri mlajših pionirjih pa A. Hölzl pred B. Jehartom in Stefanovičem.

-ate-



Železarna Jesenice — v ozadju Stol

vodnja kotlovske, dinamo, nerjaveče in dekapirane pločevine. V hladni predelavi pa se je napredek odražal v proizvodnji patentirane žice, proizvodnji žice za prednapeti beton, v proizvodnji elektrod za varjenje in kvalitetnih proizvodih vlečenega, brušenega in luščenega jekla. Ves ta razvoj je bil obenem tudi osnova za bodoče planiranje proizvodnje.

Od celotne proizvodnje jekla v Jugoslaviji je bil delež železarnice Jesenice pred vojno 55 % in je zavzemala v železarstvu prvo mesto. To mesto je obdržala vse do zaključka izgradnje železarnice Zenica. V letu 1959 je ta delež znašal le 31 %, po obsegu proizvodnje pa je podjetje zavzelo drugo mesto. Kljub temu pa je bilo železarni Jesenice ves čas po vojni določeno mesto v planu razvoja jugoslovanske črne metalurgije, in to mesto proizvajalca kvalitetnih vrst jekla. Konkretnější preusmeritev v proizvodnji pa je nastopila v času, ko je železarna Zenica začela proizvajati s povečano kapaciteto, in to predvsem proizvode masovnega značaja. Ta proces je šel sicer počasi, ker je bilo zaradi velike investicijske gradnje največje povpraševanje ravno po teh proizvodih, ko pa je dosegla proizvodnja jekla v Jugoslaviji milijon ton, je prešlo podjetje k intenzivnemu delu za pripravo na rekonstrukcijo podjetja. Tak razvoj je zahtevala tudi lokacija železarnice ter velika zastarelost metalurških naprav. Stopnja izrabljenosti osnovnih sredstev je znašala v letu 1960 50 %. V letu 1960 je bil izdelan investicijski program celotne rekonstrukcije podjetja, gradbeni dela pa so se začela leta 1962. Predračunska vrednost, ki znaša 468.601.000 N din, zajema naslednja dela: nabavo dveh elektro peči, pripravo rude in aglomeracijo, valjarno bluming in valjarno trakov z globinskimi in potisno pečjo, izgradnjo novega jeklovleka in žične valjarne, rekonstrukcijo žičarne z novo patentirnico ter izgradnjo vseh ustreznih energetskih objektov. Poleg teh del, ki so zajeta v tej investicijski vsoti, bo podjetje rekonstruiralo še plavže in s tem povečalo kapacitete proizvodnje grodlja. Vsa ta dela bodo končana do leta 1970, ko bo doseglo podjetje 970.000.000 N din celotnega dohodka in proizvodnjo jekla 500.000 ton.

Proizvodnja po rekonstrukciji:

grodelj	300.000 ton
SM jeklo	375.000 ton
EL jeklo	125.000 ton
Blagovna proizvodnja:	
vroče valjarne	221.300 ton
hladna predelava	148.000 ton

Del omenjenih agregatov že obratuje, vendar zaradi ostalih nedograjenih kapacitet s manjšo kapaciteto.

Že osnovni program rekonstrukcije je zajemal dve etapi, od katerih je prva pred zaključkom, druga etapa pa bi zajemala še več-

jo stopnjo finalizacije izdelkov, predvsem pločevine in prehod na kisikov postopek v jeklarne. Kot prioriteta investicija nadaljnjega razvoja bi bila rekonstrukcija SM jeklarne, kar bi podjetju prineslo finančni efekt v obliki znižanja stroškov v predelavi jekla. Kisikov postopek se je v svetu tako tehnološko kot tudi ekonomsko silno uveljavil, saj pomeni 40 % znižanje stroškov predelave velik prihranek za podjetje.

Inž. Ivo Arzenšek

OBRATNE NEZGODE V DECEMBRU 1967

Ivan Vučko, kovačnica — Stezni obroč mu je poškodoval palec na levi roki.

Franc Uršnik, kovačnica — Jeklena vrv ga je udarila po licu.

Peter Jamer, kovačnica — Pri razkladanju gredic s tirnega vozička mu je ena padla na prste desne noge.

Ivan Štruc, livarna — Tekoče jeklo mu je brizgnilo v levo oko.

Anton Firšt, kovačnica — Železna plošča se mu je skotalila na levo roko in mu odrezala palec.

Matevž Šumah, kovačnica — Odletek sekire za sekanje ingotov mu je ranil desno nogo nad kolonom.

Pavel Popič, topilnica — Železni trak mu je padel na glavo in zdrsil čez čelado na levo nogo.

Anton Štrigel, čistilnica — Ulitek mu je padel na nart leve noge.

Janez Zaletel, jeklovlek — Pri vlačanju žice si je porezal dlan na levi roki.

Oto Košutnik, čistilnica — Veriga mu je stisnila palec na levi roki.

Ivan Urh, valjarna — Valjanec ga je oplazil po zapestju desne roke.

Jože Jezernik, valjarna — Ko se je grel pri loncu, se mu je vžgala bluza ter je dobil opekline po hrbtu.

Stanko Čapelnik, mehan. obdel. — Ploščati profili železa so se mu skotalili na nart desne noge.

Franc Hribar, topilnica — Tekoče jeklo ga je opeklo po roki.

Filip Janko, topilnica — Ponovca mu je poškodovala desno nogo v kolenu.

Naši upokoјenci

Ivan Čevnik, roj. 11. maja 1911, v železarni od 11. maja 1926 s presledki, delovodja v meh. del. Os. upokojen 6. oktobra 1967



Rudolf Strgar, roj. 6. aprila 1912, v železarni od 14. maja 1956, nakladalec na pripravi vložka, topilnica. Os. upokojen 31. dec. 1967



Rudolf Ošlovnik, roj. 27. marca 1926, v železarni od 1. oktobra 1954, transportni delavec na prometu. Inval. upokojen 23. decembra 1967



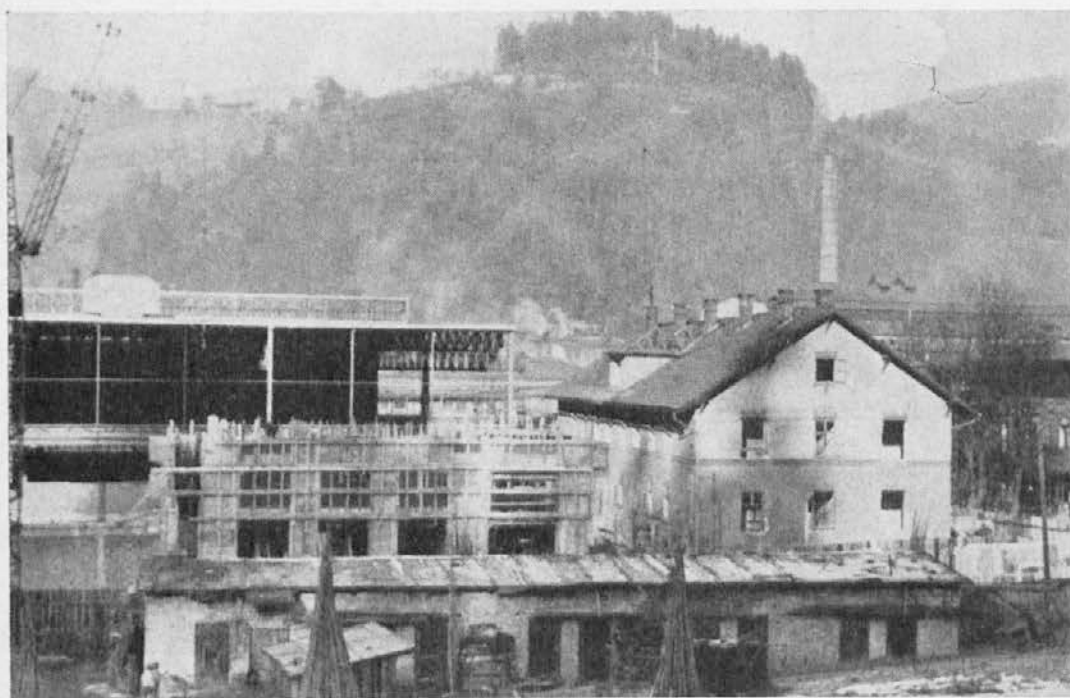
Franc Strmčnik, roj. 6. septembra 1910, v železarni od 24. februarja 1939 s presledki, zidar plošč v topilnici. Os. upokojen 31. dec. 1967

DECEMBRA JE NASTOPILA DELOVNO RAZMERJE

Alojzija Makan — PK.

ODŠLI SO IZ PODJETJA

Dipl. inženir Rajko Pirc — VS, Viljem Irman — SS, Adolf Kovač — SS, Jože Zorman — SS, Franc Zabel — KV, Peter Ofič — NK, Urban Hovnik — KV, Martin Lavre — KV, Maks Sirk — KV, Jože Naglič — PK, Rudolf Lesjak — KV, Albert Proprat — NK, Rudolf Ošlovnik — NK, Miroslav Zabernik — PK, Anton Svetec — NK, Janko Zakeržnik — KV, Franc Strmčnik — KV, Rudolf Strgar — PK, Julijana Kovačič — NK, Marija Žerdoner — NK.



Stari personali se umikajo valjarni

Foto: R. Gradišnik