

ŠTAMPARSKA
KNJIŽNICA
V CELJU

Celje - skladišče
D-Per

249/1960



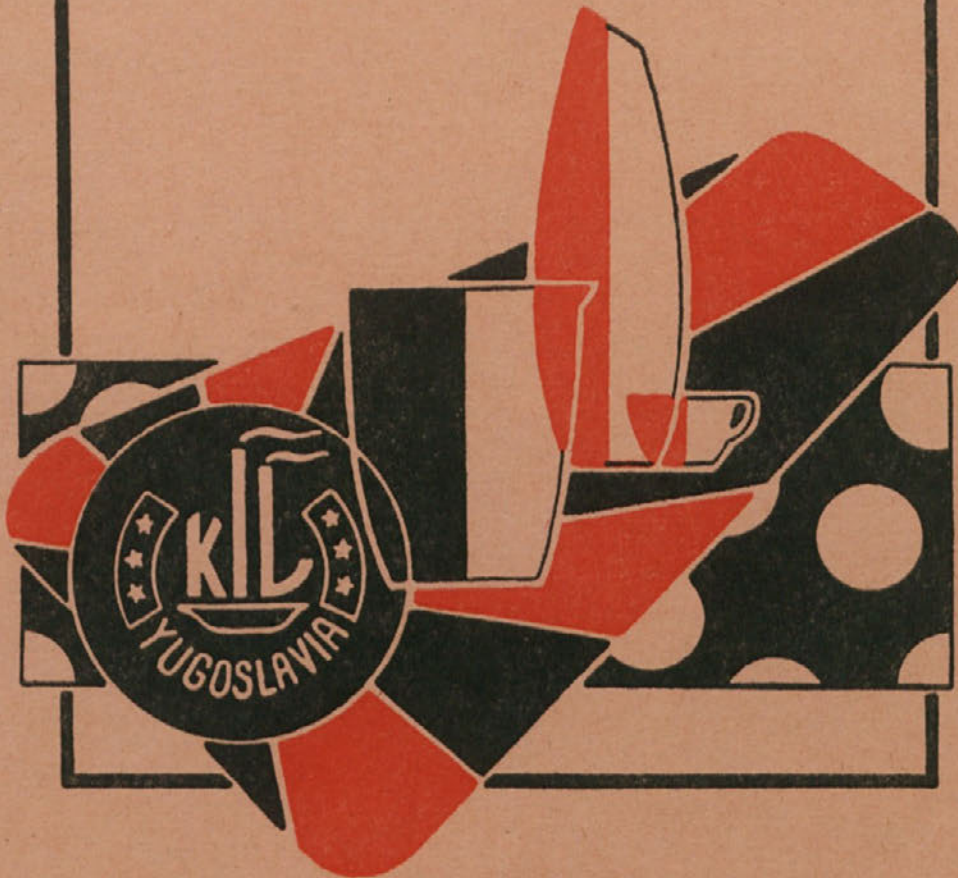
1319600003,12

COBISS •

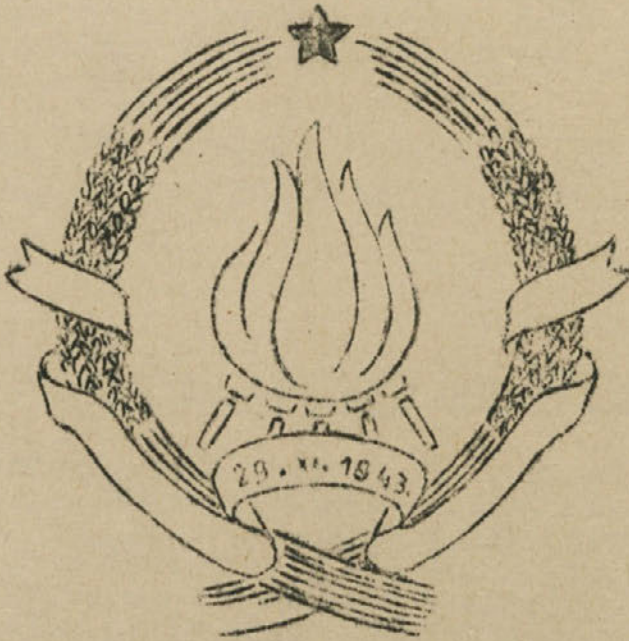
L. 4 št. 12



Libojski KERAMIK



Glasiło Keramične industrije Liboje-Celje



OB DNEVU REPUBLIKE

Pred 17. leti, sredi vojne vihre, se je rodila nova Jugoslavija. Jugoslovanski narodi so v času borbe proti okupatorju in domačim izdajalcem, strnjeni okrog svojega vodstva s tovarišem Titom na čelu, dokazali, da so vredni življenja v svobodni domovini.

29. novembra 1943. leta so se sestali delegati vseh naših narodov v Jajcu, kjer so postavili osnovne oblike novi Federativni ljudski republiki Jugoslaviji. Narodi, dotlej zaničevani in zatirani, so zahtevali pravice zase in za potomce. Edino zmaga za vsako ceno je pomenila uresničitev njihovih želja.

Skoraj leto in pol po tem zgodovinskem datumu so trajale borbe in vsak dan je bil bliže svobodi, ki pa je mnogi niso dočakali. Darovali so življenja za lepšo bodočnost naših narodov. Vendar z zmago nad okupatorjem boj še ni bil končan. Nadaljeval se je z istim poletom. Bil je to boj za obnovo porušene in oropane domovine, boj za izgraditev socializma. Čeprav so bili ti naši napori oskrunjeni z zunanje političnimi ovirami, narodi prekaljeni v krvavi borbi niso klonili, zaupali so našemu vodstvu, ki jih vodi v borbi h končnemu cilju - izgradnji socializma.

Naša herojska borba je bila in je vzgled majhnim zatiranim narodom, ki se drug za drugim otresajo suženjskega jarma. Vse te narode podpiramo v njihovi težnji za osamosvojitve, ker dobro vemo, da ta pot ni lahka, da pa mora biti končno nagrajena z najvišjo nagrado - svobodo. Prav tako podpiramo vse napredno človeštvo v borbi za mir, ki je ogrožen z brezglavo naglico atomske oborožitve velikih narodov. Spontano smo pozdravili akcijo za pomiritev velesil in osvoboditev kolonialnih narodov, ki jo je sprožil tov. Tito na XV. zasedanju OZN s predstavniki ZAR, Indonezije,

Nigerije in Indije.

Korak za korakom se uvrščamo med najnaprednejše države sveta in z zaupanjem sledimo našemu vodstvu, kajti naša notranja politična ureditev je garant svobode in neodvisnosti, kot zagotavlja socialna ureditev dostojno existenco vsakemu poštenemu državljanu. Zato smo ob 17. obletnici naše republike strnjeni okrog našega vodstva, ki nas vodi v lepšo bodočnost.

NAJ ŽIVI FEDERATIVNA LJUDSKA REPUBLIKA JUGOSLAVIJA!
NAJ ŽIVI TOVARIŠ TITO, BOREC ZA MIR IN BLAGINJO VSEGA ČLOVEŠTVA!

PRIZGALI SMO NOVO PREDORNO PEČ

Predorne peči št. 1 in 2, ki sta bili zgrajeni leta 1937 sta že dotrajali in ne moremo več resno računati na kvaliteto žganje v navedenih pečeh. Zaradi tega so v podjetju že pred leti začeli misliti o gradnji nove predorne peči, ki bi odgovarjala potrebam današnjega tržišča, odnosno potrebi povečane proizvodnje. Podjetje je potrebovalo peč, v kateri bi se lahko polizdelki žgali tudi na višji temperaturi, z drugimi besedami, da bi lahko žgali tudi izdelke iz drugih mas, kot so vitreous in porcelan. Približno pred dvema letoma je preko Tehnoimpksa in madžarskega izvoznega podjetja NIKEX bila sklenjena pogodba med našim in madžarskim podjetjem za izdelavo dimnikov, parnih kotlov in industrijskih peči za gradnjo nove predorne peči, dolžine 86 m in z možnostjo žganja do 1410 °C.

Kot je večini članov našega kolektiva znano, smo z začetnimi deli, to je z izkopom, pričeli lanskega oktobra. Na tem mestu je potrebno omeniti, da so 80% temeljev zgradili člani kolektiva z udarniškim delom. Že 17. marca letos smo začeli z gradnjo nadtemeljnega dela peči. Sama gradnja je potekala več ali manj nemoteno tako, da smo uspeli do roka izgotoviti pretežno vsa zidarska in šmoterska dela. Tako smo že 9. XI. ob 0.32 uri za preizkušnjo prvič prižgali novo predorno peč.

Pozneje so nastopile težkoče manjšega značaja, kot so nepravilne oljna avtomatična stikala za gotove elektromotorje ter manjša dela odnesno popravila pri zatesnitvi zaklopk in slične manjše stvari.

Predvidevamo, da bo sušenje trajalo približno do 20. decembra, ko bomo začeli s polzkusno proizvodnjo. V začetku bomo pošiljali skozi peč manjše količine izdelkov tako, da bomo v peči lahko vzpostavili pravilen režim žganja. Šele nato bo začela peč obratovati z večjimi količinami. Istovčasno, to je ob koncu sušenja, bomo montirali tudi razne merilne naprave, s katerimi se bo lahko kontrolirala temperatura v predorni peči na vsakem odseku in ob vsakem času.

Slične merilne naprave bomo montirali tudi na predorni peči št. 1 in št. 3.

Z obratovanjem nove predorne peči bomo skušali doseči predvsem večjo okvirno možnost žganja izdelkov iz raznih keramičnih mas, kakor tudi zvišati kapaciteto žgalnih možnosti. Z merilnimi napravami pa bomo postrili kontrolo v pečeh in na ta način izboljšali tudi kvaliteto naših izdelkov.

NOVA LIVARNA OBRATUJE

Sredi meseca oktobra so se preselili naši liverji v nove lepo urejene prostore. Res je, da še tu ni vse v redu, toda, ko človek stopi v ta prostor, ima občutek, da tu delajo ljudje, ki imajo smisel za red in čistočo, posebno še to občuti, kdor je dobro poznal razmere v stari livarni. Tu ni več pod delovnimi mizami kupov dobrih in odpadnih modelov, smeti in suhih odpadkov mase ter mnogo mnogo drugega nepotrebnega. To je lepo razsvetljen prostor, nova okna, lepe barve sten in primerna toplota, ki ugodno vpliva na človeka. Seveda ne smemo pozabiti, da je vsa oprema terjala precej denarja. Zato bodo morali vsi delavci tega oddelka še bolj razumeti strogi režim vodje oddelka glede čistoče in čuvanja opreme.

Zdi se mi prav, da opozorim na eno nevarnost, ki preti delovnim mizam v tem oddelku. Vsi liverji dobro vedo, da so imeli v stari livarni že lansko leto eno prav takšno delovno mizo, kot jih imajo v novih prostorih. Zaradi nerednega čiščenja je bila ta miza v nekaj mesecih skoraj uničena, ker sta jo soda in vodno steklo razjedli. Če računamo, da stane taka miza cca 65.000.- din, potem nam ne sme biti vseeno, kako jo bomo vzdrževali.

Druga stvar pa je izvrševanje mesečnega plana livarne. Ne moremo več delati tako, da bomo prve dni v mesecu izdelovali samo nekatere izdelke, potem zopet samo nekatere druge in proti koncu meseca zopet nekaj čisto tretjega. Tako neenakomerno izvrševanje mesečnega plana povzroča ogromne težave pri pečeh, ker ne morejo dajati v peč samo velikih ali pa samo najhujših izdelkov, če hočejo, da bo peč dobro izkoriščena. To pa še ni konec negativnih posledic. Slikarna je pri takih sunkih nekaj dni tako obremenjena, da morajo delati v nadurah, že čez nekaj dni pa jim primanjkuje dela. Precejšnje težave imajo v oddelku livarne s sušenjem modelov. Iz dneva v dan se vedno bolj polnijo vsi koti z modeli, ker še ni polic, kjer bi se modeli boljše sušili in ne bi bili v nepotu pri rednem delu. Nadalje imamo težave z livno gnoto. Ta bi morala biti bolj standardna, oz. bolj gosta, kar se bo moralo urediti še s predpisi. Mnogo je še težav, ki jih bo treba urediti, vendar niso več tako težke, kot so bile.

Franc Oblak

O TEHNOLOŠKI DISCIPLINI (nadaljevanje)

V prejšnji številki "Keramika" smo govorili o pomenu tehnološke discipline in o načinu, kako se tehnološka disciplina izvaja. Ravno tako smo omenili tehnološke predpise, zato hočemo danes dati en primer predpisa. Pripominjamo, da je primer iznišljen in da podatki v njem niso točno veljavni za našo tovarno.

Priprava livne gnote:

Glina I.	10%
" II.	12 %
kaolin	20%
Kvarčni pesek	30 %
živec	12 %
Dolomit	10 %
Biskvitni lon	8%
	<hr/>
	100 %

Receptura za gnoto je dana v suhi substanci. Zaradi tega je potrebno, da se za vsako saržo gnote določi vlaga surovin, preračuna na recepturo in izda oddelku za pripravo gnote nova receptura, ki je sestavljena s surovinami, ki imajo vlago določenega procenta. Vlago določa laboratorij, recepturo izdaja po potrebi šef laboratorija.

Postopek priprave gnote

V ulin se saržira najprej voda. Procent vode določa laboratorij. Ob upoštevanju vlažnosti surovin bo količina vode v livni gnoti znašala 40%. Količina, ki se doda v ulin, odstopa vsakokrat glede na vsebovano vlago v surovinah. Nato se doda 0.3% vodnega stekla (laboratorij določi, koliko gramov vodnega stekla se stvarno doda, kar zavisi od velikosti ulina) in nato še 0.2% sode. Nato se dodajo v ulin surovine po vrstnem redu kot so napisane v recepturi. Tehtanje surovin je zelo važna operacija in morajo biti tehtane z natančnostjo do 0.5 kg. Vsak dan preizkusi mojster priprave gnote natančnost tehtnice tako, da izmeri pripravljeno betonsko kocko, ki tehta 10 kg. Ko se je prepričal, da je tehtnica v redu, začne s tehtanjem. Mojster si pri tem zapisuje odtehtane količine surovin. V ulinu je točno odrejena količina sileks kamnov, kar je za vsak ulin v tovarni določeno s posebnim predpisom (predpis štav. 11.10). Po polnitvi se ulin zapre in melje 25 ur. Po 25 urah se vzame iz ulina vzorec, a laboratorij odreja ostanek na situ, ki mora znašati med 1 in 2% na situ 10.000 odprtih na 1 cm². Suhe substance je v livni gnoti okrog 60%, torej v mejah 59-61%. Litrska teža livne gnote znaša 1670 gr ± 15 gr, viskozita pa 30 ± 5 sek. v pritoku skozi sapnico od 4 mm. Če laboratorij ugotovi, da livna gnota nima predpisane lastnosti, to popravlja, t.j. z dodajanjem vode iz suhe livne gnote (urejevanje litrske teže), z dodatki elektrolita pa viskozitetu. Vendar laboratoriju ni dovoljeno, da dodaja več kot 0.2% elektrolita. Če laboratorij ni v stanju, da lastnosti livne gnote spravi v predpisane okvire, odloča o usodi te sarže livne gnote tehnični vodja, ki se v ta namen posvetuje z organi laboratorija in mojstrom livarne. Ta predpis velja od 1.8.1960.

Spreminjanje tehnološkega predpisa

Spreminjanje tehnološkega predpisa ni dovoljeno na svojo iniciativo nikomur v tovarni. Če doženo s poizkusi, ki jih izvaja bodisi laboratorij bodisi livarna ali pa oddelk za pripravo gnote, da je mogoče pripraviti livno gnoto na drug način, ali pa jo izboljšati, se tak predlog s potrebnimi dokazili predloži tehničnemu vodji, ki obravnava prednet s svojimi pomočniki, torej s tehničnim svetom, ki lahko pred-

log sprejme, določi nadaljevanje s poskusi, ali pa predlog odbije. Če je predlog sprejet, se izdelava nov predpis, stari predpis izgubi svojo veljavo. Vsi tovarniški predpisi se izdelajo v več izvodih. En izvod ima tehnični vodja, drugega šef proizvodnje, tretjega obratovodja, četrtega pa najster tega oddelka. Laboratorij, ki mu je določena po tovarniški organizaciji tudi kontrolna vloga, ima pravico kontrole nad izvajanjem tehnoloških predpisov v vsakem času, a najstri oddelkov so dolžni, da jim nudijo pri izvajanju kontrole vso potrebno pomoč. Če je ugotovljeno, da postopek ni izvajen po predpisu, se delo takoj ustavi, dokler na tem delovnem mestu oz. v tej operaciji ni doseženo po predpisih določeno stanje.

S tem primerom smo hoteli pokazati princip funkcioniranja tehnoloških predpisov in pokazati z ene strani pomen teh predpisov za izvajanje tehnološke discipline, z druge strani pa tudi nakazati možnosti in poti, ki jih imajo posamezniki ali pa oddelki pri napredku tehnološkega procesa v tovarni.

ing. Kacijan Marijan

NE BODIMO POVRŠNI PRI DELU !

Ni še dolgo od tega, ko smo v podjetju videli primer, ki je obsojanja vreden. Vsak, ki je šel mimo stare predorne peči, je opazil spremembo, in to v tem, da namesto enega ali dveh premikačev, premika voziček 5 delavcev z najstrome oddelka, ki skrbi, da je delo čimbolje organizirano. Vse to bi bilo še do neke mere opravičljivo, če bi bil efekt tudi enkrat ali dvakrat večji. Balo je pa ravno narobe. Voziček se je premikal trikrat počasneje. Ko sem vprašal delavce, ki so premikali voziček, kaj je vzrok, da se vozički tako težko premikajo, so mi nekoliko z jezo odgovorili, da jih ne popravljajo v zadostni meri, kakor tudi, da ni s pečjo nekaj v redu. Nobeden pa ni rekel ali pomislil, če je svoje delo opravljal tako, kot zahteva tisto delovno mesto. Da bi ta problem razvozlati, bom skušal v nadaljevanju pojasniti, kje je bil vzrok.

Vozički, ki služijo za prevoz robe skozi predorno peč, so grajeni iz železne konstrukcije, ki je povezana po ležajih na kolski slog. Ta kolski slog pa ni tako grajen, kot je običaj, da je os pritrjena na voziček in da se kolesa vrtijo na osi. Pri teh vozičkih je obratno. Kolesa so pritrjena na osi in se vrtijo v drsnih ležajih. Na vsakem vozičku so štiri ležaji, po dva spojena s cevjo. Vsak ležaj ima cevko za dovod olja k drsni ploskvi. Skozi to cevko bi moral premikač vsakokrat, ko potegne voziček iz peči, s črpalko potisniti olje skozi oljne kanale na drsno ploskev ležaja. Ker so to mazanje opravili površno, t.j., da so enkrat mazali, drugič ne, večkrat so tudi mazali s strani, tako da olje sploh ni prišlo v ležaj, so se ležaji zaradi prevelikega trenja zaribali in tako je bilo vrtenje koles onemogočeno. Zaradi tega se pri premikanju vozičkov niso vsa kolesa vrtela in so drsela ob tir in s tem se je povečalo trenje. Da bi se pa to trenje premagalo, je bilo nujno,

da se poveča sila premikanja. Seveda sedaj ni mogel več prenikati en sam delavec vozička, temveč je bilo potrebno, da so mu priskočili na pomoč še ostali delavci. Da bi se nastala okvara odstranila, je bilo potrebno vseh vozičkon preložiti ležaje in osi demontirati ter vse drsne ploskve ponovno zgladiti. Ker pa to ni bilo mogoče, smo morali zamenjati ležaje ali os. Za ta dela je bilo porabljenih 144 ur. Če računamo, da znaša 1 ure kvalificiranega delavca povprečno 300.- din, potem lahko vidimo, kakšne stroške lahko povzročino, če nismo dosledni pri svojem delu.

Da je do takšnega dela prišlo zaradi površnosti, pa ne smemo dolžiti samo premikačev, temveč moramo najprej pogledati, če je bilo delo pravilno nadzorovano in če so bili delavci v dovoljni meri poučeni. Le tako bomo lahko ugotovili, kdo je kriv, da je do tega prišlo.

Nadalje je pa potrebno podvzeti vse ukrepe, da bi do takšnih defektov ne prišlo več. Začeti moramo vsi skupaj sistematično reševati takšne, kakor tudi vse podobne probleme na delovnih mestih, ker samo takrat bo zagotovljen popoln uspeh.

Mirko Mežnar

Kaj smo pokrenili za izboljšanje šamotnih pripomočkov

Celotna keramična industrija uporablja v fazi žganja neke določene pripomočke. Včasih so ti pripomočki iz šamota, ki so tudi najstarejši, okrogle, štirioglate ali ovalne oblike. Danes pa že uporabljajo tudi silicium carbidne pripomočke, ki so večinoma v obliki plošč, ki jih nalagamo na vozičke v obliki polic, v katere vlagamo izdelke določene za žganje. Uporaba šamotnih silicidnih ali silicium carbidnih plošč pride v poštev samo v primeru, da je kurivo (plin) prečiščeno. V nesprotnem primeru pa je nujno uporabljati pripomočke v obliki kapič, s katerimi so izdelki zaščiteni. Kakšna naj bo krakovost pripomočkov, ki pridejo v poštev v posameznem primeru, je predvsem odvisno od temperature, pri kateri se žgejo končni izdelki. Važen je tudi rok trajanja šamotnih pripomočkov, ker tudi ta vpliva na ceno končnega izdelka. Za nizke temperature zadostuje šamot boljše ali slabše kakovosti. Za višje temperature žganja keramičnih izdelkov pridejo v poštev samo silicium carbidni in delno tudi silicidni pripomočki.

V eksploataciji so pripomočki večkrat izpostavljeni zelo težkim mehanskim in termičnim pogojem in ravno zaradi tega zahtevano čim boljše kakovost pripomočkov.

Trajnost šamotnih pripomočkov je odvisna od kakovosti surovin, skrbnega pripravljavanja gnote, čistoče oblikovanja, temperature, režima žganja in ostalih pogojev, kot so mehanska in termična obstojnost. Zboljšanje fizikalno - mehanskih in termičnih lastnosti se največkrat odraža v kakovosti izdelkov žganih v takšnih kapičah. Zredobro kakovost šamotnih pripomočkov (kapič) kakor tudi keramičnih izdelkov je važno, da surovine (glina, šamot in ostalo) razvrstimo po kakovosti in uporabljamo samo najboljše vrste. V naših tovarnah je navada, da za izdelavo kapič uporabljajo slabše

surovine, kakor tudi glinaste odpadke, kar pa se odraža v slabi kakovosti šanotnih kapic. Lahko tudi trditi, da jemljejo v naših keramičnih tovarnah oddelke za izdelavo šanotnih priponočkov za manj važne ter jim ne priznavajo važnosti, ki jo dejansko imajo. V navadi je tudi, da šanotne priponočke izdelujejo samo iz glin in šanota, kar pomeni nizko ceno a tudi temu primerno kratko dobo uporabnosti, posebno še, če je spravljanje gnote opravljeno neskrbno.

Misliti, da je nujno slediti primerom nekaterih inozemskih tovarn, ki poleg sortirane glin in prebranega šanota uporabljajo v večji ali manjši meri razne dodatke, kot so: korund, silimanit, snukec in podobno.

Poglejmo rezultate v naslednji tabelici, iz katerih je najbolj razvidna koristna uporaba še nekaterih dodatkov, dodanih osnovni glino - šanotni gnoti v relativnih pokazateljih!

Lastnosti	glino - šanotne kapice	kordieritove kapice
Odpornost na pritisk kg/cm^2	110	380
" na vpogib kg/cm^2	48	126
Začetek deformiranja pod pritiskom od 2 kg/cm^2 pri temperaturi	1350°C	1370°C
Uporabnost kapice v okroglih pečeh	3 x	18 x
Koeficient termične dilatacije (vzorec žgan na 1300°C)	$5.7 \cdot 10^{-6}$	$1.1-2.0 \cdot 10^{-6}$
Znižanje cene nekratne uporabe		64%

Kot dodatek je glino - šanotni gnoti v zgornjem primeru uporabljen snukec. Tudi vsi zgornji rezultati so dobljeni na žganih vzorcih.

Če se nekoliko poglobimo v zgornjo tabelico in primerjamo lastnosti navadne šanotne kapice s kapicami izdelanimi s snukecem kot dodatkom (ki se lahko in tudi razmeroma poceni dobi), lahko ugotovimo:

- da so kapice izdelane iz kordieritne gnote mehansko 3-krat močnejše,
- da so termično 5 do 6 - krat vzdržljivejše zaradi najhne termične dilatacije,
- da večkratna uporaba kapice znižuje stroške in pocenjuje proizvodnjo.

Da bi dobili kakovostne kapice, je poleg že prej navedenega nujno, da jih pred redno uporabo v proizvodnji žgemo na temperaturi, ki je višja, kot je temperatura žganja v redni proizvodnji. Najprimernejša temperatura žganja je temperatura, pri kateri ugotovimo najmanjše dilatacije. Znano je, da se z dvigom temperature zmanjšajo dilatacije kordieritnih gnot.

Ker sta tudi skrbnost pripravljanja ali sestavljanja gnote in čistota oblikovanja kapice zelo važna za nji-

hovo kakovost, je tudi o tem potrebno spregovoriti nekaj besed.

Osnovna zahteva pri spravljanju gnote za izdelavo kopic (razen kakovosti surovin) je homogenost gnote. Da dosežemo to homogenost, je nujno, da vse komponente v gnoti (glino, šanot in morebitne dodatke) dobro izsušimo, da s tem odklonimo možnost kopičenja več glinice ali šanota v eni zoni, v drugi pa manj.

Potrebno homogenost lahko dosežemo:

1. če glino posušimo in jo potem zdrebimo v zrna, ki niso večja od 1 mm,

2. če glino razmočimo v vodi z elektroliti in jo nato na način spremenimo v tekočo.

Naslednja faza pripravljanja šanotne gnote je v tem, da vlagamo v betonski bazen izmenoma glino in šanot tako, da napolnimo bazen. Če uporabljamo suho glino, moramo plast za plastjo polivati z vodo. Če pa vlagamo v bazen že razmočeno glino, polivanje s vodo ni potrebno.

Na opisani način pripravljeno mešanico surovin je treba še dva do trikrat spustiti skozi gnetilec ali vakuum gnetilec. Šele nato lahko oblikujemo kاپice.

Če govorimo o čistoti oblikovanja, pomeni, da morajo biti kاپice izdelane brez napak, to je, brez stisnjene gnote na zunanji površini stene in tudi debelina sten kakor tudi dno mora biti povsod enaka brez kakršnih koli poškodb.

Kاپice lahko oblikujemo na več načinov: ročno, na mizi za oblikovanje, na vretenu s šablono, s stiskanjem s pomočjo stiskalnice in z vličenjem.

Vsi načini razen vličenja so bolj ali manj znani in vsak ima svoje dobre in slabe strani. Dobre lastnosti oblikovanja kاپice z vličenjem so v tem, da imajo na ta način oblikovane kاپice gladke in ravne površine in ne poškodujejo vložnih izdelkov z izpadom šanotnih zrn na izdelke. Tudi uporabna doba takšnih kاپice je daljša.

V tej smeri delamo tudi pri nas, da izboljšamo šanotne pripomočke. Delamo poskuse za kordieritne gnote, katerih kakovost je v stopnji razvoja. Mislim, da je takšen način za našo tovarno najbolj ugoden in tudi zaželen.

Va Ko

Kakšni so pogoji za boljše kakovost naše keramike

Če bi hoteli analizirati to vprašanje, si moramo biti predvsem na jasen, kakšne možnosti obstajajo (tehnoške in tehnične), da bi si lahko predstavljali in osvetlili pot do boljše kakovosti naše keramike.

Omejil bi se na dve nočni varianti, ki bi prišle v poštev za našo industrijo.

Kakovost izdelkov na eni strani in zahteve tržišča na drugi strani nam nalagata skrb, da se teh zahtev čimbolj držimo.

Sedanja kakovost naših keramičnih izdelkov je dobra, a še vedno odstopa od omenjenih mora predvsem zaradi

prevelike poroznosti. Logičen zaključek je, da bo treba znanjšati poroznost naše keramike in na ta način zboljšati njeno kakovost.

Natančno bi analiziral variante prehoda na proizvodnjo gospodinjске keramike kakovosti Vitreous. Odgovor na vprašanje kaj je Vitreous in zakaj ravno Vitreous v naši keramiki je naslednji.

Vitreous je kakovost polporcelana s karakteristiko, da črepinja vsebuje "sintrano" (neporozno) strukturo in transparentnost. Tehnološka karakteristika proizvodnje Vitreousa je, da se prvo žganje izvrši pri temperaturi 1200° do 1280° C in da je črepinja "sintrana". S posebno metodo se ta črepinja lošči in ponovno žge pri temperaturi 1000° - 1080° C.

Uporaba Vitreousa v naši proizvodnji je predvsem ekonomskega značaja. Biskvitno žganje Vitreousa je približno takšno kot fajanse, to je, da se več krožnikov žge skupaj v eni kapici, četudi žgemo do stopnje "sintranja". Loščene izdelke, predvsem krožnike lahko žgemo kot do sedaj dokončno. Način, kako nalagamo krožnike in podobne izdelke na vozičke in pri kateri temperaturi jih žgemo, ima kapacitetno prednost pred čistim porcelanom, ker ta zahteva žganje na višji temperaturi in vsak krožnik v posamezni kapici.

Če primerjamo, koliko šanotnih priponočkov rabimo in koliko izdelkov dobimo na 1 m³ prostora v peči pri žganju Vitreousa in žganja porcelana, vidimo veliko prednost Vitreousa, še posebno, če upoštevamo, da je žganje Vitreousa cenejše zaradi nižje temperature žganja. Razmerje potrebnih šanotnih priponočkov in dobljenih izdelkov med porcelanom in Vitreousom bi v relativnih pokazateljih bilo naslednje:

	Količina šanota za 1 m ³ peč. prostora v kg	Količina izdelkov za 1 m ³ peč. pro- stora v kg	Raz- merje
Za porcelan	360	80	4 : 1
Za Vitreous	270	160	1.7 : 1

Pokazatelji razmerja med šanotnimi priponočki in izdelki v kakovosti današnje fajanse so na nivoju prikazani za Vitreous.

Če naštejemo vse prednosti Vitreousa glede kakovosti izdelkov, ki jih ima pred fajanso, se pojavi vprašanje - zakaj ne izdelujemo kakovosti Vitreous. Odgovor na to vprašanje išče rešitev več problemov, ki so tehnološki, tehnični in tudi psihološki.

Kot prvi lahko omenim problem, kako izvršiti prehod na kakovostne izdelke z najšo poroznostjo, da bi ta prehod ne motil redne proizvodnje.

Vprašanje surovin, s katerimi bomo lahko pripravili gnoto določene kakovosti za obdelavo, se bo odražalo v kakovosti izdelkov. Zaželeno je, da gnota "sintra" pri čim nižji temperaturi zaradi pocenitve žganja.

Pri oblikovanju izdelkov kakovosti Vitreous v strugarni, se pojavlja vsaj v začetni fazi problem, ker je gnota Vitreousa bolj pusta kot sedanja gnota fajanse, t. j., da ni tako plastična. V tej fazi oblikovanja je tudi problem konstrukcije krožnikov in podobnega, ker obstoji možnost deformiranja izdelkov v fazi "sintranja" in bo ta problem rešiti

z rekonstrukcijo oblike krožnikov in ostalih izdelkov.

Misliti, da bo problem loščenja že "sintrane" črepinje manjši, kot si ga zaenkrat predstavljamo. Obstoji pa tudi možnost loščenja surove ali nizko žgane črepinje, kar pa bo seveda potrebno še preizkusiti.

Dekoriranje takšnih izdelkov bo podobno kot sedaj fajanse, podloščilno, nadloščilno in z odlepki, vendar bo kakovost Vitreous zahtevala svoj lasten dekor.

Iz vsega navedenega lahko ugotovimo, da obstajajo pogoji za prehod na boljšo kakovost keramike. Treba bo reševati problem za problemom in preiti v proizvodnjo postopoma. Sedanje kakovost keramike moramo izboljšati glede poroznosti, da bo prišla na nivo, iz katerega bo mogoče z najmanjšimi težavnimi preiti na kakovost Vitreousa.

Ne smemo se ustrašiti problemov, ki sem jih na kratko opisal in pred katerimi se bomo znašli. Želja celotnega kolektiva je, da se kakovost naših izdelkov izboljša. Dolgoletne izkušnje kolektiva pa so garant, da pred takšnimi problemi ne bo klonil, ampak jih bo uspešno reševal.

Va Ko

Izboljšali smo sušenje v strugarni

Problem sušenja keramičnih izdelkov v strugarni je gotovo dobro znan vsen članom kolektiva, saj v zinskem času ni bilo zasedanja, da o tem ne bi razpravljali. Še bolj pa je poznan upravi podjetja in delavcem v tem oddelku.

Dosedanje slabo sušenje izdelkov, ki je obstojalo le iz dveh ogrevalnih peči in ene dovodne cevi od predornih peči, je imelo resne posledice tako za podjetje kot celoto za san oddetek:

1. Slabo izkoriščanje strojnih naprav (stružnic). Zaradi slabega sušenja je bilo dostikrat precej stružnic izkoriščenih samo za eno izmeno,
2. Modeli so se predčasno iztrošili, ker so bili stalno mokri,
3. Mnogo izdelkov je bilo deformiranih (zvitih)
4. Zaradi prevelike vlage izdelkov oddanih v žganje so tudi v tej fazi povzročali motnje.

Vse navedeno pa je vplivalo na zmanjšano storilnost dela in s tem na dohodek delavcev v strugarni.

Z najhnimi stroški je uspelo upravi izboljšati sušenje (ki je še vedno samo izboljšano, nikakor pa ne zadovoljivo) podaljšali so dovodne cevi, da na ta način ostane v prostoru dosti več toplega zraka, ki je pred tem neizkoriščen uhajal.

Te vrstice niso napisal kot slavospev sedanjemu sušenju, ampak kot primer, kako se dostikrat da z malo več dobre volje in malenkostnimi stroški rešiti kar precejšnje probleme. Vsekakor pa bo potrebno po tem vprašanju še dosti sporniti, posebno še, ker nameravamo v prihodnjem letu vse stružnice izkoristiti za obe izmeni, kar bo narekovala nova prodorna peč.

ANALITIČNA OCENA IN NAGRAJEVANJE

Da se v bodočem sistemu nagrajevanja izognemo subjektivnih vplivov pri določanju osebnih prejenkov za posamezna delovna mesta, bomo uporabili analitično ocenitev. V ta namen je posebej organizirana strokovna komisija ponovno pregledala ocenitev posameznih primerov s popravki specifičnih novitet, ki so nastale od poslednje ocenitve.

Osnovni kriteriji, s katerimi se izvaja analitična ocenitev posameznih mest, so:

potrebna šolska izobrazba,
potrebna strokovna izobrazba - praksa
težina pogojev dela s fizičnim naporom,
vpliv zdravju škodljivih elementov,
unski napor in napor čutil.

Vsi zgoraj navedeni vplivi določajo potrebno strokovnost delovnega mesta, ki je izražena v številu točk. Konkretno v našen podjetju je najvišje ocenjeno delovno mesto s 501 točko, najnižje pa z 33 točkami. To seveda ne pomeni, da bodo imeli to razliko tudi v osebnih prejenkih, ker upoštevno še druge vplive, kot rezultante prejenkov.

Neobvezno za kasnejše razprave nakazujem konkretni primer izračuna prejenkov. K temu rabimo dva eksponenta: eksistenčni minimum točk in vrednost točke. Ta minimum številca točk, ki je za vse delavce enak, se bo gibal v meji med 190 - 220. To nam daje razmerje 3,3 - 3,1 med najnižjo in najvišjo obračunsko postavko ocenjenih mest. Nadaljujemo z aritmetično sredino 205 točk in izračunamo poljubno vrednost nekoga delovnega mesta tako, da prištejemo analitične točke. To lahko vsakdo primerja s konkretnim delovnim mestom s tem, da si ogleda razobešeno ocenitev, ki je razvidna po oddelkih. V našen primeru vzenimo 120 točk, ki nam določa skupno vrednost delovnega mesta 325 točk.

Drugi eksponent, to je izračun vrednosti točke, pa se določi šele naknadno, ko je znano število točk za celo podjetje. Moramo torej upoštevati vsa delovna mesta, tudi trenažna nezasedena in tako dobljeno število stavimo nasproti mesečnemu skladu osebnih prejenkov, ki se določijo z družbenim planom podjetja po predhodnem sklepanju samoupravnih organov. In če predpostavimo, da naj bo eventualna vrednost točke 45 din, je to podana osnova za izračun posameznih tarifnih postavk. V sistemu nagrajevanja pa to ni več bistveno za določanje osebnih prejenkov, ker je tarifna postavka, izračunana z analitično ocenitvijo, samo merilo interne delitve dohodka ekonomske enote, ki se formira na osnovi doseženega produkta, zvišanja lastne cene in rentabilnosti podjetja. Ker imamo prvo fazo urejevanja sistema, nagrajevanja imenovano, analizirajmo naslednje faze priprav. V našen podjetju se praktično prikazuje možnost, ustanoviti proizvodne ekonomske enote z merilom enote proizvoda in obračunske enote, vezane na rentabilnost podjetja in realizacijo.

Vseh EE se predvideva 17, od tega:

proizvodnih	10,
vezanih na rentabilnost	3,
vezanih na realizacijo	4

Za pravilno funkcionalnost nagrajevalnega sistema je predvsem važno, določiti realni obseg družbenega plana podjetja, izdelati čim točnejše fazne kalkulacije po grupah proizvodov, za kontrolo proizvodne cene prilagoditi evidenco spremljanju artiklov in vložnega časa posameznika v proizvodnjo. V deteljnejši fazi obdelave je sedaj sestava družbenega plana in izdelava ter kontrola faznih kalkulacij, medtem ko so ostale bistvene značilnosti sistema v študijskem razvoju in bo o njih mogoče v naslednji številki našega glasila že konkretno govoriti.

Karel Vitanc

Fredvideva se nova delitev dohodka

Dosedanji sistem delitve dohodka postaja za večino podjetij neprimeren, ker priznava kot edini instrument delitve minimalni osebni dohodek. V takih okoliščinah je razumljivo, da se ob sprejemanju novih členov kolektiva ni resno analizirala produktivnost novo zaposlenih, niti se ni maksimalno izkoriščalo možnosti zniževanja proizvodne cene, ker je bil dohodek progresivno obdvojen.

Pozitivni element dosedanjega sistema delitve dohodka je bila posebna participacija podjetja pri razdeljenemu dohodku, vendar višine te udeležbe ni bilo mogoče vnaprej izračunavati, ker je bila odvisna od vložnih razmerij in kot neznanka ni odigrala pozitivne vloge, ki ji je namenško bila dodeljena.

Po do sedaj objavljenih informacijah tiska in diskusij je verjetno, da bo pri novi delitvi dohodka sprejeta teza Zvezne industrijske zbornice, ki predlaga radikalne spremembe.

Po tej varianti bi se dohodek podjetja delil na osnovi vložnih sredstev podjetja in vložnih netto osebnih dohodkov v proizvodnjo. Stopnja prispevka se določi za proizvodjalno skupino podjetij v okviru gospodarske panoge.

S tem se določa enak start podjetij ne oziraje se na različno organsko sestavo sredstev podjetja.

Naše podjetje pri takšni delitvi dohodka nima izgledov na izboljšanje položaja, ker imamo neugodno stanje proizvodjalnih sredstev. Primerjava strukture osnovnih elementov delitve skupnega dohodka gospodarske panoge z analizo stanja leta 1959, prikazano v milijon dan in odstotno, nam to potrjuje.

	116	%	116-02	%	KIL	%
Skupni dohodek	49.360		6.558		416	
materialni stroš.	20.010	40,7	2.658	40,5	165	39,7
dohodek	19.342	39,2	2.782	42,4	194	46,7
čisti dohodek	12.185	62,0	1.701	61,3	152	78,4
osebni dohodki	9.305	76,5	1.314	77,3	128	84,3
skladi	2.880	23,5	387	22,7	24	15,7

Prvi podatek je analiza gospodarske panoge, drugi skupine porcelana in keramike in tretji našega podjetja.

Po tej strukturi imamo ugoden položaj do postavke "čisti dohodek", medtem ko v nadaljnji delitvi proporcionalno preveč bremenimo dohodek z osebnimi prejemki. In če izvajamo iz tega razmerja še obratun prispevka na osebne prejemke, je rezultat v nadaljnjem porastu prispevka v škodo skladov, odnosno sredstev razširjene reprodukcije.

Ta prikaz pa je samo analiza obstoječega stanja. Možnosti, da menjamo strukturo dohodka, je več in prav verjetno bo sprejetje takšnega načina delitve dohodka zahtevalo od nas, da se bolj izpopolnimo v mehaniziranem procesu proizvodnje, z zniževanjem materialnih in zavisnih stroškov vplivamo na večji dohodek, predvsem pa s sprejeto akcijo "borba za vsako kilo", ki jo je naše podjetje prevzelo, dvigamo produktivnost, ki v končni fazi pomeni denarna sredstva podjetja brez prispevkov. O rezultatu teh navedb bomo lahko konkretno pisali takrat, ko bodo znane stopnje prispevka, odnosno po sprejetju zakonskih določil, ki bodo urejevala to tematiko.

K. Vitanc

Kako upravljamo

Če bi sodili delo Delavskega sveta samo po številu sej ali pa samo po dnevnikih redih, bi prav gotovo lahko zapisali, da izvršuje Delavski svet poverjeno mu nalogo. Ne mislim trditi kaj nasprotnega, temveč samo poudariti, da bi se Delavski svet moral še mnogo bolj poglobiti v probleme gospodarjenja. Koliko se kateri član Delavskega sveta zanima, razume in pripravlja na sejo DS, lahko ugotovimo iz njegovega posega v razpravo.

Zadovoljiva razprava je vselej, kadar obravnavamo stvari, ki so blizu članom Delavskega sveta. Nasprotno pa zelo malo razpravljamo pri vseh točkah dnevnega reda, kadar je govora o skladih podjetja, kreditih, o težkočah z obratnimi in osnovnimi sredstvi itd., torej pri vseh tistih problemih, ki zahtevajo najgloblje in najširšo razpravo. Prepričan sem, da se bo delo Delavskega sveta bistveno izboljšalo, če bomo seje bolje pripravili. Zadnje mesce smo namreč pričeli dajati članom Delavskega sveta širša pisnena pojasnila k dnevnim redom, tako da se lahko vsakdo za razpravo dobro pripravi in posvetuje z ljudmi v svojem oddelku.

Iz vsega tega sledi, da bo treba nuditi članom Delavskega sveta več znanja, bolj konkretno prilagojenega za delo v Delavskem svetu. Taka predavanja so že predvidena za zimske mesce.

Franc Oblak

Pregled nekaj najboljših primerov zaslužka po posameznih oddelkih za mesec september 1960.

ODDELEK	DELAVEC - KA	Ure po času	Ure po normini	Tar. post. min	Zaslužek po času	% pre-seg.	Presežek	Premija	Dosežena tarifna postavka	Skupaj plača-premija-presežek
Pakirnica	Grm Marija	63	145	43	8.944.-	139	4.163	2.924	77.07	16.031
Sklad.gotovih izdelkov	Kolar Vera	80	128	44	9.152.-	125	2.422	1.394	62.34	12.968
	Tepež Jožefa	56	152	44	9.152.-	116	1.179	1.168	55.28	11.499
Slikarna	Pistotnik Marija	117	97	52	10.816.-	186	4.757	1.622	82.66	17.195
	Andrejaš Anica	94	114	71	14.768.-	139	3.583	2.118	98.40	20.469
Livarna	Zorec Fani	67	141	49	10.192.-	115	6.578	1.085	85.84	17.855
	Prevolnik Nežika	91	117	54	11.232.-	146	3.870	2.542	84.82	17.644
Nadglazurna peč	Pere Franc	16	192	63	13.104.-	117	2.209	1.774	82.14	17.087
Gmota	Strnad Miha	60	148	52	10.816.-	108	4.930	527	78.23	16.273
	Valenček Franc	56	152	62	12.896.-	108	4.611	527	86.70	18.034
Strugarna	Špacapan Majda	46	162	60	12.480.-	122	3.363	2.118	85.35	17.961
	Golavšek Ivan	83	125	49	10.192.-	131	3.592	1.727	74.57	15.511
Šamotni oddel.	Jurički Drago	91	117	56	11.648.-	120	2.974	1.085	75.51	15.707

Intervju z novozaposlenimi v našem podjetju

Ker se je v zadnjem času v našem podjetju zaposlilo precejšnje število novih moči, smo se odločili, da nekaterim izmed njih zastavimo nekaj vprašanj. Vprašanja so se glasila:

1. Kaj vas je privedlo do tega, da ste se zaposlili v našem podjetju?
2. Kje ste bili prej zaposleni in kakšno delo ste opravljali?
3. Ali ste si s prihodom v naše podjetje izboljšali življenjski standard?
4. Kako se počutite v novem okolju oz. med sodelavci?

Na vsa ta vprašanja smo dobili naslednje odgovore:

ORTL OLGA, slikarska vajenka I. letnik.

Ko sem hodila še v osemletko, sem zelo rada risala. S prijateljico Rebernik Sonjo sva takorekoč sosedi in ona mi je večkrat govorila, kako je v naši tovarni. Trdno sem se odločila, da se prijavim v uk za slikarsko vajenka. Prošnja, katero sem vložila, je bila rešena in tako sem bila sprejeta. Največ sem se pa odločila zaradi izrednega veselja do slikanja.

Poprej nisem bila nikjer zaposlena, ker sem obiskovala osmletko v Velenju.

Na tretje vprašanje lahko rečem, da četudi kot vajenka prvega letnika nimam osnovne nagrade več kot 2.500.- din oz. z nagrado po uspehu preko 3.000.- din, sem zelo zadovoljna in se mi zelo pozna meni kot staršem, ker jim ni treba več v toliki meri skrbeti zame. Zaenkrat denar v večini porabim za vožnjo iz Velenja v Liboje, in sicer 1.700.- din. Vendar sem dala na upravo podjetja prošnjo, da se mi denar za vožnjo povrne, kar upam, da bo rešeno v mojo korist. Tako se mi bo stanje še bolj izboljšalo.

V novem okolju se počutim zelo dobro. Tudi moji nadrejeni so prijazni ljudje in lahko rečem, da sem zelo zelo zadovoljna.

LUŽAR SONJA, administratorica v računovodstvu:

Prejšnja služba v Štorah mi ni ugajala ne po osebnih prejemkih ne po okolju. Na razpis Keramične tovarne v Libojah sem se zanimala, bila sprejeta in tako sem se zaposlila pri tukajšnjem podjetju.

Predem sem prišla sem, sem bila zaposlena v Železarni v Štorah kot administratorica.

S prihodom v Liboje sem si precej izboljšala življenjski standard. Težkoče so samo v tem, ker se vozim v Liboje iz Šentjurja. Še bolj bi si pa položaj izboljšala, če bi kje v bližini dobila stanovanje, za čemer tudi težim.

V novem okolju se zelo dobro počutim, ker so vsi moji nadrejeni kot tudi sodelavci zelo prijazni z mano.

KOŠTOMAJ JERNEJ, nizarski ponočnik.

Stanujem v Zebukevci, pa sem si mislil, da bi bilo dobro, če bi dobil tukaj službo, ker je pač bližje in tudi sestra dela tukaj pa tako lahko skupaj hodiva na delo.

Prej sem bil zaposlen v tovarni Juteks v Žalcu kot nizar. Na tretje vprašanje bi lahko rekel, da sem si malo izboljšal življenjski standard, ker imam tukaj le za 3 din višjo urno postavko kot v Juteksu.

Počutim se zelo dobro, saj so vsi do mene prijazni in kolegialni. Imel sem pa že primer, ko me je neki tovariš zelo nečloveško napadel. Kot sem že omenil, je moja sestra tudi zaposlena tukaj, in sicer v vajenskem oddelku kot slikarka. Ona nosi od doma nalico za oba in tako sem med odnornom hodil vedno k njej, da sva skupaj ponalicala. No in ta tovariš me je mahnil, češ da nimam tam kaj iskati in celo zagrozil mi je, da tam zame ni več vstopa.

GOSTINČAR FRANC, kovaški mojster.

Da sem se zaposlil pri tukajšnjem podjetju, me je največ privedlo to, ker imam že čez 14 let delovno dobo in bi rad delal vsaj toliko, da bi bil upravičen do polovične pokojnine.

Pred to zaposlitvijo sem bil samostojen obrtnik kovaške stroke. Ne morem ravno reči, da sem si izboljšal življenjski standard, vendar sem z delom tukaj zelo zadovoljen. Lahko pa rečem, da sem sedaj na boljšem, ker ni pač največ gre za pokojnino. Bilo bi pa tudi prav, da bi mi moja tarifno postavko malo povečali, saj sem le mojster svoje stroke.

Na splošno pa lahko rečem, da so vsi sodelavci do mene zelo tovariški. Marsikje sem že bil, vendar sem tukaj najbolj zadovoljen.

Lado Koštomaj

Kaj je z našo mladino

Kot nam je znano, imamo v našem podjetju precej mladine, ki pa - na žalost moram reči - v zadnjem času tako rekoč spi. Zadnji sestanek, katerega je mladinska organizacija našega podjetja imela, je bil 5. aprila t.l. Na tem sestanku so bili sprejeti marsikateri hvalevredni sklepi, izvoljene so bile komisije za ideološko politično delo, za šport in razvedrilo, za sprejem novih članov in komisija za ankete. Vendar do danes ni še nobena komisija ničesar naredila, če izvzamemo komisijo za sprejem novih članov, ki je sprejela ca. 10 članov.

Znano nam je tudi, da obstaja v podjetju društvo IM in da imamo v tem društvu fotografsko, slikarsko in modelarsko sekcijo. Ob ustanovitvi društva IM se je v te sekcije vpisalo precej mladine, ki pa do danes še tudi ni ničesar naredila, oz. pokazala. Lahko rečem, da mora biti mladina sama tista, ki dela, ne da bi jo kdo priganjal in pritegne k delu čimveč svojih sovrstnikov.

V krajšem razgovoru s predsednico IM tovarišico Berto Podbregar sem lahko povzel, da ima mladina v našem podjetju težkoče, ker je zelo razkropljena in da ne more tako delati, kot bi bilo treba. Vse to bi v manjšem obsegu bilo

tudi razumljivo. Toda če pomislimo, kakšne ugodnosti in pravice ima danes naša mladina, lahko rečemo, da bi se vseeno morala več zanimati za delo v svoji organizaciji. Zanimljivo si sene mladino v predaprilski Jugoslaviji! ni bila organizirana, ni bila tako upoštevana, kot je danes, ni imela možnosti izobrazbe (če izvzamemo mladino prenožnejših staršev), kot jo ima danes. Še in še bi lahko našteval, česar prej ni bilo in kar danes je.

Komu gre zahvala za vse to, kar danes naša mladina uživa? Spomnimo se na tisoče in tisoče mladincev in mladink, skojevcev in skojevok, očetov in mater, ki so v borbi proti okupatorju, t.j. v NOV dali svoje mlada življenja za lepšo in srečnejšo bodočnost mladega rodu in naraščaja. Zatorej, mladina, imej tradicijo svojih prednikov stalno pred očmi in ne bo ti težko prav ničesar storiti!

Spomnimo se besed tovariša Tita, ki je dejal:
"Mladina je naša bodočnost! Zato dokažimo, da je to tudi res."

Lado Koštomaj

Porast bolniških dopustov

O porastu bolniških ur v mesecu oktobru t.l. nam spodnja tabela pokaže, da se je % naraščanja v primerjavi s prejšnjimi meseci sorazmerno dvignil, kar je dokaz, da so med nami še vedno taki, ki vse te stvari ne jemljejo resno ter grede za vsako malenkost k zdravniku. Ne rečen pa, da so res tudi taki, ki so stvarno bolni in potrebni zdravniške pomoči, česar jim ne more nihče oporekati.

Oddelok	Število zaposlenih	Skupne ure	Oktober	
			bol. ure	%
Strugarna	78	16.224	1.816	11.1
Livarna	39	8.112	1.304	16
Šanotni oddelok	19	3.972	400	10
Predorne peči	78	16.224	2.380	14.7
Slikarna	38	7.905	996	12.5
Razvrščevalnica	11	2.316	264	11.3
Zunanja skupina	28	5.835	280	4.7
Skladišče got. izdelkov	14	2.937	512	17.4
Vajenci	43	8.940	400	4.4
Pakirnica	5	1.074	136	12.6
Gnota	19	3.972	424	10.6
Okrogle peči	22	4.593	884	19.2
Uslužbenci	59	12.252	528	4.3.

Če zopet vso stvar vzamemo skupaj za 10 mesecev, nam to prikaže naslednjo sliko.

Oddelék	Ure za 10 mes.	Od tega bol. ure	%
Strugarna	160.368	17.409	10.8
Livarna	81.120	11.070	13.6
Šanotni oddelék	41.412	4.377	10.5
Predorne peči	160.368	19.692	12.6
Slikarna	77.169	5.239	6.7
Razvrščevalnica	22.908	1.808	7.8
Zunanja skupina	58.251	2.140	3.6
Skladišče got. izdelkov	27.273	4.172	15.3
Vajenci	87.564	1.586	1.7
Fakirnica	10.434	1.788	17.1
Gnota	39.540	4.496	11.3
Okrogle peči	45.777	5.376	11.7
Uslužbenci	126.444	3.388	2.6

Vzenimo sedaj v roko zadnjo številko "Keramika" in primerjajmo, pri čemer bomo spoznali, da nam ta slika pokaže zopet porast.

Kot že rečeno v zadnji številki "Keramika", si delavci v kapitalističnih državah plačujejo zdravniške usluge sami. Zatorej vzemimo samo en primer. Recimo, da zasluži delavec v ZDA 400 - 600 dolarjev na mesec, kar je že lepa plača. Ena sama operacija na želodcu pa stane 1.000 in tudi več dolarjev, kar bi v našem denarju znašalo 600.000.- din oz. več. Zanimljivo si sedaj, kdo je na boljšem, ali delavci v ZDA ali mi, ki nam za vso to stvar skrbi družba.

Zatorej še enkrat opelimo na vse člane našega kolektiva: ne izkoriščajte bolniških dopustov!

Lado Koštonaj

Ponesrečili so se

JURENC ŠTEFAN je pri razkladanju kamiona stopil na rob kasona in pri tem izgubil ravnotežje ter padel. Pri padcu je z levo nogo udaril ob zaboj ter si jo poškodoval.

ŠINKO AVGUST se je ta mesec ponesrečil kar dvakrat. Prvič mu je pri prenikanju vozičkov zaradi nastnih tal spodrsnilo, zaradi česar je padel in udaril z levo roko ob posodo, v kateri je bilo olje. Zaradi ostrega roba posode si je prerezal dlan na omenjeni roki. In drugič, ko je hotel zamenjati počeni šanotni oblikovance na vozičku. Pri tem pa ni videl, da je oblikovance pod njim tudi počeni, zaradi česar mu je spodnji oblikovance, ko je dvignil zgornjega, padel na palec desne noge in mu ga poškodoval.

RIBAR IVAN je prenašal modele iz modelarne k predorni peči. Pri prehodu stopnic je stopil na zidno opeko, ki je bila na stopnici, pri čemer mu je spodrsnilo ter je padel na hrbet in si ga poškodoval. Ker je imel na rokah naložene modele, ni videl opeke in tako je prišlo do nesreče.

MAČEK TEREZIJA je pri prenosu opeke stopila na žičnik, ki je štrlel iz letve ter si tako prebodla stopalo leve noge.

KELNER ALOJZ je nakledal na prikolico traktorja pesek. Ko je bila prikolica polna, je hotel pesek na prikolici zrav-nati. Nenadoma pa je traktorist potegnil, poneserečenec je izgubil ravnotežje, padel s prikolice in si poškodoval levo rano.

Lado Koštomaj

I. REPUBLIŠKO POSVETOVANJE O NEKOVINAH

Od 10. do 13. 11. je bilo v Ljubljani posvetovanje o nekovinah, ki sta ga sklicala Društvo ing. in tehnikov rudarske in metalurške stroke in Združenje za nekovine v Beogradu. Strokovno vodstvo posvetovanja je imela metalurška fakulteta v Ljubljani. Namen posvetovanja je bil ugotoviti stanje pridobivanja nekovin in industrije nekovin. Na posvetovanju smo obravnavali naslednje nekovine:

- kaolin za papirno industrijo
- kvarene peske za steklarstvo, keramiko in livarstvo,
- morsko sol,
- glino in keramično industrijo,
- betonite,
- apnenec in pridobivanje apna ter
- razstrelivo za rudnike

Ugotovljeno je, da Ljudska republika Slovenija razpolaga z zelo pomembnimi zalogi nekovinskih surovin, da pa je industrija, ki bazira na teh surovinah še premalo razvita, oz., da je še na zelo slabi tehnični stopnji. Kar se tiče keramike oz. surovin za keramiko, je ugotovljeno, da so možnosti za razvoj keramike v LR Sloveniji dane, predvsem zaradi številnih nahajališč keramičnih glin, ostalih keramičnih surovin, ugodne energetske baze in kadrov. LR Slovenija predstavlja veliko tržišče za keramične proizvode, še posebno z ugodno lego glede na možnosti izvoza. Ugotovljeno je tudi, da je bilo po osvoboditvi glede pridobivanja keramičnih surovin, o še posebej razvoja keramične industrije napravljeno premalo in da je ta panoga v LR Sloveniji zelo zaostala in da glede na možnosti in potrebe ni dovolj razvita.

Metalurški oddelk tehnične fakultete bo organiziral v sodelovanju z industrijo potrebna raziskovalna dela, ki bodo omogočala hitrejši razvoj keramične industrije v Sloveniji. V zaključnem posvetovanju je bila dana zahteva, da se razvoju Keramične industrije v Ljubljani posveti čim večje pažnja in da se podjetje rekonstruira in izgradi v pomembno keramično podjetje.

ing. Kacijan Marijan

SEMINAR ZA SREDNJI OPERATIVNI KADER

Na pobudo Delavske univerze in v sodelovanju s podjetji v občini Žalec, bo v kratkem organiziran po vsch podjetjih seminar za srednji operativni kader, v katerega bodo vključeni vsi obratovodje, oddelkovodje in še nekateri drugi.

Razen vedno večje strokovne usposobljenosti, katero zahtevata sodobno gospodarstvo in organizacija dela od vsakega posameznika, po se danes z razvijenjen naših socialistično družbeno ekonomskih odnosov in novih oblik gospodarjenja zahteva tudi temeljito in sistematično poznavanje družbeno ekonomske problematike. Poseben poudarek temu daje tudi prehod na nov način nagrajevanja in obračuna po ekonomskih enotah, ko se bo zahtevalo od vodje ekonomske enote in vsch vodij proizvodnih enot ne samo temeljito strokovno znanje, temveč tudi precej obširno poznavanje gospodarske problematike, medsebojnih odnosov ter organizacije.

Na posvetovanju s predstavniki podjetij z obnočja občine Žalec, katero je organizirala Delavska univerza, je bilo sprejetih nekaj splošnih načel. Tako je kot osnovno načelo pri organizaciji seminarjev bil sprejet sklep, da je treba izhajati iz konkretne problematike samega podjetja in na osnovi tega prehajati na splošno družbeno ekonomsko problematiko. Zaradi tega tudi ni bilo mogoče sestaviti skupnega (enoten) programa seminarjev, temveč bo na podlagi programov posameznih podjetij sestavljen samo okvirni načrt organizacije seminarjev za srednji operativni kader na obnočju občine Žalec.

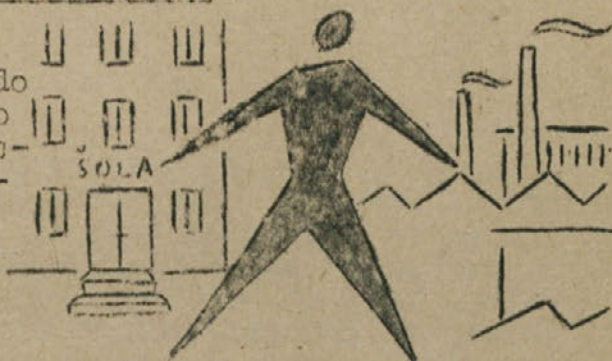
Pri sestavi programa seminarjev za naše podjetje bodo upoštevali prej navedena splošna načela tako, da bodo iz problematike našega podjetja postopoma prišli na splošno družbeno ekonomsko vprašanje. Predavali bodo tovariši od Delavske univerze in iz našega podjetja. Vsen pa želimo, obilo uspeha.

RJ

Kdo študira poleg službe

Zanimalo nas je, kdo študira poleg službe. Tako smo nekega dne zavrteli nekaj telefonskih števil in skušali dobiti čimbolj točne podatke o vseh tovariših iz našega podjetja, ki poleg redne službe tudi študirajo. Prosimo pa še vs ostale, ki v naslednjem seznamu niso navedeni, da nam to sporočijo.

Predvsem bi navedli to, da 18 tovarišev iz našega podjetja obiskuje dvakrat tedensko večerno poli-



tično šolo v prostorih bodoče menze. Zbrali pa smo podatke o naslednjih:

Uršek Dimitrij, večerna gimnazija v Celju
 Vodovnik Minka, strojepisni tečaj v Celju
 Polak Srečko, srednja ekonomska (dvoletna) v Celju
 Vodeb Stanke, tečaj za pridobitev visoke kvalifikacije trgovskih delavcev v Celju
 Mežnar Mirko, višja tehnična šola v Mariboru
 Renzinger Jože, srednja ekonomska (triletna) v Žalcu
 Kralj Milan, višja tehnična šola v Mariboru
 Vitanc Karel, višja ekonomska šola v Mariboru
 PIANO Djordje, ekonomska fakulteta v Ljubljani
 Gotho Marica, srednja ekonomska šola - dopisna v Ljubljani
 Novak Kati, nižji knjigovodski tečaj
 Petre Vida, srednja ekonomska (triletna) v Žalcu

Nekateri tovariši pa so nam povedali, da trenutno ne študirajo, nameravajo pa začeti oz. nadaljevati v prihodnjem letu.

PJ

Avtobus bo vozil tudi zvečer

Upravni odbor našega podjetja je prejel veliko prošenj, da bi vozil avtobus delavce tudi zvečer. Zato je zbral podatke od vseh zainteresiranih ter na svoji seji dne 17.11.1960 sklenil, da bo od prvega prihodnjega meseca dalje vozil naš avtobus tudi zvečer. Izkazalo se je, da je najbolj primerno vpeljati krožno progo Liboje - Migojnice - Zabukovca - Žalec - Val. Pirešica - Liboje. Avtobus bo peljal iz podjetja ob 22.05 uri. Zaradi tega je bilo potrebno podaljšati tudi vožnjo avtobus ob 13.05 uri na prej navedeno krožno relacijo. S sedanjimi in novo vpeljanimi vožnjami bomo lahko zadostili vsen potreban, če bo proizvodnja imela možnosti pravilno razporediti delavce dopoldanske in popoldanske izmene, kateri se vozijo. Točen vozni red bo naknadno objavljen.

PJ

KAJ MISLIŠE ?

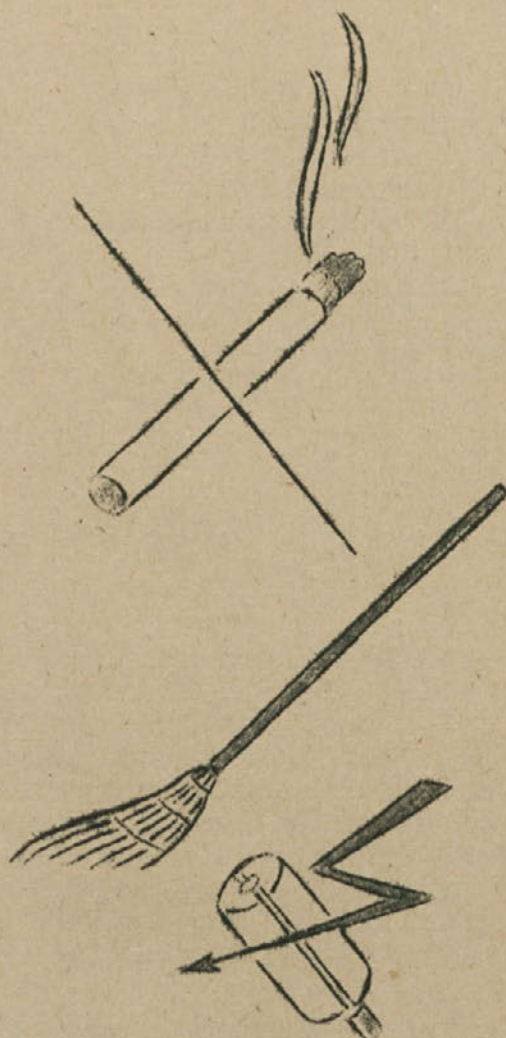
V nekaterih podjetjih razpravljajo o tem, da bi vpeljali nov delovni čas za uslužbence. Tako smo pred kratkim zasledili v "Delu" članek o tem, da so v Železarni Ravne na Koroškem vpeljali nov delovni čas za uslužbence, in sicer od 7.45 - 12 in od 13.45 - 18 ure. Okrog tega je bilo veliko polemike in tudi ostrih besed. Zanima nas, kaj naši tovariši mislijo o tem. Nekdo je pripomnil, da moramo vprašati predvsem naše tovarišice.

Zato prosimo, da se našemu vabilu odzovete v čim večjem številu in podaste svoje mnenje o tem. Torej napišite nekaj besed o tem in jih dostavite našemu uredniku do 10. prihodnjega meseca, ni bomo pa v prihodnji številki "Keravnika" objavili rezultate te naše "ankete".

PJ

NE POZABITE . . .

- da je prepovedano kaditi v skladišču gotovih izdelkov in pakirnici;
- da je prepovedano kaditi v bližini skladišča tekočega goriva;
- da bi moral vsak delavec poznati minimeks - gasilne aparate in tudi znati ravnati z njimi;
- da je treba stroje in delovni prostor vsak dan po končani izmeni počistiti;
- da ne smemo sami popravljati električnih varovalk, temveč moramo v primeru okvare poklicati električarja;
- da je treba vedno upoštevati in se ravnati po predpisanih požarno varnostnih ukrepih.



PJ

VESTI O NAŠIH DELAVCIH

(Poročilo personalnega oddelka)
od 20.10. do 20.11.1960.

SPREJETI V DELOVNO RAZMERJE

1. Topole Ljudmila	20.10.1960	NSI - uslužb. v rač.
2. Puknajster Franc	21.10. "	FK - II. prenikač pri pred. poči
3. Pečnik Marija	2.11. "	vajenka
4. Prinož Milica	2.11. "	NK - delavka v šan. odd.
5. Kvedar Jelka	3.11. "	NSI - administrator- ka v teh. odd.
6. Šuper Ivan	3.11. "	K - kurjač par. kot.
7. Zupanc Mihael	17.11. "	NK - delavec v zuna- nji skupini

Razrešeni delovnega razmerja

1. Podbornik Franc	31.10.1960	K - kurjač par. kot. - na lastno željo
2. Kelner Fani	31.10. "	K - strugar - na lastno željo
3. Čulk Berta	31.10. "	NK - transport - na lastno željo
4. Čulk Jožica	9.11. "	NK - prenos biskvit, izd. discipl. odp. vajenka - na last. željo
5. Grobin Alojzija	11.11. "	

O DELU "SVOBODE"

Čas je, da zopet poročamo o delu našega najaktivnejšega društva v Libojah o njegovem delu in bodočih nalogah. Društvo je imelo svoj redni letni občni zbor dne 6.10. 1960, na katerem je bilo podano obširno poročilo o delu društva v preteklem letu. Občnega zbora so se udeležili tudi številni zastopniki drugih društev, ObLO Žalec, katerega je zastopal sam predsednik tov. Delak ter oba direktorja Rudnika Zabukovca in Keranične. Za obisk bi se jim ob tej priliki še enkrat prisrčno zahvalila. Kakor vsako leto, je bil tudi letos občni zbor zelo dobro obiskan, saj se ga je udeležilo od 346 članov 235.

Upravni odbor je imel v preteklem letu 9 rednih in 3 izredne seje. Na sejah smo razpravljali o delu sekcij, organiziranju raznih prireditev, o kulturnem življenju našega društva, o pridobitvi novega članstva, o knjižnici in slično. Da je naše društvo v tem kraju zelo priljubljeno, je razvidno iz tega, ker smo lahko zabeležili v preteklem letu porast za 68 članov. To število pa še ni dokončno, vsak dan na novo sprajenano prijave od članov obeh kolektivov, ki bi radi sodelovali v tem društvu. Naše društvo ima 9 sekcij, ki se zopet delijo na skupine. Vse te sekcije seveda niso enako agilne. Vedno in vedno ugotovljano, da je najmočnejša glasbena sekcija, ki ima za vodjo požrtvovalnega vaditelja tov. Kovača. Velik uspeh društva je, da je uresničilo v preteklem letu že večletno željo in ustanovilo godbo na pihala, ki šteje 35 članov. Pri tem ima ogromno zaslug Rudnik Zabukovca, ki nam je omogočil nabavo glasbil. Direktor tega kolektiva tov. Gostiša prav rad prihaja v našo sredo, se zanima za naše uspehe in, ker vidi, da je naše delo plodno, nam pomaga, kjer le more. Velikokrat smo se mu že zahvalili za tako izdatno ponoč in prav nič ne bo odveč, če se mu še enkrat.

Žal pa sta naša dva mladinska ansambla fantov in deklet v zadnjem času v delu precej popustila. Vsi pa upamo, da bomo v prihodnjem letu kaj več slišali o njihovem delu in uspehih. V preteklem letu sta ta dva ansambla dosegla viden uspeh na nastopu v Naklen pri Kranju, kjer smo jih lahko videli tudi po televiziji. Ko sem pred kratkim govorila s predstavniki Okrajnega sveta Svobode, so se predvsem zanimali za "Brhke Libojčanke" in obžalovali, ker se niso prijavi- le za revijo ansamblov, ki je bila organizirana pri Radio Celje. Tudi ti so izrazili željo, da bi ta ansambel ponovno zaživel.

Tudi tamburaška sekcija se je v zadnjem času ravno pred občnim zborom razpustila. Ko je bila ustanovljena godba na pihala, je večina njenih članov odšla k tej godbi. To stanje se pa že popravlja. Ustanovili bodo popolnoma novo skupino tamburašev iz šolske mladine, za kar imajo že več prijav, kot pa imajo na razpolago instrumentov. Upajmo, da bo ta sekcija ponovno zaživela in v bodoče žela še več uspehov kot doslej.

V pevsko sekcijo je vključen moški in ženski pevski zbor. Posebne težave imajo z ženskim pevskim zborom. Ker so v tem zboru zastopane večina članice kolektiva, bi izkoristila priliko in apelirala na nje, da bi se redno udeleževale vaj in v kolikor imajo pomisleke zaradi časa, naj bi to javile upravnemu odboru, ki bo pokrenil vse potrebno, samo da bi bil ta pevski zbor zopet na isti višini, kot je že bil. Prav tako smo v preteklem letu vključili v Svobodo mladinski zbor Osnovne šole Liboje, ki prav pridno vadi in se pripravlja na festival, ki bo v prihodnjem letu še v večjem obsegu kot lani.

Naši pionirji imajo prav posebno veselje za šah. Redno obiskujejo vaje in so v veliko veselje marljivemu vodji tov. Mehu. Imeli so že kar precej nastopov in teknovali so tudi med seboj.

Imajo tudi dransko sekcijo, ki pa je že dve leti več ali manj samo na papirju. Ta ugotovitev je sicer žalostna, vendar pa upamo, da bomo z mladim režiserjem, ki je pred kratkim prišel v Liboje, tudi to sekcijo obudili k življenju. Treba pa bo pohiteti, ker je skrajni čas za pričetek z delom.

Zelo važna je pri društvu knjižnica, ki ima precej leposlovnih, znanstvenih, mladinskih ter ostalih knjig. V preteklem letu nismo imeli najboljše organizirano službo knjižničarja in je verjetno zaradi tega tako malo čitateljev. Prav bi bilo, da bi tudi člani našega kolektiva v bodoče bolj pridno segali po knjigah, saj je lepa knjiga tudi razvedrilo v prostem času.

Kot nam je Rudnik ponagal pri glasbeni sekciji, pa se noramo Keramični industriji zahvaliti za to, da smo v preteklem letu lahko sprejeli pod svoje okrilje tudi kino sekcijo. Tov. direktorju, kakor tudi vsem organom, za to še enkrat lepa hvala.

Odkar je ta sekcija pod okriljem Svobode, sta se red in disciplina ter točno predvajanje filmov mnogo popravila.

Tudi snučarska sekcija je imela v letošnjem letu več sreče. Organizirali so teknovanje v alpski kombinaciji Šnohor - Liboje pod okriljem Obč. sindikalnega sveta in oh tej priliki osvojili prehodni pokal. Prav gotovo je njihova in naša želja, da bi ta pokal tudi v prihodnjem letu ostal pri nas.

Na novo je bila ustanovljena kegljaška sekcija, ki je pričela s svojim delovanjem dne 1.10.1960. Morda bi bilo dobro, da bi se še več članov delovnega kolektiva vključilo v to sekcijo, ker bi na ta način lažje krili stroške.

S tem sem nekako opisala delovanje vseh obstoječih sekcij.

Upravni odbor se je trudil, da bi svojim članom poleg dela nudil tudi zabavo. V ta namen je organiziral izlet vseh članov Svobode na Brnco in več družbenih večerov.

Na občnem zboru niso bila podana samo poročila o delu društva v preteklem letu, pač pa smo si zadali tudi naloge, ki morajo biti izvršene v tem letu, kar se bo pa lahko uresničilo samo s sodelovanjem vseh članov društva. Najvažnejše naloge so naslednje:

Ustanovitev klubskega življenja, za kar je potrebna popolnoma nova ureditev prostorov, in poživeti delo posameznih sekcij, ki v preteklem letu niso bile dovolj agilne.

Upravni odbor je dalje sklenil, da bo v tem letu nudil še več zabave članstvu. V ta namen bo vsak mesec organiziral družabne večere, kakor tudi že tradicionalni izlet. V kratkem času se bodo pričele plesne vaje za mladince v dvorani "Svobode", na katere vabimo vse mladince, ki so člani "Svobode".

V dokaz, da je v preteklem letu upravni odbor dobro delal, je občni zbor ponovno soglasno izvolil isti upravni odbor, ki je bil doslej. Za to zaupanje se vsen članom "Svobode" v imenu upravnega odbora iskreno zahvaljujem.

Zorka Godler

Kegljaška sekcija je zopet oživela

Minilo je že več kot 3 leta, kar je kegljaški kljub "Svobode" Liboje še uspešno nastopal na raznih tekmovanjih in osvajal še kar lepe uspehe, vendar je zaradi odstopa nekaterih članov in nekritja stroškov za kegljišče ta sekcija popolnoma zamrla. Zbirali smo se samo še za razna sindikalna tekmovanja in seveda, ker smo bili brez rednega treninga, skoraj vedno izgubljali.

Izredno veselje nekaterih članov do tega športa je bilo povod, da je ta sekcija s L.X.t.l. zopet začela z rednimi treningi in, kakor je po seznanu razvidno, je število članov, ljubiteljev kegljanja že preseglo število 15, kar je za začetek kar zadovoljivo. S članarino, pobrano od toliko članov, se lahko sekcija sama vzdržuje, vendar je stremeniti za ten, da se število članstva še poveča.

Treningi so 3 - krat na teden, in to v sredo, petek in nedeljo, vendar posameznik trenira samo 1 - krat tedensko, in to na loo lučajev (50 na polno in 50 na čiščenje). Rezultati tega treninga so za enkrat večinoma še precej skromni, toda sčasoma se bodo tudi ti izboljšali. Stremeniti moramo za ten, da z organiziranjem čimveč prijateljskih srečanj s sosednimi kegljaškimi klubi ta šport čimbolj poživimo.

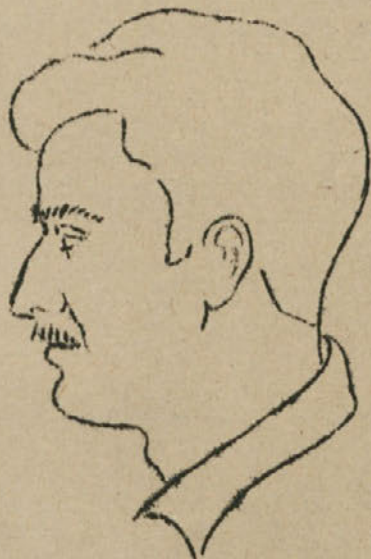
Vse ljubitelje tega lepega in koristnega športa vabimo, da se nam priključijo.

V.G.

NAŠI OBRAZI

Zanetil ogenj je v maši novi peči,
ker dobro ve, kako se služi takšni reči.
Ob kaplji dobri razigran kot pobič
obratov je toplotnih vodja - Godič.

M. Z.



Referent prodaje je postala
poenterka naša, Minka zala.

M. Z.



ALI ŽE VESTE

- da člani IPT popravljajo aparate za brizganje drugin podjetjem, a za popravilo naših nimajo časa,
- da je letošnji Keranik od dosedanjih najboljšežnejši in da so se pri tej številki uresničile sanje prejšnjega urednika, ki jih je opisal v eni izmed številke prejšnjih letnikov,
- da se bo Strokovno združenje industrije in rudnikov nekovin ponovno reorganiziralo in postalo sekcija Zvezne industrijske zbornice,
- da se je zopet oglasil tov. Vinko Verdel iz Banja Luke, ki se zanima za napredek našega podjetja in čestita kolektivu za uspešno dograditev peči in k Dnevu republike.

S A N J E

Ali vi verujete, da sanje nekaj pomenijo, da se to, kar sanjate, uresniči? Ne? Jaz tudi ne več! Še do nedavnega pa sem bil v to trdno prepričan. Pa je prišla noč, ko ni je še to edino nado obrnila za 180 stopinj. Ne bojte se! Nisen sanjal o onem živem in petdesetih mrtvih kovbojcih. Bile so to prijetne sanje, kakršne bi si vsak izmed vas želel zavleči tja do upokojitve. Še nekaj noči sem se trudil jih priklicati nazaj. Toda zaman. Je tudi brez smisla, uresničile se itak ne bodo nikdar. Verjetnostni račun pokaže takole možnost uresničenja: 0, 000001. Pa še to v drugem stoletju!

Da, bilo je nebeško lepo! Na avtobusnem postajališču v Petrovčah /pred trafiko/ so v lično urejeni čakalnici že čakali sopotniki. Večina njih je prelistavala najnovejše revije: ženske - močne, moški pa bolj resno čtivo. Nekaj njih je poslušalo prva jutranja poročila. Točno ob 5.45 uri sta se pred čakalnico ustavila dva velika avtobusa. Sprevednika sta vstopila z očerljivim nasmeškom: "Dobro jutro, dragi potniki! V prvem avtobusu je še prostih 17 sedežev, od teh 12 pri oknih", je vabil prvi. Tudi drugi se je trudil, da pridobi čimveč potnikov. Izbral sem si mesto v bližini zvočnika. Niti občutil nisen, kdaj se je avtobus premaknil z mesta. Drčali smo neslišno, brez hrupa in tresljajev ter gladko kot vsenirska ladja. "Cesta pa taka!" Sem zadovoljno ugotovil. Lepa ravna in široka cesta. Pa gladka, gladka! Na tej cesti so okvare in nesreče izključene. Tudi po nerodnosti ali nepazljivosti šoferja - nemogoče!

"Bi nogoče legli?" me je vprašal sprevednik. "Če bi legel?" sem začudeno ponovil vprašanje. "Ne bi škodilo", sem dejal, ampak do danes nimam o tem še nobenih izkušenj. Do sedaj niti nisen nikdar sedel v avtobusu. Stal sem na palcu

leve noge na tleh, z desno nogo pa sosodu na kurjen očesu." Da, da, to je bilo tako nekako do 20. XI. 1960. Zdaj tega ni več", se ni je zopet prijazno nasmešnil, potegnill za vzvod pri sedežu in že sen se znašel v vodoravnem položaju. Tudi drugin potnikom je spremenil položaj sedenja. Spredej je stal en san potnik. Mlado dekle. "Zakaj pa ona tovarišica ne sede, saj je sedežev še dovolj praznih?" sen vprašal sprevoznika, ki je stalno hodil okrog potnikov in skrbel za njih udobnost. "Ta je še vajenka. Tretji letnik. Ona nikdar ne sede prej, dokler vsi drugi potniki ne ležijo, tudi če so sedeži prosti", ni je vljudno odgovoril. "Edinstveno doživetje", sen zaklical ves očaran. "Lahko zadrenljete, zbudil vas bom pri tovarni", ni je še rekel in že odbrzel drugan. Zbudil sen se. Ura je kazala točno 5 in 30 minut. "Nič huđega," sen si nislil. Avtobusa peljeta točno ob 5 in 45 minut, torej časa dovolj! Iagodno sen se oblekel še ves pod vtison sanj, se usmeril proti postajališču, neđ ten žvižgal najnovejše verzije "Marine" in zanudil edini avtobus za Liboje starejšega in ni-niaturnega formata.

- ep

Š o l s k a

Oče se zanina za uspeh svoje hčerke v šoli pa vpraša: "Je bila tvoja naloga večeraj pravilno narejena? Si znala odgovoriti na vsa vprašanja?"

"Ne, nisen na vsa."

"Pa je kdo v šoli, nislina, da je najboljši in zna odgovoriti na vsa vprašanja?"

"Oja, je, tovarišica!"

O a n k e t i

Livarka: "Si že izpolnila anketo centra za izobrazbo o tehnični in strokovni izpopolnitvi?"

Strugarka: "Ne še! Ne moren se odločiti. Kaj nislíš, ali bi bil mizarški poklic primeren za žensko?"

Livarka: "Mizarški poklic! Kako si pa prišla na to zanisel?"

Strugarka: "Zaradi tistih oken, ki že dolgo časa ležijo v strugarni in jih mizarji ne morejo vstaviti. Ob priliki čiščenja so jih nekoč zamenjali, zdaj pa trdijo, da so se zaradi neeksploatacije tako razširila. Rada bi se prepričala, če to drži. Inan lepe nove čevlje, ki so mi pretesni, pa bi jih v ten primeru prinesla v strugarno in, če je to res, bi ni bili po enen letu kar prav!"

- ep

Prošnja

Prav vljudno naprošam odgovornega uslužbenca, ki je klical na odgovornost našega plemenitega Črta, da odpre tečaj "Pogovor s psi". V tečaj bi se prijavilo gotovo mnogo interesentov, saj bi se potem s Črtom marsikaj pomenili. Obenem pa bi ga v njegovi govorici marsikdo naprosil, naj nikaner ne izda tistih, ki prihajajo v službo ob osnih ali celo ob pol desetih, da ne bo povedal, kako opravlja kdo nadurno delo, posebno pa bi mu lahko nekdo zabičal, naj pri stranskih vratih nikaner ne vohlja, kaj kdo nosi od "Dolenčeve manike", saj žlahtna kaplica tudi marsikoga ob hudi živčnosti pokrepča, da pride njegov posel bolj do izraza.

Ko se bomo znali vsi interesenti s Črtom pogovoriti, bo najbrž razbrenjena tudi tista, ki mora sedaj namesto njega napadati polovico kolektiva. Mislim pa, da ji za delo v razmerju 1 : 250 po vseh predpisih pripada "herojsko odlikovanje", katerega ji naj podeli tisti, ki si ne upa podpisati svojega "humorja", niti napadati javno kot Črt in Ona, ampak zahrbtno grize.

MIJAV

Angela Pražnikar



K A Z A L O :

	Stran
1. Ob dnevu republike	189
2. Prižgeli smo novo predorno peč - S.G.	190
3. Nova livarna obratuje - Franc Oblak	191
4. O tehnološki disciplini (nadaljevanje) ing. Kacijan Marijan	191
5. Na bočino površni pridelu - Mirko Mežnar	193
6. Kaj smo pokrenili za izboljšanje šanotnih priponočkov - Ve Ko	194
7. Kakšni so pogoji za boljšo kakovost naše keranike - Ve Ko	196
8. Izboljšali smo sušenje v strugarni - ep	198
9. Analitična ocena in nagrajevanje - K. Vitanc	199
10. Predvideva se nova delitev dohodka - K.Vitanc	200
11. Kako upravljamo - Franc Oblak	201
12. Pregled nekaj najboljših primerov zaslužka po posameznih oddelkih za september 1960 - J.R.	202
13. Intervju z novozaposlenimi v našem podjetju - Lado Koštonaj	203
14. Kaj je z našo mladino - Lado Koštonaj	204
15. Porast bolniških dopustov - Lado Koštonaj	205
16. Ponesrečili so se - Lado Koštonaj	206
17. I.republiško posvetovanje o nekovinah - ing. Kacijan Marijan	207
18. Seminar za srednji operativni kader - PJ	208
19. Kdo študira poleg službe - PJ	208
20. Avtobus bo vozil tudi zvečer - PJ	209
21. Kaj mislite - PJ	209
22. Ne pozabite - PJ	210
23. Vesti o naših delavcih	210
24. O delu "Svobode" - Zorka Godler	211
25. Kegljaška sekcija je zopet oživela - V.G.	213
26. Naši obrazi - M.Z.	214
27. Ali že veste	215
28. Sanje - ep	215
29. Humor - ep	216
30. Prošnja - Angela Pražnikar	217

Ureja uredniški odbor: Odgovorni urednik Božo Lukman.
Izdaja Keramična industrija Liboje — Celje.
Prispevke dostavljajte odgovornemu uredniku. Rokopisov ne vračamo.

