



ALUMINIJ

Glasilo delovnega kolektiva tovarne glinice in aluminija »Boris Kidrič« Kidričevo

**IZDAJA DELAVSKI SVET
TOVARNE GLINICE IN
ALUMINIJA
»BORIS KIDRIČ«
KIDRIČEVO**

Urejuje uredniški odbor:
predsednik Franjo Vrlič,
člani: Marjan Bizovičar, Jo-
že Brglez, Marjan inž. Hu-
dina, Rozika Klančnik, An-
ton Kozoderc, Franc Lon-
čarič, Ivan Mazera, Jože
Segula in Marija Stajneker.

Odgovorni urednik:
Inž. Stane Tonejc
Naslov uredništva:
Aluminij Kidričevo
Tekoči račun pri NB Ptuj
604-19-1-320
Telefon 3 10 95/341
Rokopisov ne vračamo
Tisk: tiskarna časopisnega
podjetja »Mariborski tisk«
Maribor

ŠT. 12

DECEMBER 1964

LETNIK II.

Ob zaključku izgradnje II. faze Kidričevega

Sedaj, ko je naš kolektiv praznoval prvo desetletnico obra-
tovanja in zaključek druge faze izgradnje tovarne, bi rad v
grobih obrisih nakazal pot, ki smo jo prehodili v tem obdobju,
ko smo rekonstruirali in modernizirali tovarno glinice in razširili
tovarno aluminija.

Naša tovarna je bila zgrajena
za nominalno kapaciteto 45.000
ton glinice in 15.000 ton alumi-
nija. Že kmalu smo spoznali, da
moramo na vsak način slediti
modernemu razvoju tehnologije,
ki omogoča s cenejšo investicijo
občutno povečanje proizvodnje.
Zato smo v elektrolizi alumi-
nija pričeli preurejati peči, kar je
omogočilo postopno povečanje
proizvodnje in smo v letu 1958
kljub redukcijam dosegli proiz-
vodnjo 16.820 ton, leta 1960 pa
19.691 ton aluminija.

Že prva faza izgradnje alumi-
nijske strani je imela izgrajen
110 KV dovod s transformacijo
na 10 KV in rezervo ter celo
usmerjevalno napravo za isto-
smerni priklop za proizvodnjo
dveh enot po 15.000 ton alumi-
nija. Ker smo eno enoto že tehnično
izkoriščali na 20.000 ton, smo
vnesli v program razširitve še
enoto za 20.000 ton aluminija pri
moderniziranih konceptih anode
in katode, ki so sicer sposobne
dosegati boljše normative porabe
elektroenergije in elektrod, so pa
občutljivejšje na nihanje napeto-
sti toka in na odklapljanje in po-
novno vklapljanje, ker v zvezi s
tem nastopa ohlajevanje peči ozi-
roma škodljive posledice, ki na-
stajajo pri vsakem abnormalnem
načinu hoda.

Za tako konceptno podvojitev
kapacitete je bila potrebna iz-
gradnja novega objekta elektro-
lize in povečanje kapacitet
usmerjevalnega obrata za dva-
najstino, ker pa smo v livarni že
predhodno prešli leta 1961 na lit-
je legur, je bilo treba povečati
tudi kapacitete tega obrata in ga
prilagoditi novemu proizvodnemu
programu, saj smo do konca leta
1960 proizvajali le čisti aluminij,
letošnja proizvodnja legur pa bo
že znašala okrog 7.500 ton.

Ko smo leta 1954 pričeli obra-
tovati s tovarno glinice po stolp-
nem in sinter postopku, je bila
to dobro mehanizirana tovarna z
dobrimi normativni izkoriščanja
surovin. Ko sta jugoslovanska
vlada in investicijska banka iz-
javili potrebo po nadaljnji iz-
gradnji aluminijske industrije v
Jugoslaviji, je skupina Pechiney-
evih strokovnjakov, ki je obi-
skala Jugoslavijo, predlagala tu-
di rekonstrukcijo in moderniza-
cijo tovarne glinice v Kidriče-
vem.

Ker je bila izgradnja tovarne
aluminija v Kidričevem že v ve-
liki meri pripravljena, jo je bilo
mogoče v kratkem času realizi-
rati, potrebovali pa bi okrog
80.000 ton glinice.

Obstoječi stolpni sistem ni bi-
lo mogoče povečati na to zmog-
ljivost zaradi pomanjkanja od-
govarjajočega boksita. Zato smo
osvojili predlog podjetja Pechi-
ney za rekonstrukcijo stolpnega
sistema razklopa v kontinuirani
Bayerjev sistem razklopa s pri-

padajočo novo izgradnjo dekan-
tacije in pranja rdečega blata ob
istočasni modernizaciji vseh
ostalih obratov glinice, ki sicer
ne bi spremenili svojih tehnološ-
kih osnov, pač pa bi k obstoječi
mehanizaciji dobili še ustrezno
avtomatiko in daljinsko uprav-
ljanje.



Pionirji čestitajo direktorju Grünfeldu ob našem prazniku.

31. decembra 1957. leta smo
sklenili prvo pogodbo s podjet-
jem Pechiney o izdelavi inženi-
ringa za rekonstrukcijo in mo-
dernizacijo, po kateri nam je bila
dostavljena v 18 mesecih vsa do-
kumentacija. Slednja ni vsebova-
la dovolj osnov za izdelavo za-
hrevka za kredit pri Jugoslovans-
ki investicijski banki, zato je
kolektiv sklenil, da prične takoj
z najnujnejšimi deli, ki jih lahko
sam financira. Prišlo je do tako-
imenovane normalizacije, ki je
preuredila cepljenje, dekompozici-
cijo in belo filtracijo, tako da je
po končanju te normalizacije, ki
je stala 91 milijonov dinarjev,
porasla proizvodnja v letu 1960
na 55.680 ton.

Leta 1958 je dala Jugoslovans-
ka investicijska banka prvi kre-
dit za odkup francoskega inženi-
ringa, medtem ko je bila pogoda-
ba za kredit za samo izgradnjo
sklenjena leta 1960. Pogodba je
zajela tudi prvotno odobreni kre-
dit za inženiring. V tem letu je
dala Jugoslovanska investicijska
banka na razpolago le tolikšno
tranšo, da je bilo omogočeno za-

ključiti uvoz opreme, za katero je
v celoti oskrbelo devizni kredit
pri francoski banki podjetje
Pechiney, kar je bilo predvideno
že v pogodbi o inženiringu.

V kreditni pogodbi z Jugoslo-
vansko investicijsko banko je bi-
la pogojena lastna udeležba s
736 milijoni oziroma 5 odstotki
celotne naložbe, kar je veljalo
do 13. decembra 1962, ko je bila
z Jugoslovansko investicijsko
banko sklenjena nova pogodba,
ki je spremenila višino odobrene-
ga posojila za 963 milijonov di-
narjev zaradi spremembe tečajne

čali iz svojih skladov. To nam je
omogočilo, da smo realizirali ta-
koimenovano medfazo diskonti-
nuiranega Bayerjevega procesa,
ki smo ga kasneje predelali v
rezervno vrsto kontinuiranega
Bayerja.

V čas priprav na podvojitev
proizvodnih zmogljivosti sovpada
zaključek izgradnje in pričetek
obratovanja tovarne anodne ma-
se, katere proizvodnja je stekla
konec leta 1958.

Z izgradnjo tega objekta je bil
izpolnjen eden od osnovnih po-

paritete in uvedbe začasne carin-
ske tarife.

Takrat se je tudi zvišala ude-
ležba na 6,93 odstotka, kar je
veljalo le do konca leta 1962;
tedaj je bila s predpisom poviša-
na lastna udeležba na 35 odstot-
kov. Med izvajanjem investicije
je na ta način podjetje financira-
lo iz lastnih sredstev na račun
udeležbe do danes 1.506 milijo-
nov dinarjev, za podražitve in
prekoračitve pa je plačalo 925
milijonov. Na račun kredita smo
črpali iz sredstev splošnega in-
vesticijskega sklada 9.755 milijo-
nov dinarjev. Računamo, da bo-
mo morali na račun lastne ude-
ležbe plačati še okrog 500 mili-
jonov dinarjev.

Pechineyev inženiring ni raču-
nal s tem, da nam bo v določe-
nem času med izvajanjem rekon-
strukcije zmanjšal proizvodnjo
glinice. Zato smo izdelali predlog
za dodatno opremo 9 avtoklavov,
za katere nam je oskrbela pose-
ben devizni obnovitveni kredit
Jugoslovanska investicijska ban-
ka, dinarska sredstva pa smo pla-

gojev proizvodnje aluminija, ki
postavlja zahtevo po stalni ena-
komerni kvaliteti te surovine. To
je naš prvi popolnoma avtomati-
ziran obrat, ki je že takrat bil
zgrajen za sedanjo kapaciteto
tovarne aluminija.

V letu 1961 pričnejo z deli na
izvajanju potrjenih programov
izgradnje druge faze. V tem letu
so nastajale ovire v glavnem za-
radi nezadostnih finančnih sred-
stev, kar je zaviralo sklepanje
pogodb in s tem že v pričetni
dobi povzročilo določene časov-
ne premike glede dovršitve in-
vesticije. Pod ugodnejšimi pogoji
so potekale investicije v letih
1962 in 1963, ko je bila v glav-
nem vsa oprema nabavljena in
gradnje dovršene, medtem ko je
v letu 1964 od glavne opreme
nabavljena le še mutatorska gru-
pa, v ostalem pa se zaključujejo
montažna dela in stranski objek-
ti.

**Dinamika investicijskih vlagan-
ja v posameznih letih je bila
slednja:**

(Nadaljevanje na 2. str. zgoraj)

O tovariških odnosih

V našem podjetju nenehno
govorimo o dobrih tovariških
odnosih. Človek bi mislil, da so
te besede že tako udomačene in
vsakdanje, da jim ni vredno
prisluhniti in ne zaslužijo naše
pozornosti. O pač! Nekaterim
tovarišem se zdijo lepe, vendar
moram pripomniti, da je to za-
nje tuj pojem in v nekaterih
pogledih preveč tvegan predmet
obravnav. Ne upajo z besedo
na dan. Pravijo, da neradi pa-
dejo v »nemilost«. Zato raje
previdno molčijo. V tem jim
dajem delno prav, ne popolno-
ma. Le ne preveč strahu, tova-
riši!

Nekaterim izmed nas se be-
sede o tovarištvu zdijo upošte-
vanja vredne ali pa jim niti no-
čejo prisluhniti. »Dobri tovari-
ški odnosi v delovnih kolekti-
vih; kakšne lepe besede! Toda
nekateri tovariši se vse preveč
zavedajo svoje moči in položa-
ja. Radi pozabljajo, da so časi
okrog leta 1935 že zgodovina, in
da smo si s skupnimi močmi
preuredili življenje in izboljšali
standard, h kateremu so pripo-
mogli ugodni delovni pogoji in
odnosi, ki vodijo k skupnemu
cilju.

Sem sodi tudi treskanje z vra-
ti nekaterih nadrejenih tovari-
šev. Morda bodo hoteli opravi-
čiti svoje dejanje, češ moram
si stresti jezo nad »nečim«. To-
da ni rečeno, da je tisto vedno
samo »nekaj«; nemalokdaj je
to tudi »nekdo«; in ta »nekdo«
ni vedno neobčutljiv. Na to žal
dostikrat pozabljamo, pred-
vsem pa, da nevede drezamo v
osje gnezdo. Tega se spomnimo
še takrat, ko je že prepozno,
ali pa še tedaj ne.

Potem se sprašujemo, kaj je
vzrok nediscipline, ki se pojav-
lja v vrstah »nižjih«, in malo-
marnosti, ki jo obsojamo, ne da
bi iskali njen izvor.

Kljub temu ne moremo trdi-
ti, da je vsem pojavom, ki jim
pravimo nedisciplina, vzrok ve-
dno neprimeren odnos nadreje-
nih do podrejenih. Strogo mo-
ramo znati ločiti prirojeno in
namerno površnost, katere
vzrok je treba iskati in najti.

Ne bi bilo napak, če bi iskali
nekateri nasvete prav med de-
lavci. Ti bi postali bolj zaupljivi
in sposobni umsko sodelovati
pri reševanju določenih proiz-
vodnih problemov, ki jih po-
stavlja pred nas delovni proces.
Proizvodni sestanki bi morali
biti pogostejši. Tam bi se lahko
čisto po domače pomenili o te-
žavah, ki nas tarejo. S tem bi
na lahek način odpravili zakr-
njenost med delavci in spravi-
li do zaželeno točke proizvod-

(Nadaljevanje na 2. str. spodaj)

Leta	V milijonih din				Skupaj
	Glinica gradnje	oprema	Aluminij gradnje	oprema	
1960	27	64	—	—	91
1961	120	519	93	95	827
1962	95	1.893	766	1.238	3.992
1963	146	2.704	268	2.566	5.684
1964	100	855	45	592	1.592
Skupaj	488	6.035	1.172	4.491	12.186

Največji vzpon investicijskih naporov je izkazan v letih 1962 in 1963, ko letni investicijski vložek doseže skoraj 4 oziroma 6 milijard dinarjev. V celotnem času investicije od leta 1960 do danes je bilo vloženo v gradnje 1.660 milijonov dinarjev in v opremo 10.526 milijonov dinarjev.

Razmeroma ugodno razmerje med gradnjami in opremo je bilo mogoče doseči le zato, ker so bili določeni objekti I. faze izgradnje Kidričevega predimenzionirani, ko se je prvotni program med gradnjo omejeval.

Prve peči v novi hali elektrolize so bile končane v juniju 1963 in so takoj začeli z obratovanjem; iz meseca v mesec se je večalo število končanih in v proizvodnjo vključenih elektrolitskih peči ter je bila celotna nova hala glede peči končana v novembru 1963. Decembra smo že proizvajali z vsemi pečmi. Tako smo lahko v decembru 1963 z obratovanjem obeh elektroliz dosegli mesečno proizvodnjo 3.307 ton aluminija; žal pa je bil od takrat do danes to edini tak mesec, ker je že od januarja letos uvedena redukcija elektroenergije zmanjševala proizvodnjo.

Prehod od stolpnega na diskontinuiran Bayerjev postopek v proizvodnji glinice je bil dosežen januarja 1963, oktobra lani pa smo prešli na kontinuiran Bayerjev postopek, nakar smo dokončali uvajanje daljinskega upravljanja in kontrole proizvodnje. Tako je tudi tovarna glinice postala avtomatiziran obrat. Uspešnost takega izvajanja investicij potrjujejo tudi proizvodni rezultati v času izgradnje. Tako smo proizvedli 1961. leta 58.331 ton glinice, 1962. leta 64.118 ton, 1963. leta 70.001 ton, v letošnjem letu pa pričakujemo proizvodnjo 79.000 ton glinice.

Ni bilo lahko in enostavno prirediti in realizirati naše investicijske programe II. faze izgradnje. To vidimo že po tem, da je poleg odločilnega dela lastnega kolektiva pri projektiranju in izgradnji sodelovalo 23 tujih in 18 domačih podjetij, od katerih moram posebej omeniti med izvajalci:

»METALNO« Maribor,
»GRADIS« Ljubljana,
»Elektroindustrijo in splošno montažo« Maribor,
»METALAC« Čakovec,
»Industrijsko montažno podjetje« Ljubljana,
»DRAVO« Ptuj,
»ELEKTROTEHNO« Ljubljana,
»ELEKTROKOVINAR« Ptuj,
»MONTER« Dravograd in
»Pleskar« Ptuj;
med projektanti pa:
»Slovenija-projekt« Ljubljana,
»Projekt« Maribor in
»Projektivni biro« Ptuj.

Vsem tem je treba izraziti ustrezno priznanje, pri tem pa ne smemo pozabiti Jugoslovanske investicijske banke, njene glavne centrale, republiške centrale Slovenije in podružnice Maribor, ki so v okviru možnosti in pogojev zagotavljali finančna sredstva.

Podjetje je sedaj doseglo tako stopnjo proizvodnih zmogljivosti in je v takšni fazi tehničnega razvoja, da mora neprestano zasledovati vse novosti in jih uvajati v svoj sistem proizvodnje, kar pomeni, da se mora neprestoma modernizirati in povečavati svoje zmogljivosti, ker le tako lahko vzdržimo korak z modernim razvojem in poslujemo rentabilno, kar smo itak dokazali v sestavku o poslovnih rezultatih, priobčenem v slavnostni številki »Aluminija«.

Zahvaljujem se vsem, ki so kakorkoli doprinesli svoj delež k uspešnosti izgradnje II. faze našega podjetja, posebej pa še tovarišem: Leskovšku, Zoranu Žagarju, generalnemu direktorju Jugoslovanske investicijske banke, Tonetu Boletu, podpredsedniku Zvezne gospodarske zbornice, in družbenim organom tako zveznim in občinskimi, ki so s svojimi stališči in ukrepi pripomogli k razvoju našega podjetja.

Posebno pohvalo in zahvalo pa izrekam članom kolektiva, ki so sodelovali bodisi kot direktni izvajalci bodisi kot proizvajalci na novih investicijah. Prispevali so s svojim delom kakor tudi z odrekanjem po zviševanju osebnih dohodkov in ostalega standarda, da smo z izgradnjo II. faze Kidričevega uspešno končali.

inž. Franjo Grünfeld



Predsednik delavskega sveta Viktor Prelog predaja pokale za dosežene uspehe v tekmovanjih v počastitev 10. obletnice

(Prenos s 1. strani)

nje, ki bi jo vodile voljne roke. Delavec bi se počutil bolj sproščenega. Jasno bi se zavedal, da je del kolektiva, ki dela za skupnost, in da mu je neobhodno potreben. Žrtvoval bi vse sile in del samega sebe, da bi proizvodnja čim bolj tekla.

Tovariši, v to je treba vložiti veliko truda in dobre volje. Vem, da je včasih naša naloga težka, a moramo se potruditi, da bomo premagali mnoge ovire, če bomo hoteli doseči skupen cilj. Vsi taki in podobni problemi bodo morali končno najti primerno rešitev.

Pavla Metličar

Zasedanja delavskega sveta

Delavski svet je imel 17. novembra šesto redno zasedanje. Sestal se je z namenom da obravnava in sprejme pravilnik o delitvi čistega dohodka, pravilnik o prispevku izrednim študentom poklicnih strokovnih in visokih šol in razpravlja še o drugih zadevah.

Pravilnik o delitvi čistega dohodka je sprejet

V našem kolektivu že dalj časa obširno razpravljamo o pravilnikih o razdeljevanju dohodka, in sicer o pravilniku o delitvi čistega dohodka in o pravilniku o razdeljevanju osebnih dohodkov. Osnutke je pripravila posebna komisija za izdelavo pravilnikov o razdeljevanju dohodka.

O osnutku pravilnika o delitvi čistega dohodka, ki ga je dal delavski svet v razpravo po predpisanem postopku, so razpravljali tudi vsi sveti proizvajalcev delovnih enot. Svet delovne enote strojne energetike je smatral, da bi bilo potrebno dopolniti 26. člen osnutka pravilnika z določilom, ki bi urejalo obračunavanje proizvodnje med obrati, kadar enota dobavitelja zaradi znižanja normativov v enoti prevzemnika ne doseže planirane količine svoje proizvodnje.

Svet proizvajalcev delovne enote aluminija je pa sodil, da bi pri izdelovanju proizvodnega načrta moral sodelovati vodja delovne enote. Delavski svet je o vsem razpravljal. Pripombo sveta proizvajalcev delovne enote strojne energetike je imel za umestno in dopolnil pravilnik z ustreznim besedilom; svetu proizvajalcev delovne enote aluminija je pa odgovoril, da je v smislu 176. in 177. člena statuta dolžno sodelovati vodstvo podjetja pri sestavljanju vsakotnega gospodarskega načrta, ker je svet delovne enote tisti organ, ki sprejema gospodarski načrt za svoje območje v okviru gospodarskega načrta podjetja.

Pomoč pri študiju

Pomoč pri študiju ureja novi pravilnik o prispevku izrednim študentom poklicnih, srednjih strokovnih in visokih šol.

Vprašanje finančne pomoči je končno urejeno z navedenim pravilnikom tudi v našem podjetju. V podjetju je še vedno občutiti pomanjkanje strokovnega kadra. Današnji sistem šolanja je tako urejen, da omogoča tudi zaposlenemu človeku, da se lahko vpiše na razne šole kot izredni slušatelj ali obiskuje večerne tehniške ali druge strokovne šole. Takšno šolanje je običajno zvezano z večjimi izdatki. — Tudi naše podjetje je zainteresirano, da se posamezni člani kolektiva izobražujejo oziroma da si pridobijo določeno strokovno znanje na zgoraj opisani način. Naloga komisije za kadrovanje in štipendiranje bo, da bo ugotovila, kateri člani kolektiva so to; ti bodo nato lahko dobivali finančno podporo po določenih sprejetega pravilnika.

Delavski svet je sprejel tudi poslovnik o delu komisije za kadrovanje in štipendiranje.

Nagrade za delo pri rekonstrukciji

V nadaljnji razpravi je delavski svet na predlog upravnega odbora sklenil, da se naj izplača nekaterim članom kolektiva posebne nagrade za delo na rekonstrukciji. Rekonstrukcija je v našem podjetju tekla vse od 1958. leta naprej. V tem času so posamezni člani kolektiva opravljali zraven svojega rednega dela še dela, ki so bila potrebna za redni potek rekonstrukcije in istočasno pro-

izvodnje. To je zahtevalo od posameznikov nadpovprečen napor, saj je znano, da so doseženi stomilijonski prihranki pri rekonstrukciji. Tudi niso mogli v celoti izkoristiti svojega rednega letnega dopusta.

— Dotacija sindikatu v znesku 1.000.000 dinarjev je bila odobrena za kritje stroškov podelitve priznanj tistim članom kolektiva, ki so se v zadnjih desetih letih udeleževali pri političnem delu v podjetju. — Mariji Šibila, vdovi po pokojnem članu kolektiva Janezu Šibili, je delavski svet odobril enkratno denarno pomoč v znesku 100.000 din.

Poslovanje počitniškega doma

Po razpravi o bruto bilanci počitniškega doma po končani sezoni je delavski svet sklenil pokriti izkazano izgubo. Na predlog upravnega odbora počitniškega doma pa je odobril sredstva za prekritje strehe počitniškega doma.

Reguliranje osebnih dohodkov

Delavski svet je ugotovil, da še novega pravilnika o delitvi osebnih dohodkov ni mogoče sprejeti; v zvezi s pravilnikom je razpravljati tudi o obračunavanju osebnih dohodkov, ki niso več na zeleni ravni. Ker se predvideva, da bi naj bila startna osnova obračuna osebnih dohodkov po novem pravilniku na povprečju 52.000 din, je delavski svet menil, da bi za zad-

nje tri mesece tega leta bilo umestno izplačati osebne dohodke na takšnem povprečju, zaradi tega je sklenil, da je izvršiti izplačilo nagrade do navedenega povprečja po kriterijih, ki so veljali za izplačilo nagrade, izplačane po sklepu delavskega sveta z dne 22. maja 1964. Obračun teh nagrad bo izvršen do 15. decembra.

— Delavski svet se je med drugim seznanil s poročilom vodje družbene prehrane o poteku razdeljevanja toplenga obroka v našem kolektivu in pri tem potrdil sklep upravnega odbora o začasni zasedbi delovnih mest, ki so potrebna posameznih razdelilnih centril.

— Kadrovska služba je zbrala vse prijave na razpisana delovna mesta vodij delovnih enot. Iz prijav izhaja, da kandidati ne izpolnjujejo pogojev iz razpisa, zato je delavski svet ponovno razpravljati o zahtevi po grupi, ki je potrebna za vodjo delovne enote. Delavski svet je sklenil priporočati svetom proizvajalcev, da določijo za vodjo delovne enote zraven prve grupe še drugo, vendar s primerno razliko v praksi.

— Anton Žumer in Lovro Jezar sta vložila pritožbi zoper dodelitev stanovanj Janezu Horvatu in Ivanu Obadiču. — Delavski svet pritožbi ni ugodno rešil, ker je komisija za skupno potrošnjo in družbeni standard stanovanja razdelila v smislu določb stanovanjskega pravilnika, priporočal pa je komisiji, da lahko po potrebi razdeljuje tudi stanovanja v bivšem gradisovem naselju.

K. n.

Predstavljamo vam

predsednike svetov proizvajalcev delovnih enot

PREDSEDNIK SVETA PROIZVAJALCEV DELOVNE ENOTE ALUMINIJ

FRANC EMERŠIČ je zaposlen v podjetju od 10. julija 1953 v elektrolizi, na delovnem mestu žerjavovodje.

S svojo delovno in politično aktivnostjo si je pridobil zaupanje med svojimi sodelavci in v kolektivu. V letu 1958 je bil izvoljen za člana del. sveta, katerega član je bil do 1. 1964. Tudi v sindikalni organizaciji je aktivno delal kot predsednik sindikalnega pododbora elektrolize v letu 1959/60. Ko se je ustanovila ekonomska enota Aluminij, je bil izvoljen za predsednika sindikalne podružnice ekonomske enote. V tem letu pa je član tovarniškega odbora sindikata.

Emeršiča poznamo kot marljivo sodelavca in člana ZK, ki rad pomaga svojim sodelavcem z nasveti in priporočili.

V svojem prostem času sodeluje v fotoklubu, v krajevnem odboru Socialistične zveze Kidričevo in delavskem klubu.

Kot predsednik sveta proizvajalcev delovne enote Aluminij je Franc Emeršič povedal, da ima trdno željo, da bi svet proizvajalcev čim bolj uspešno posloval in da bi posamezni člani bolj aktivno sodelovali na zasedanjih in v razpravah ter se bolj resno poglobljali v probleme, ki jih rešujemo na sejah. »Opaziti je namreč,« je dejal Franc Emeršič, »da izven zasedanja sveta proizvajalcev delovne enote Aluminij člani bolj razpravljajo, na sejah pa

premalo iznašajo predloge in mnenja.« Člani sveta proizvajalcev delovne enote bodo morali o sprejetih sklepih več poročati svojim volilcem kot do sedaj. Tudi vodstvo delovne enote bi moralo na sejah več poročati in svet seznanjati pravočasno o nalogah in problemih, ki se pojavljajo, da bi svet bil bolj seznanjen in lažje sprejemal sklepe in odločitve.

»Le tak način dela sveta proizvajalcev delovne enote se bo bolj uveljavil in delavsko samoupravljanje v Aluminiju bo prišlo bolj do izraza,« je prepričan Franc Emeršič, predsednik sveta proizvajalcev delovne enote.

PREDSEDNIK SVETA PROIZVAJALCEV DELOVNE ENOTE GLINICE

FRANC MEŠKO

Franc Meško se je zaposlil v podjetju 18. 2. 1955. Vsa leta dela v delovni enoti glinice. S svojo delovno poštenostjo si je pridobil strokovno izobrazbo kvalificiranega gliničarja in tudi zaupanje v svojem delovnem okolju. Sedaj opravlja dolžnost predelavca. Vsa leta, odkar je zaposlen v podjetju, je zelo aktiven sodelavec v organih upravljanja. Tako je bil izvoljen v delavski svet pet mandatnih dob in eno leto v upravni odbor.

Tudi v družbeno političnem življenju zelo aktivno dela, saj je že od leta 1956 sindikalni funkcionar. V glinici je bil predsednik sindikalnega pododbora in član tovarniškega odbora sina (Nadaljevanje na 3. strani)

Ob 10. obletnici obratovanja so nas obiskali

Naš kolektiv je slovesno praznoval 21. november 1964 — deseto obletnico obratovanja in zaključek rekonstrukcije.

Ob tem prazniku so nas obiskali predstavniki zveznih, republiških, okrajnih in občinskih ter družbeno-političnih forumov, kakor tudi predstavniki tistih podjetij, ki so sodelovala pri rekonstrukciji našega podjetja. V posebno čast nam je, da so nas obiskali:

Rudi Čačinovič — predsednik gospodarskega odbora IS SRS, Franc Leskovšek-Luka, član CK ZKJ, dr. Marjan Breclj, podpredsednik skupščine SRS, Tone Bole, podpredsednik zvezne gospodarske zbornice, Zoran Žagar, generalni direktor Jugoslovanske investicijske banke, inž. Viktor Kotnik, predsednik gospod. plana pri IS SRS, Mitja Vošnjak, poslanec republiške skupščine SRS, dr. Štefan Šoba, glavni direktor NB SRS, Niko Kavčič, glavni direktor Splošne gospodarske banke Ljubljana, inž. Mitja Mejak, inž. Lojze Dular, podpredsednik gospodarske zbornice SRS, Stane Bizjak, generalni sekretar zveze borcev SRS, Jože Tramšek, sekretar za gostinstvo in turi-

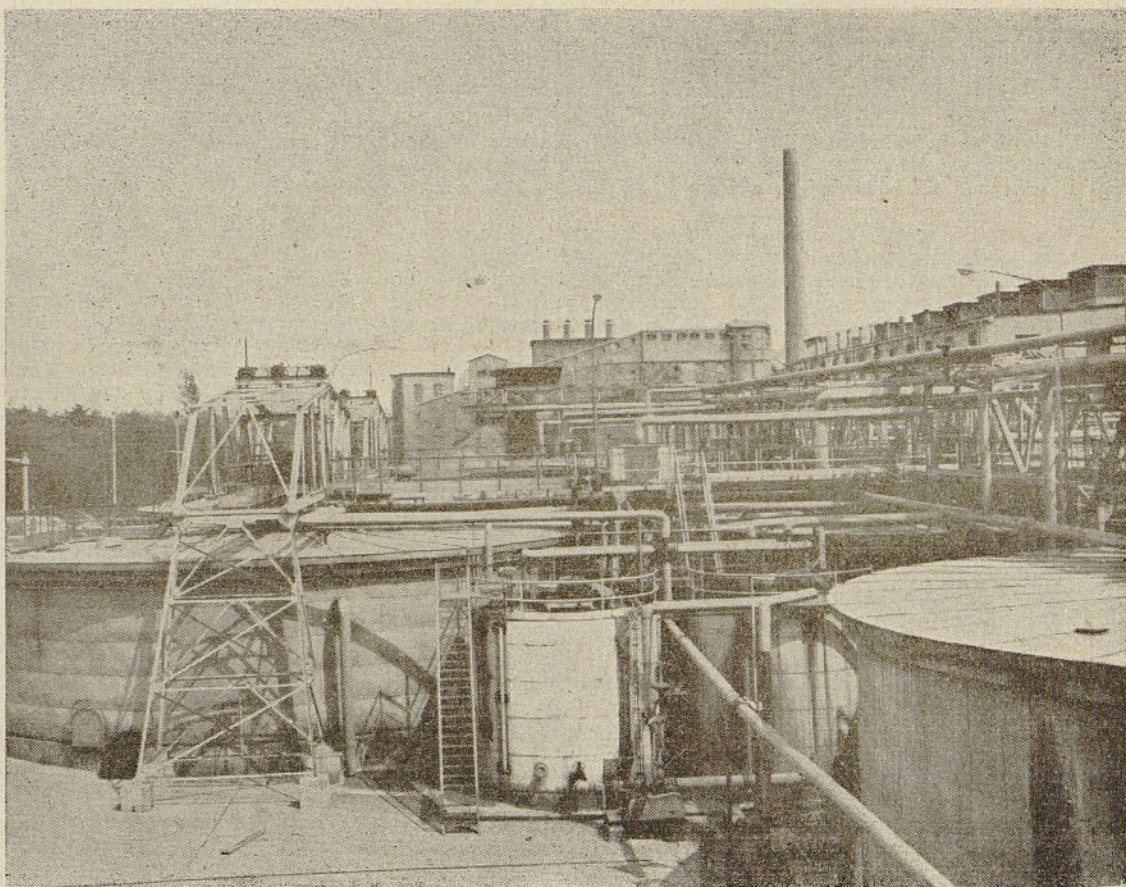
zem SRS, inž. Marko Kržišnik, predsednik okrajne skupščine Maribor, Ančka Kuhar in Milojko Drošč, podpredsednika okrajne skupščine Maribor, Lojzka Stropnik, predsednik skupščine občine Ptuj, Janez Kostanjevec, sekretar občinskega komiteja ZKS Ptuj, Franc Rebernjak, predsednik SZDL Ptuj, Zdravko Turnšek, sekretar SZDL Ptuj.

Naše proslave se žal niso mogli udeležiti:

Edvard Kardelj, predsednik zvezne ljudske skupščine SFRJ, Boris Kraigher, podpredsednik zveznega izvršnega sveta, Miha Marinko, sekretar CK ZKS, Filip Boljkovič, zvezni sekretar za industrijo in drugi, ki so bili zaradi službe zadržani.

Ob tej priložnosti pa so pismeno čestitali delovnemu kolektivu k doseženim uspehom, ki jih je kolektiv dosegel z napornim dolgoletnim delom, in to ne vedno v ugodnih pogojih, z željo, da bi se še nadalje neomajno zavzemali za razvoj podjetja, ki je tako velikega pomena za slovensko in jugoslovansko gospodarstvo.

K. F.



Novi del dekantacije

DESET LET PROIZVODNJE IN RAZVOJA GLINICE

Boksit je osnovna surovina za proizvodnjo glinice. Glede na lastnosti boksita poznamo različne postopke za pridobivanje glinice. Kemični sestav boksita že v veliki meri pove, na kakšen način se da predelati v glinico. Boksiti, ki vsebujejo večje količine silicija, predelujemo po kislih postopkih. Za boksite z manjšo vsebnostjo silicija, do 6 odstotkov, so najbolj primerni alkalni postopki. Tudi jugoslovanski boksiti spadajo med to vrsto. Zato se naša tovarna poslužuje alkalnih načinov predelave boksita.

Od vseh načinov pridobivanja glinice je najstarejši sinter postopek. To je alkalno-termični postopek. Boksitni prah se po-

meša s sodo in žari v visoki temperaturi. Dobimo sinter v trdni obliki, ki se topi ter nastane aluminatni lug. Po tem postopku se dobi glinica, ki vsebuje nekoliko več silicija. Ima pa še drugo slabost. Za njega je potrebna vedno sveža soda. Zato je treba lug karbonizirati, da dobimo iz njega zopet sodo.

BAYER JE DELAL POSKUSE V SLOVENIJI

Vsled teh dveh pomanjklivosti sintra so iskali nove načine pridobivanja glinice. Največ uspeha pri tem je imel Bayer. Zanimivo je, da je Bayer vršil svoje raziskave okrog leta 1890 prav v Sloveniji, in sicer v okolici Celja v Savinjski dolini. Tu je

nastal prvi diskontinuirni Bayerjev postopek. Pri diskontinuirnem Bayerjevem postopku se pomešata boksitni prah in koncentriran natrijev lug. Dobre strani tega postopka so, da se dajo vse količine, to je boksit in lug, točno meriti, možno jih je med seboj dobro pomešati, tako da so izkoristki boksita dobri in ostane v rdečem blatu razmeroma malo aluminija.

Toda boksit ni surovina s konstantno kvaliteto, ampak ima v vsakem rudniku različne lastnosti za tehnološko predelavo. Poznamo boksite, katerih rdeče blato dobro dekantira, in boksite s slabo dekantacijo rdečega blata. Prav takšni so naši boksiti, posebno v dalmatinskih ležiščih.

Prav zaradi teh lastnosti so pričeli iskati nove metode za pridobivanje glinice, pri katerih bi se izognili dekantaciji. Plod tega dela je bil nov postopek, to je tako imenovani stolpni postopek. Glavni namen izogniti se slabi dekantaciji je bil dosežen, istočasno pa so se pojavile nove težave. Stolpni postopek že opušča diskontinuiteto dela in ga lahko smatramo kot polkontinuiranega. Boksit v zrnih se napolni v stolpe in skozi njega se črpa lug.

MORALI SMO SE UČITI

V tej fazi tehnološkega razvoja se je začela gradnja naše tovarne. Kot surovina je bil na razpolago v glavnem dalmatinski boksit, ki slabo dekantira, in soda v Lukavcu. Narejena je bila kombinacija, ki je bila za tiste čase najbolj perspektivna. To je proizvodnja glinice po stolpnem postopku in nadomeščanje izgub s sintrom. Leta 1954 smo šli v pogon najprej s sinter postopkom, da smo pridelali aluminatni lug, in nato še s stolpi. Naleteli smo na težave. Stolpi se niso praznili, cevi so se zabijale in dostikrat je bila vsa proizvodnja odvisna od ljudi, ki so čistili stolpe. Dosti težav smo imeli tudi zaradi neizkušenosti kadra. Saj je v glavnem ves kader prešel od montaže tovarne na proizvodnjo glinice. To pa je popolnoma novo področje dela.

Težave so počasi minevale. Ljudje so se strokovno usposabljali za proizvodnjo glinice, do-

(Nadaljevanje na 4. strani)



Goste je sprejel tovariš direktor

(Prenos z 2. strani)

dikata ter predsednik vzajemne pomoči. Tudi kot član zveze komunistov je aktiven ter je bil izvoljen v letu 1961/63 za sekretarja osnovne organizacije ZK Glinice.

Izven podjetja marljivo sodeluje v političnih in družbenih organizacijah, v krajevnem odboru socialistične zveze Kidričovo in v stanovanjski skupnosti. Zelo rad žrtvuje mnogo prostega časa za politično-družbeno delo in je tudi aktiven dopisnik Ptujkega tednika, Delavske enotnosti in tovarniškega časopisa Aluminij.

Kot tak si je pridobil ugled v podjetju in zaupanje med svojimi sodelavci, ki so ga izvolili v delavski svet enote glinice.

Prepričan je, da je delavsko samoupravljanje na dobri in trdni poti. Člani sveta proizvajalcev delovne enote glinice se po njegovem mnenju dobro zavedajo svoje odgovornosti, preden kaj odločijo. »Potrebno pa bo še aktivnejše sodelovati na zasedanjih sveta. Tudi pred sejo bi se morali člani sestajati s svojimi volilci in se pogovarjati o raznih vprašanjih, o katerih bomo razpravljali na zasedanjih sveta proizvajalcev delovne enote,« je dejal Franc Meško in dodal, »da bo tudi sindikalna organizacija v glinici morala bolj politično zaživeti, da bo kos vsem nalogam v proizvodnji in delavskem samoupravljanju.«

Odgovor na članek «Diskusija»

Kot vidim, se pisec članka »Diskusija« V J počuti zelo prizadetega ob vsebini mojega članka, ki je izšel v 8. št. našega lista.

Najprej bi rad pisca seznanil s tem, da jaz članku nisem dal naslova »Ustreznejše osebne dohodke transportnim delavcem«, ampak — Bilanca našega dela DE Promet. Naslov je spremenil odgovorni urednik ali uredniški odbor, ker je pač morda sodil, da je tak umestnejši.

Pripomniti moram, da v tistem stavku, ki pisca VJ bode tako v oči, manjka za besedico »kjer« besedica — »tudi«, kot sem jaz napisal. Torej bi se stavek pravilno glasil: kjer tudi ni tako velike odgovornosti, še manj pa fizično težko delo. Kje se je izgubila besedica »tudi«, pa ne vem. Morda v tiskarni?

Glede odgovornosti menim, da jo ima sleherni delavec na svojem delovnem mestu, eden večjo, drugi manjšo, bodi v proizvodnem ali uslužnostnem obratu, zato sem tudi ob razpravi o točkanju za odgovornost sodil, da ne bi bilo pravilno, če bi dobili točke za odgovornost samo od predelavca naprej, ampak bi moralo biti zajeto sleherni delovno mesto po pravilnem razponu.

Dajem pa piscu VJ vedeti, da

so vsi člani kolektiva enakovredni, pa če so zaposleni v proizvodnem ali uslužnostnem obratu. Proces dela do našega končnega produkta je tako tesno povezan, da so uslužnostni obrati ravno tako poklicani, da izvršujejo svoje naloge, če hočemo, da bo končni rezultat, naš produkt, zadovoljiv. Sem torej proti takemu mnenju, kot se je prejšnja leta večkrat slišalo in so še mogoče nekateri člani kolektiva danes takega mnenja, češ gliničarji in elektrolizerji so veterani naše tovarne. Mislim, da smo vsi enaki in vsi enako potrebni. To sem omenil zato, ker pisec VJ naveda izrecno samo proizvodne obrate.

Da pa plače, sploh pa do sedaj, niso bile pravilno realizirane niti v obratih samih, kje šele med obrati, pa smo slišali že na mnogih sejah in sestankih. To prepuščamo sedaj borbenu času, če ga lahko tako imenujem, pri izdelavi pravilnika o delitvi čistega in osebnega dohodka. Kot se zdi, bo bolj realen, kot je bil dosedanj tarifni pravilnik.

In še to: pred leti je bila transportna ali tako imenovana dvoriščna skupina neke vrste

kazenska skupina, saj so se tu shajali delavci iz vseh obratov, ki so po kakšni kazni bili premeščeni z boljšega na slabše delovno mesto, kar je bil dokaz, da je bilo delo pri transportu slabše in napornejše.

Danes pa tega ni več in je transport ravno tako formirana skupina kot vse druge skupine v ostalih obratih in ga zaradi tega ne smemo gledati več tako, kot smo ga mogoče nekdaj.

Kar zadeva samo delo transportnega delavca, naj navedem samo en primer.

Trenutno ima transport od elektrolize izposojenih 15 delavcev, torej so iz obrata, kjer menimo, da so najtežji pogoji dela.

In kaj smo že slišali od teh delavcev?

Da pri transportu ne bi hoteli delati stalno, niti za takšno plačo, kot jo imajo v elektrolizi. Rajši bi šli iz podjetja. Mislim, da k temu ni potreben obširnejši komentar.

Piscu VJ v vednost, da nisem transportni delavec, torej nisem pisal iz osebnih želja za svoj žep, ampak vidim, da so bili drugi prizadeti.

Anton Zadravec

Učenje ni monopol mladosti

Večkrat, ko je izobraževalni center izvajal katero od svojih akcij za izobraževanje naših delavcev, so se mnogi tovariši poskušali izogniti pozivu, naj se izobražujejo z izgovorom, češ, prestar sem za učenje.

Ni me toliko motilo, če so tako govorili delavci stari preko petdeset let, naravnost smešno pa je bilo poslušati moše tridesetih ali petindvajsetih let, ki so menili, da so prestari za uk. Z naslednjim sestavkom bom zato poskušal dokazati, da skoraj ni človeka, ki bi bil toliko star, da se ne bi mogel ničesar več naučiti. In mislim, da mi bo vsak, ki bo prebral te vrstice, pritrtil.

Dolgo časa je med ljudmi vladalo mnenje, da je mladost zlata doba za učenje, da pa se v kasnejših letih ne moremo naučiti nič ali pa zelo malo. Narodni rek, da se »starega konja ne da naučiti voziti«, je samo značilen primer razširjenosti tega mišljenja med ljudmi.

Prosvetni, politični, kulturni in drugi delavci so sicer to mnenje vedno poskušali ovreči, vendar so šele pred nekaj desetletji dobili res dobre dokaze, ki so govorili v njihov prid. Saj je šele pred približno štiridesetimi leti problem starosti pritegnil pozornost raznih znanstvenih disciplin, kot npr. biologije, medicine, prava, psihologije, sociologije in tako dalje. Vendar je bilo v tem kratkem obdobju zbrano toliko znanstvenega gradiva, da se da problem sposobnosti starejših ljudi za učenje zelo jasno osvetliti.

(Prenos s 3. strani)

bili delovne izkušnje in vzporedno s tem se je večala tudi proizvodnja. Ena napaka pa je ostala in ta je bila tehnološkega značaja. Lug, ki je tekkel skozi boksit v stolpih, si je naredil kanal in se pretakal po tem kanalu. Del boksita z lugom sploh ni prišel v stik in je ostal neizlužen. Neizluženi del se od izluženega ni dal več ločiti in vse skupaj je odšlo na haldo.

Tehnološke raziskave za pridobivanje glinice pa so v tem času napredovale. Cilj je bil v glavnem preiti od diskontinuirnega na kontinuiran način proizvodnje.

ZAKAJ SMO MORALI V REKONSTRUKCIJO?

Ze po nekajletnem obratovanju naše tovarne je bilo treba začeti misliti na modernizacijo. V ta namen je bila s francosko firmo Pechiney sklenjena pogodba za tehnično pomoč. Po tej pogodbi smo dobili nov tehnološki postopek, to je kontinuiran Bayer, in tudi pravico do nabave nekaterih specialnih strojnih naprav, kot so membranske črpalke. Nato smo pričeli s pripravami za rekonstrukcijo tovarne.

Osnovna ideja te rekonstrukcije je bila:

Glinico je treba rekonstruirati tako, da bodo uporabljene vsi obstoječi gradbeni objekti, da bo čimveč obstoječih strojev in ostalih proizvodnih naprav našlo svojo porabo tudi po rekonstrukciji. Kot zadnja, čeprav ne najlažja naloga je bila, tovarno predelati tako, da se pri tem proizvodnja ne bo zmanjšala.

Zaradi tega je bila rekonstrukcija razdeljena v več faz.

1. Normalizacija. Predelali smo dekompozercje in uvedli nov način cepjenja. Prej smo cepivo posebej pripravljali. Od kvalitete tega cepiva je bilo odvisno izločanje hidrata v dekompozercijah. Po novem, kjer se en del hidrata s filtracijo vrača nazaj v dekompozercije, je cepljenje enakomerno in ni več prepuščeno naključju. Predelava nam je dala toliko, da smo že prej, še preden smo v drugih objektih začeli s predelavo, lahko znatno povišali proizvodnjo. Normalizacija bi lahko imenovali tudi predpripravo za začetek rekonstrukcije, ki nam je omogočila demontažo zadnje vrste stolpov in njihovo predelavo v avtoklave.

2. Prva faza rekonstrukcije. Ta faza je bila pravzaprav kombinacija diskontinuirnega Bayerjevega postopka in stolpnega postopka. Štirje stolpi, katerih demontažo

Res je sicer, da z leti nastanejo nekatere spremembe v fizičnih in fizioloških funkcijah organizma, vendar niso takega značaja, da bi bistveno vplivale na človekovo sposobnost za učenje.

Poglejmo, kaj menijo zdravniki o teh spremembah, ki so vsekar povezane s socialno aktivnostjo človeka v starejših letih. Z leti nastanejo predvsem take spremembe:

- a) spremembe v fizični moči in vzdržljivosti,
- b) spremembe v delovanju čutnih organov,
- c) spremembe v seksualni sferi.

Fizična moč in vzdržljivost je tisto, kar običajno imenujemo telesna kondicija, ta pa se z leti spremeni. Glavna značilnost mladosti v tem pogledu je telesna živahnost, hitrost in okretnost, vse to pa po 24. ali 25. letu prične

nam je omogočila normalizacija, so bili predelani v avtoklave in ponovno postavljeni. Na teh smo proizvedli toliko, da smo lahko demontirali nadaljnjih nekaj vrst stolpov. Za to fazo so morali biti vsaj delno končani že nekateri drugi objekti, kot so mokri mlini in dekantacija.

3. Druga faza. Za to fazo je bila postavljena ena vrsta avtoklavov, ki še niso bili vezani kontinuirno, ampak so obratovali diskontinuirno. Ko je začela obratovati ena kompletna vrsta avtoklavov, so bili demontirani vsi stari stolpi ter predelana stavba v separaciji.

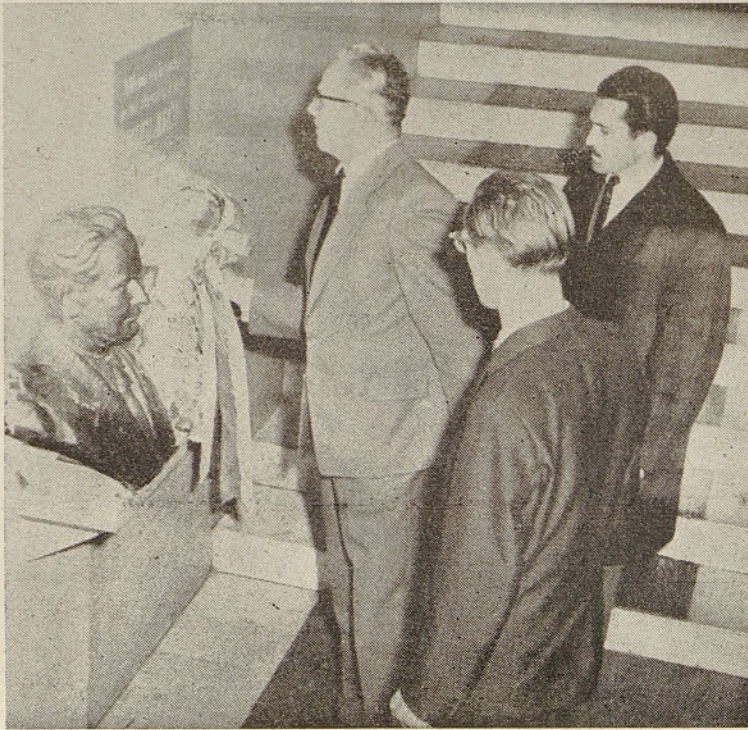
4. Tretja faza. To je bila po tem investicijskem programu zaključna faza. Vrsta devetih avtoklavov obratuje kontinuirno. Vse prejšnje faze so bile prehodnega značaja, zato v teh fazah nismo uvajali avtomatike. V končni fazi pa je uvedeno tudi avtomatsko merjenje raznih količin v obratu. V posebnih komandnih prostorih so nameščeni aparati za odčitavanje meritev. Na podlagi teh meritev lahko ročno reguliramo proces proizvodnje. Na večini instrumentov pa je tudi regulacija avtomatska. Na podlagi meritev se vrši avtomatska regulacija neke druge količine.

Na primer: V nekem rezervoarju se stalno meri temperatura. To temperaturo je možno odčitati v komandnem prostoru. Če je izmerjena temperatura prenizka, se avtomatsko odpre ventil za paro oziroma obratno, če je temperatura previsoka.

Zaradi te avtomatizacije procesa se je zmanjšal obseg fizičnega dela. Prej so bile ure meritve na kraju samem, prav tako uravnavanje procesa. Vse elektromotorje smo poganjali na kraju samem. Sedaj je regulacija avtomatska, zagon elektromotorjev je mogoč s centralnega mesta. To je omogočilo zmanjšanje delovne sile. Saj ima sedaj glinica za proizvodnjo 100.000 ton letno okrog 100 zaposlenih manj, kot jih je imela pred leti za proizvodnjo 50.000 ton. Jasno je, da uvajanje avtomatizacije z zapletenimi aparati in zmanjšanje delovne sile nujno terjaja višjo stopnjo strokovne izobrazbe. Zato mora biti v obratu zaposleno osebe s čim višjo kvalifikacijo. Zaradi specifičnih pogojev dela, to je proizvodnje glinice, je treba ta strokovni kader vzgajati doma. V ta namen ima tovarna tudi lasten izobraževalni center, ki skrbi za vzgojo kadrov.

inž. Auer

upadati. Vendar je priroda kot da je hotela nadoknaditi to pomanjkanje hitrosti in okretnosti, dala starejšim ljudem več vzdržljivosti. Kot so ljudje srednjih let bolj počasni, so zato veliko bolj vzdržljivi kot mladeniči sedemnajstih ali osemnajstih let. To se zelo lepo vidi pri športu. Znano je, da je povprečna starost vrhunskih tekačev na kratke proge (100 in 200 m) 18 do 22 let, medtem ko se povprečna starost maratoncev vzpenja celo na 40 let. Prav tako postanejo razne nogometne »zvezde« »zreli« igralci z 28 do 30 leti. Ta velika telesna vzdržljivost se zelo dolgo odraža, celo nad 50. leti, kar daje določen pečat tudi vsem drugim aktivistom.



Delegacija delavskega sveta polaga venec pred spomenik Borisu Kidriču v upravnem poslopju

Delo čutnih organov, predvsem vidnih in slušnih, ki so najvažnejši za učenje, je večji del življenja v glavnem nespremenjeno. Precej pozno, na kraju petega in v začetku šestega desetletja, pa prihaja tudi tu do sprememb, važnih za delovanje teh organov. Prihaja do poslabšanja vida in sluha. Slabša funkcija

vida in sluha predstavlja objektivno motnjo pri učenju in pomeni tudi psihološko oviro. Pri naglušnih ljudeh prihaja do nezvestnega izoliranja od okolice. Slabši sluh namreč otežuje besedno sporazumevanje z okolico. Tako pride večkrat do (tragi)komičnih situacij, na katere naglušen človek reagira tako, da se zapira sam vase.

Spremembe v seksualni sferi predstavljajo izvor največjih psiholoških nemirov in problemov. Ko prične upadati pri ljudeh seksualna moč, spremljajo ta pojav občutki tesnobe, nemira, občutek manjvrednosti, kar se vse močno odraža na osebnosti in aktivnosti človeka. Vendar vse to poraja pri ljudeh, četudi neza-

ki v najvišji starosti kažejo nezmanjšano telesno in duševno živahnost. Vseeno pa lahko trdimo, da razne fiziološke spremembe v starejših letih niso bistvena ovira za tvorno dejavnost odraslih v izobraževalnem postopku.

Spremembe fiziološke prirode, o katerih smo govorili, pa ne nastopajo pri vseh ljudeh enako hitro in v istem življenjskem obdobju. Posebej je treba poudariti, kadar govorimo o starosti in staranju, da so posamične razlike med ljudmi, kar povzroča pomembne odmike od povprečja.

RAZVOJ PSIHIČNIH FUNKCIJ

Zelo važne za učenje so nekatere duševne sposobnosti. Od teh duševnih sposobnosti sta gotovo najvažnejši inteligenca in spomin.

Inteligentnost, ki je najvažnejša ljudska sposobnost, ni vse življenje enaka, ampak prehaja skozi več faz razvoja. Inteligentnost se prične razvijati takoj po rojstvu in raste, odnosno se razvija vse do 16. ali 19. leta (različna mnenja raznih avtorjev), ko doseže svoj vrh.

Inteligenca obdrži svojo maksimalno vrednost do približno tridesetega leta, takrat prične lahno upadati do šestdesetega leta, ko postane padanje zelo hitro. Naravno je, da je to samo splošno pravilo, od katerega so mogoča odstopanja, vendar ne glede na te odmike pravilo velja za povprečje. Tu je treba omeniti, da prične hitreje pešati hitrost inteligentnosti (to je možnost, da se v kratkem času reši neki problem), kot pa moč inteligentnosti (to je sposobnost reševanja lažjih in težjih problemov). Tudi tu želi priroda na neki način nadomestiti pomanjkanje hitrosti s povečanjem vzdržljivosti, kar smo srečali tudi pri telesnih funkcijah.

V tem je razlaga, da so starejši ljudje mnogokrat boljši učenci kot mladi. Temu ni vzrok njihova večja inteligenca; razlog je v prvi vrsti vztrajnost starejših, njihova resnost pri delu, a posebno njihovo večje življenjsko znanje in izkušnje. Da povežemo znanje in inteligenco: inteligenca se spreminja v teku življenja (v drugi fazi upada), medtem ko se znanje neprestano kopiči in raste od rojstva do smrti.

F. D.

Nekaj o avtomatski regulaciji v TGA »Boris Kidrič«

V tovarni glinice in aluminija »Boris Kidrič« je v teku rekonstrukcija obratov za proizvodnjo glinice, kar pomeni modernizacijo starega načina proizvodnje. Modernizacija bo ob istočasni uvedbi avtomatske regulacije povečala proizvodnjo glinice od nekdanjih 90 ton na bodočih 250 ton glinice na dan. Pri tem ne bo naraslo število delavcev, nasprotno, mehaniziranje in avtomatiziranje procesa proizvodnje bo dopustil pomembno zmanjšanje zaposlenih. Presežka delovne sile pa ne bo treba odpustiti, ker jo bo po preusmeritvi moč zaposliti pri vzdrževanju mehaniziranih in avtomatiziranih proizvodnih naprav.

Z rekonstrukcijo bo dobil kolektiv tovarne sodoben in avtomatiziran proces, ki ga bo moral po svojih najboljših močeh voditi in upravljati tako, da bo do skrajnosti izkoristil proizvodne zmogljivosti novo montiranih strojnih instalacij. Ker je proces avtomatiziran, se bodo morali delavci, ki ga bodo vodili, seznaniti z osnovami avtomatske regulacije in njeno tehnologijo, da bo proces lahko nemoteno tekkel in da ne bo daljših zastojev. Pa tudi za ostale delavce in uslužbence v tovarni, ki ne bodo neposredno sodelovali pri avtomatiziranem postopku v proizvodnih obratih glinice, bo zanimivo in koristno, če spoznajo osnovne principe avtomatske regulacije in izvedo nekaj več o tem, kakšna je v tovarni vgrajena avtomatska regulacija in kaj bomo z njo dosegli.

AVTOMATSKA REGULACIJA V PROCESNI INDUSTRIJI

V procesni industriji se poslužujemo avtomatske regulacije

predvsem za stabilizacijo karakterističnih velikosti procesa, kot npr. nivo, tlak, temperatura, pretok, teža, gostota in podobno. Vsak proces ima svoj karakteristični tehnološki postopek. Kemijski proces pridobivanja glinice se odvija v neštetihih velikih posodah, ki jih med seboj povezuje množica jeklenih cevi in ventilov. Po teh cevih se pretaka brozga v različnih fazah preobrazbe, dokler na koncu iz nje ne izločimo glinice v obliki bele, moki podobne snovi s pomočjo velikih rotacijskih filtrov na boben. Pri takem procesu je nadvse važno, da poteka v enakih okoliščinah, to je v enakrat nastavljenih optimalnih pogojih in da se ti pogoji ne spremenijo, četudi nastopa v posameznih fazah procesa vrsta večjih ali manjših motenj, ki kazijo enakomerni potek procesa. Zato je važno, da sproti sledimo dinamiki procesa, to je ugotavljamo, v kakšnem stanju poteka proces in da hitro ukrepamo, kadar vidimo, da bi

zaradi nastopa neke anomalije proces lahko »iztiril«. Poteku procesa sledimo v kontrolnih dvoranah, kjer so na kontrolnih ploščah razvrščeni vsi tisti elementi avtomatske regulacije, ki omogočajo konstantno kontrolo proizvodnega postopka, eliminacijo motilnih vplivov in takojšnjo intervencijo v primeru potrebe.

Mag. inž. E. C.

(Dalje prihodnjič)

NAŠ BONTON

Tudi to se nam zgodi

Prične se novo jutro z novimi vsakodnevnimi skrbmi. Stopim na cesto in hitim v službo. Zgodi se, da na poti v službo dohitim ali prehitim tudi kakšnega višjega uslužbenca, in ko pozdravim, se začudim, da ne dobim nikakršnega odzdrava.

Tako se to nadaljuje tudi v poslopju naše uprave.

Grem po hodniku, pozdravim naše predpostavljene — ta pa glavo pokonci ali celo pogled vstran. Zgodi se, da le včasih pade od pozdravljenega kakšno kimanje, ki pa daleč ni podobno odzdravu. V naših bonton-skih predpisih nisem namreč nikjer zasledila, da bi morali podrejeni pozdravljati nadrejene ali glede na spol.

Želim in upam, da bom v bodoče od pozdravljenega le dobila kakšen soliden odzdrav.

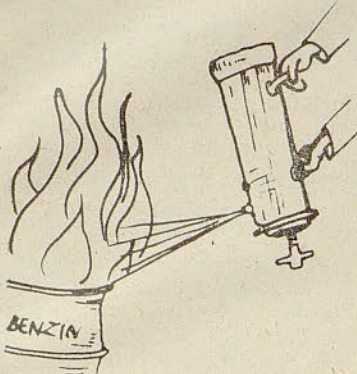
Danica Inkert

Ročni gasilni aparati

Nekaj besed o gasilnih aparatih, ki jih imamo v vseh obratih naše tovarne. Zakaj so ti aparati na vseh požarno nevarnih prostorih, ve vsak član našega kolektiva. Koristno bi bilo, da bi sleherni naš član kolektiva znal upravljati z njimi.

Ročni gasilni aparati so naprave, namenjene za gašenje manjših začetnih požarov. Napravljene so tako, da jih lahko takoj uporabimo brez priprave ali polnitve. Nameščeni so na lahko dostopnih mestih, kjer predvidevamo možnost nastanka požara. Iz ročnih gasilnih aparatov dobimo naslednja gasilna sredstva: vodo, kemično in zračno peno, te-traklorogljik, ogljikov dioksid in gasilni prašek.

Za uporabo teh sredstev poznamo naslednje vrste ročnih gasilnih aparatov: aparat na vodo, aparat na kemično peno, aparat za ogljikov dvokis in aparat na gasilni prašek.



ROČNI GASILNI APARAT NA KEMIČNO PENO T 15 (glej sliko 1)

Aparat je namenjen predvsem za gašenje manjših začetnih požarov. Z njim gasimo razne lahko vnetljive tekočine. Primeren je za gašenje lesenih sten in stropov, ker se pena lepi. Ne smemo ga uporabiti za gašenje električnih naprav pod napetostjo. Prednost aparata je v tem, da nam manjša količina vode z dodatki kemikalij daje večje količine kemične pene.

Aparat je podoben pokončnemu valju. Na gornjem delu aparata je kovinski pokrov, ki zapira odprtino za polnjenje. Na pokrovu je nameščen ventil z ročico, ki služi za zapiranje notranje posode. Na strani aparata je varnostni ventil, ki preprečuje povišanje pritiska preko normale. Nad varnostnim ventilom je nameščena izpustna šoba. Aparat polnimo z originalnim polnilom, ki je iz praškov A in B.

Aparat na peno ne sme biti izpostavljen mrazu. Pri uporabi aparat najprej prenesemo na kraj požara. Tu odvijemo ventil do kraja navzgor in aparat, držeč za ročaj, obrnemo s pokrovom proti tlem. Aparat dobro pretresemo in uperimo curek pene na goreči predmet. Če aparat ne deluje, ga odložimo in se odstranimo.



ROČNI GASILNI APARAT NA OGLJIKOV DVOKIS — CO₂ (glej sliko 2)

Aparat je namenjen predvsem gašenju električnih naprav pod napetostjo ter lahkovnetljivih tekočin. Zelo uspešno gasi tudi druge vrste požarov. Pri gašenju ne pušča sledov. Nekoliko slabši je učinek gašenja pri vetrovnem vremenu, na prepihu in na višje ležečih predmetih. Ogljikov dvokis kot plin gasi na ta način, da

izpodrine zrak iz okolice gorečega predmeta ter predmet tudi ohladi. Aparat je sestavljen iz jeklenke, ki ima na vrhu vgrajen ventil za odpiranje. Na njem je varnostni ventil za primer povišanja pritiska.

Normalno je v aparatu do 90 atm pritiska. Zaradi tega ti aparati ne smejo biti izpostavljeni toploti ali sončnim žarkom. Na ventil je priključena visokotlačna gumijasta cev z ročnikom, ki ima lesen držaj in kartonasti nastavek. Nastavek je potreben, da CO₂ laže in točneje usmerimo na goreči predmet.

Aparat uporabimo pri gašenju tako: Najprej ga prinesemo do požarišča in tu postavimo na tla v oddaljenosti 2 do 3 m. Z eno roko odvijemo ventil, z drugo roko pa uperimo ročnik proti gorečemu predmetu. Ko je požar pogašen, moramo ventil dobro zapreti.

Imamo tudi tovrstne prevozne aparate, ki se od prejšnjih razlikujejo edino po tem, da so jeklenke večje. To pa nam omogoča daljše gašenje.

ROČNI GASILNI APARAT NA PRAŠEK — T 16

Aparat je uporaben za gašenje raznih požarov, največkrat pa ga uporabljamo za gašenje lahko vnetljivih tekočin in pa električnih naprav pod napetostjo.

Dobro je uporaben pri gašenju raznih barv in lakov. Učinek gašenja je nekoliko slabši pri vetrovnem vremenu ali pa na prepihu. Prav tako dosežemo slabše rezultate pri gašenju višje ležečih predmetov. Prednost gašenja s tem aparatom je v tem, da ne pušča sledov. Za gašenje preciz-

nih instrumentov in naprav z občutljivimi ležaji ni ravno najbolj primeren.

Aparat ima več delov. Telo aparata ima na vrhu odprtino s pokrovom za polnjenje s praškom. Pri vrhu je tudi pritrjen varnostni ventil. Na eni strani aparata je nameščena mala jeklenka s CO₂. Jeklenka služi za shranjevanje ogljikovega dvokisa, ki ustvari v aparatu potreben pritisk za izstop praška. Na drugi strani je pritrjena gumijasta cev z zapiralnim ročnikom. Napolnjen aparat naj bo, če le mogoče, nameščen v suhem in ne preveč vlažnem prostoru.

Aparat uporabljamo na sledeči način: najprej ga prinesemo na kraj požara in ga postavimo na tla. Nato z eno roko odpremo ventil na jeklenki, z drugo roko pa primemo in odpremo ročnik. Ventil na jeklenki naj bo odprt le toliko časa, dokler traja gašenje, potem pa ga je treba dobro zapreti. Če se potem, ko smo odprli ventil na jeklenki, ne pokaže prašek na ročniku, je treba paziti, ker je lahko gumijasta cev zamašena, lahko pa tudi ročnik. V tem primeru moramo ventil na jeklenki zapreti in ročnik ter cev dobro pretresti.

V primeru, da moramo uporabiti aparat in ga pri gašenju izpraznimo, moramo to takoj javiti dežurni gasilski službi, da aparat ponovno napolni in namesti na mesto, kjer smo ga vzeli.

Skrbimo vsi, da bodo ročni gasilni aparati vedno v redu! Dobra bo požarno-varnostna preventiva v našem podjetju le s sodelovanjem celotnega kolektiva.

M. M.



Slavnostni govor direktorja

Razočaranje ob okrajnem gasilskem tekmovanju

V Ptujju je bilo 13. septembra 1964 okrajno gasilsko tekmovanje, katerega bi se morala po vseh tekmovalnih pravilih udeležiti desetina našega društva. Po dosedanjih pravilih bi v tekmovanju morali zastopati občinsko gasilsko zvezo Ptuj desetini, ki sta v občinskem merilu dosegli največ možnih točk.

Občinsko tekmovanje je bilo razdeljeno v dve skupini, v prostovoljno in industrijsko, ki sta tekmovali v različnih tekmovalnih programih. S tem načinom tekmovanja smo dobili dve zmagovalni desetini, in to med prostovoljci desetino iz Gorišnice in med industriji desetino iz naše tovarne.

Naša desetina se je marljivo pripravljala za nadaljnje tekmovanje. Kljub spremembam v tekmovanju je desetina bila dobro pripravljena. Vse to delo pa ni bilo plačano z uspehom na tekmovanju, ker sta republiška in okrajna gasilska zveza v zadnjem trenutku določili, da v okrajnem merilu tekmuje samo en predstavnik občine.

Ni nam znano, zakaj je bil sprejet takšen sklep in čemu se spreminjajo kriteriji med tekmovanjem. Ravno tako nam še ni nihče pojasnil, zakaj ni bilo tekmovanje do konca izpeljano tako, kot se je pričelo.

Menimo, da bo morala tekmovalna komisija pri republiški

gasilski zvezi, če ta sploh obstaja, izdelati vnaprej tekmovalni program in ne od njega odstopiti. Pri tem naj jim bodo za primer druga športna tekmovanja in prvenstva. Organizatorji tekmovanja se morajo za-

vedati, da vse priprave za tekmovanje stanejo in da nekatera društva težko zberejo ta denar. Nazadnje pa doživimo razočaranje namesto veselja v uspehu, katerega si vsi želimo.

M. M.

Varstvo otrok v Kidričevem

Svet stanovanjske skupnosti je na 8. redni seji razpravljal in sprejel perspektivni plan razvoja socialnega varstva v Kidričevem. V načrtu ugotavlja, da je sedanje otroško varstvo organizirano za območje stanovanjske skupnosti oziroma krajevne skupnosti v dveh ustanovah, in sicer v otroškem vrtcu ter otroških jaslih. Zavoda je ustanovil kolektiv TGA v izgradnji v letu 1949/50 in sta bila do 1956. leta pod upravo tovarne. Tega leta sta se osamosvojila in postala samostojna zavoda, s 1. januarjem 1964 pa sta se združila in pripojila k stanovanjski skupnosti kot njena posebna organizacijska enota z lastnim obračunom.

Otroško varstvo se je v ustanovah razvijalo zlasti po delovnih programih ustanov. Dosegli so znaten kakovostni napredek, vendar se varstvo otrok ni bistveno razmahnilo zaradi pretesnih sedanjih prostorov, ki jih uporabljata ustanovi že od ustanovitve, ko so bila v ta namen takrat preurejena tri stanovanja. Po prostornini in funkcionalnosti prostori ustanov že zdaleč več ne ustrezajo sodobnim zahtevam vzgoje in varstva otrok.

TUDI V KIDRIČEVEM JE VARSTVO ZAOSTALO

Kakor povsod v Sloveniji in drugih krajih države se tudi v Kidričevem otroško varstvo ni razvijalo skladno z razvojem ostalih dejavnosti, predvsem industrije, in je zato ostalo na ravni iz leta 1950. Otroške jasli z zmogljivostjo 21 otrok v starosti od treh mesecev do treh let so ene izmed redkih v Sloveniji, ki so uspešno opravljale svojo nalogo, nudile pomoč materi, ko je njen otrok še tako majhen, da ga je težko dati v varstvo komurkoli. Zato je ustanova polno zasedena ves čas delovanja, povpraševanja po prostih mestih pa so še, vendar otrok ne more sprejeti, ker pač morajo upoštevati minimalne zdravstvene pogoje za bivanje najmlajših.

Ustanova je sorazmerno draga, saj stane povprečna vzdrževalnina za otroka 17.000 dinarjev, vendar bo kljub temu potrebno povečati njeno zmogljivost vsaj na 30 otrok.

PRENAPOLNJEN VRTEC

V vrtcu, ki zajema otroke od treh do sedmih let, je povprečno 65 varovancev, njegova zmogljivost pa je 10 mest manj. Prenatranost otrok v oddelkih zelo kvarno vpliva na njihov razvoj, saj si je mogoče predstavljati delo vzgojiteljice s 25 otroci, starimi od treh do štirih let.

Premajhne zmogljivosti ustanov so predvsem vzrok, da se otroško varstvo ni hitreje razvijalo, saj je danes zajetih le 15 % vseh otrok iz območja stanovanjske skupnosti.

HRANA IZ RESTAVRACIJE NI ZA OTROKE

Eden največjih problemov v ustanovi je prehranjevanje otrok. Ustanova nima lastne kuhinje za pripravljanje kosil, pa se zato poslužuje kuhinje Restavracije. Hrana pripravljena za abonente pa še največkrat za te ni primerna, kaj šele za otroke. Zato so se že dogovarjali s samopostrežno restavracijo v Mariboru, da bi oskrbovala ustanovo s potrebnim številom kosil, primernih za otroke in tudi cenejših. To pa bo uresničeno, ko bo tudi v tovarni vse pripravljeno za razdeljevanje toplih malic.

Ustanovi financirajo v glavnem iz šolskega sklada občine ter iz lastnih dohodkov, vendar so letna sredstva tako skromna,

da si zavoda ves čas obstoja nista mogla nabaviti večjih sredstev, saj sta včasih le težko krila redne stroške vzdrževanja opreme in drugih naprav.

Zato bo potrebno najti dodatne vire za zagotovitev normalnejšega poslovanja ustanov, saj bosta morali ustanovi s povečano zmogljivostjo vzeti v varstvo predvsem otroke, ki so socialno ogroženi, ki doma nimajo pravilne vzgoje, otroke, ki so ves dan brez nadzorstva.

Danes je nad 50 takih otrok in za te bo potrebno najti čimprej prostor. Skrb nas vseh bo morala biti najprej posvečena tem otrokom.

PREDVIDENA JE NOVOGRADNJA

Stanovanjska skupnost že dve leti pripravlja vse potrebno za zgraditev novih prostorov za predšolsko otroško varstvo.

Izdelani so vsi potrebni projekti in programi, ki so tudi potrjeni od pristojnih revizijskih komisij.

Zataknilo se je pri sredstvih. Kolektiv TGA je odobril v ta namen 25 milijonov dinarjev, občinska skupščina pa bi naj dala preostalih 25 milijonov. Ker pa teh sredstev pri občini niso mogli dobiti, je stanovanjska skupnost zaprosila Sklad za socialno varstvo pri SRS za 30 odstotkov sredstev po investicijskem programu.

Sklad je tudi odobril 15.000.000 dinarjev sredstev za gradnjo otroške ustanove v Kidričevem. Edino občinska skupščina še ni mogla najti vira, iz katerega bi financirala ostanek v višini 10 milijonov.

Upajmo, da bo v najkrajšem času rešeno vprašanje teh desetih milijonov in da bodo zatem takoj začeli uresničevati program izgradnje otroških ustanov v Kidričevem.

TUDI NASELJE II POTREBUJE VARNOSTNO USTANOVO

V nadaljnjem razvoju otroškega varstva bo potrebno urediti prostore za varstvo otrok v naselju II, kakor to predvidevata sprejeti perspektivni plan otroškega varstva in plan obnove naselja II.

Potrebno bo urediti prostore za 30 do 40 otrok, pri določanju cene za oskrbovance pa je treba upoštevati socialno in materialno stanje staršev.

MATERIALNI POLOŽAJ

Ustanove financirajo iz šolskega sklada občine Ptuj, odkoder dobivajo letno potrebna sredstva za osebne dohodke zaposlenega osebja (samo za vzgojno osebje in negovalke!), druge stroške pa bi naj krili iz prispevkov staršev.

Ti pa ne krijejo teh stroškov, čeprav je vzdrževalnina v jaslih že sedaj 5000 din na mesec.

Precejšnjo pomoč daje ustanovam sedaj še mednarodna pomoč predvsem v prehrabnih artiklih.

(Nadaljevanje na 6. strani)

VSI SMO ODGOVORNI ZA DOBRO HTV SLUŽBO

Skrb za zdravje, življenje in hkrati za proizvodno sposobnost delovnega človeka ne more biti samo zadeva posameznika, marveč vse naše družbene skupnosti. Prav posebno in veliko odgovornost pa nosijo v podjetjih delavski sveti, upravni odbori, sveti proizvajalcev delovnih enot, sindikalne podružnice in komunisti, ki morajo kot subjektivna politična sila vplivati na neposredne proizvajalce v borbi za zmanjšanje obratnih nesreč. Kakor moramo s pravilno gospodarsko politiko izkoriščati naša proizvodna sredstva, tako je treba skrbno upravljati družbene sklade socialnega zavarovanja, iz katerih prejemamo sredstva za primer bolezni, nesreče in invalidnosti.

Uspehov pri preprečevanju nesreč pri delu in dviganju zdravstvene ravni naših delavcev si ne moremo misliti brez dobro organizirane zdravstvene in HTV službe znotraj podjetja. Če je kdo izmed naših delavcev zasledoval v našem dnevnem časopisu problematiko HTV službe pri nas in izven meja naše domovine, je kaj lahko ugotovil, da so tehnično napredne države že zdavnaj prišle do preprečanja, da se HTV in zdravstvena služba v podjetju izplačata, zato ne varčujejo s sredstvi, to je z denarjem in osebjem, kadar gre za zdravje in dobro varstvo delavcev.

Celo kapitalisti so ugotovili, da so v vsakem podjetju res najdragocenejši kadri. Čim višje je razvita tehnika in čim bolj so komplicirani stroji in ostale naprave, tem večjo vrednost dobivajo tudi delavci, ki znajo vse te zapletene strojne naprave dobro upravljati.

Pri nas je to še mnogo važnejše, saj nam poleg gospodarske računanice naš družbeni red narekuje večjo skrb za zdravje in varstvo delavcev. Vsem nam mora biti jasno, da ni socializma brez resnične in vsestranske skrbi za delovnega človeka.

V našem tovarniškem glasilu »ALUMINIJA« smo skoraj redno čitali o raznih nesrečah, izdatkih za varstvena sredstva in sploh o vseh aktualnih problemih naše HTV službe. V zvezi s tem je bilo mnogo tudi povedanega o preprečevanju raznih nepotrebnih nesreč, vendar kaže, da se nas ni skoraj nič prijel, kar je bilo za vse dobrega in koristnega.

Sleheri član kolektiva bi se moral globoko zamisliti nad

(Prenos s 5. strani)

Z ukinitvijo te pomoči in povečanjem zmogljivosti bomo morali v naslednjih letih najti dodatne vire sredstev za kritje stroškov teh ustanov. Razen tega bo potrebno zagotoviti v naslednjih petih letih še po tri milijone dinarjev za anuitete najetega posojila.

VSEKAKOR BO POTREBNO NAJTI SREDSTVA ZA TO DEJAVNOST SAJ IMA ORGANIZIRANO VARSTVO NAJMLAJŠIH VELIK POMEN ZA NAŠE GOSPODARSTVO, KER ZAPOSLENI MATERI NI TREBA SKRBETI ZA SVOJEGA OTROKA V ČASU DELA, MANJ PA JE TUDI IZOSTANKOV Z DELA.

Zato imajo vse napredne države tudi razvito varstvo otrok in smo Jugoslovani pri tem skoraj na zadnjem mestu v Evropi, čeprav smo po zaposlenosti žena (v Sloveniji) na drugem mestu.

Razen materialne osnove bo potrebno sočasno reševati vprašanje strokovnega kadra, od katerega je odvisna kakovost dela in počutje otrok v varstveni ustanovi. V naslednjih letih bodo potrebne ob predvidenem razvoju še štiri vzgojiteljice in negovalka.

S primerno organizacijo dela in sprotim reševanjem notranjih organizacijskih vprašanj ter z ureditvijo financiranja teh ustanov v skladu s sprejeto resolucijo republiške skupščine in s sodelovanjem vseh ostalih objektivnih in subjektivnih sil bo mogoče krajevni skupnosti in ustanovam uresničiti predvideni razvoj na področju otroškega varstva in predšolske vzgoje, ki je danes bolj kot kdaj koli prej neobhodno potrebno.

MC

številko 97.287.303 dinarjev celotne gospodarske izgube zaradi nezgod in obolenj v našem podjetju in se tudi vprašati, kaj je sam storil, da bi bila ta številka manjša?

Ceprav smo v letošnjem I. polletju dosegli nasproti istemu obdobju lanskega leta ugodnejše rezultate, je to za tako modernizirano tovarno, kot je naša, premalo. Naši delavci ne morejo in ne smejo ostati ravnodušni ob nesrečah pri delu in zaradi poklicnih obolenj, saj boljše zdravstveno stanje zaposlenih pomeni večjo storilnost, večjo proizvodnjo in s tem razumljivo tudi višjo življenjsko raven.

Dobro vemo, da pomanjkanje higiensko tehničnega varstva povzroča samo majhen odstotek nezgod, medtem ko je največ krivde v nepravilnem obnašanju delovnega človeka, bodisi da ne pozna nevarnosti pri delu ali pa je telesno in duševno nesposoben, da bi se jim izognil.

Ko namreč podjetje zaščiti vse stroje in poskrbi vsa potrebna osebna zaščitna sredstva za delavce, so s tem izčrpane materialne možnosti podjetja — vse ostalo je zdaj odvisno od delavcev. Prav to bi moral vedeti sleherni član delovnega kolektiva in poučiti tudi ostale, ki so prišli na novo v podjetje. Posebno pozornost je namreč treba posvetiti novim delavcem, bodisi da so prišli iz drugih podjetij ali so bili premeščeni iz drugih obratov, kot je to tipičen primer pri nas, ali pa da so sploh prvič na delu.

Mladi delavci so pogosto žrtve nesreč pri delu, zato je še toliko bolj treba paziti nanje in jih opozarjati, kar bi pri nas morali predvsem vedeti vsi mojstri in predelavci, ki tudi odgovarjajo za varnost svojih podrejenih in so v tej smeri opravili potrebne izpite iz HTV službe.

Nov oziroma mlad delavec je izpostavljen nevarnosti, ker ni navajen na novo okolje, novo delo in nove tovariše kakor tudi na njemu neznane stroje in naprave. Spričo naglega razvoja naše industrije nasplo, ki črpa delovno silo s kmetov, in tudi glede na nenavadno veliko neustaljenost naše delovne sile, je problem varnostne vzgoje novincev še posebno pereč. Upoštevati moramo, da povzročja pri nas pomanjkanje strokovnega znanja in spretnosti precej nesreč in da je zato odgovornost predelavcev in mojstrov za pravilno vzgojo podrejenih toliko večja.

Brez dovoljenja vodje izmene ali predelavca se na novo sprejeti ali premeščeni delavci v nekem obratu ne smejo lotiti nobenega dela, razumeti pa seveda morajo tudi to, da so prav ti odgovorni za njihovo varnost. Mladi ljudje so navadno živahni in pogumni ter nočejo slediti vsem navodilom o previdnosti pri delu, ker zamenjujejo lahkomišelnost s pogumom in opreznost s strahopetnostjo. Predelavec mora zato stalno in povsod paziti nanje in jih

skušati prepričati, da tudi oni sami aktivno sodelujejo pri preprečevanju nesreč pri delu.

Namen vzgoje ni v tem, da vzbudi pri delavcu zavest nevarnosti, temveč da ga usposobi, da mu previdnost preide v navado in da brez razmišljanja takoj samodejno tudi reagira na pretečo nevarnost. Nenehno opozarjamo na vse škodljive posledice starih pomanjkljivosti v higienski in tehnični zaščiti, predočujmo delavcem usodne posledice, ki z vso gotovostjo nastopajo, če ne upoštevamo varnostnih predpisov in če opuščamo varnostne ukrepe. Vedno in povsod pojasnjujmo in poudarjamo velike koristi, ki jih ima delavec od tega, če se zavaruje pri delu, kajti s tem varuje tudi korist vseh svojih delovnih tovarišev in celotne naše družbe.

Med osnovne naloge varnostne vzgoje in propagande pri preprečevanju nesreč v podjetju sodi aktivizacija slehernega delavca, ki mora biti temeljito poučen o vseh nevarnostih in posebnostih svojega dela in delovnega mesta. O HTV predpisih je treba razpravljati množično in jih poznati do podrobnosti.

Naj ne bo pri nas predelavca, mojstra in delavca, ki ne bi poznal predpisanih pravilnikov o HTV zaščiti za ustrezna delovna mesta in svoje delo;

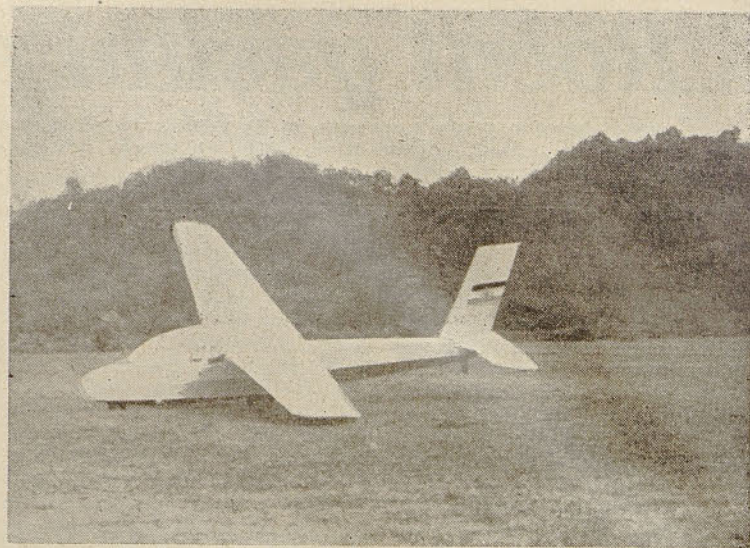
Teh nekaj vrst sem namenil vsem članom našega delovnega kolektiva, ker sodim, da smo prav vsi od prvega pa do zadnjega v tovarni tudi odgovorni za pravilno upoštevanje in izvajanje HTV predpisov. V bodoče bi morali v našem tovarniškem glasilu uporabljati še več prostora, kot smo ga doslej, za varstveno vzgojo svojega lastnega kolektiva in ga še bolj podrobno seznanjati z vsemi perečimi problemi iz HTV službe.

Od izbire primernih varstvenih vzgojnih metod je odvisno, kako učinkovita bo naša HTV služba v podjetju, za katero res ni odgovoren samo varnostni tehnik, kot mislijo mnogi člani kolektiva. Kot sem že poudaril, smo odgovorni prav vsi, zato je potrebno, da ves vodilni kader od spodaj navzgor, kakor tudi vsi organi upravljanja ter neposredni proizvajalci spoznajo, da je pogoj za doseg višjega življenjskega standarda res dobra in učinkovita HTV služba.

Vsi se moramo dosledno vedati tega: pri nas je in tudi ostane najvažnejši člen v proizvodnji naš delovni človek, zanj ustvarjamo in gradimo in naša skupna naloga je skrb za zdravje in življenje zaposlenega človeka.

Prav gotovo nam je v srcih edina želja, ki je tudi enotna — čimveč uspehov pri delu in v naši proizvodnji. Vseposod naj nas spremlja geslo, ki je želja naših družin: »SREČNO POT NA DELO TER MNOGO USPEHOV, DOMOV PA SE NAM VRNI ŽIV IN ZDRAV!«

F. M.



Šolsko jadralno letalo LIBIS-17 M

Letalstvo vabi

Mnogo ljudi so že zvabile sinje višave in nebo in ni čudno, da so se tudi člani našega kolektiva navdušili za zračne užitke. Letališče ptujskega aerokluba ni daleč, proste sobote so pa kot nalašč za ta šport, ki zahteva nekaj več prostega časa.

Tisti, ki so šele letos začeli, lahko povejo, koliko prostih uric, truda, potrpljenja in vztrajnosti je potrebno, preden dosežeš svoj prvi samostojni polet. Tisti pa, ki se že dalj časa ukvarjajo s tem, vedo povedati, kakšen užitek je jadrnanje ali letenje z motornim letalom in težko bi katerega od njih pripravili, da bi se temu odrekel. Pretežno bi se jim bilo ločiti od ropota letalskih motorjev, vetrca, ki ga dela letalski vijak, pogleda na kot igrače majhne vasi, vijugaste reke in ceste, ki se izgubljajo v daljavi. Vse to pa tovarišstvo med člani in drobne šale so del njihovega življenja, ki bi ga težko pogrešali.

AEROKLUB V PTUJU DELUJE ŽE 10 LET

Vodstvo Aerokluba Ptuj se trudi, da bi življenje letalcev še bolj popestrili in jim dali spodbudo, da bi na raznih tekmovanjih dosegali čim boljše rezultate. V začetku septembra so priredili letalski miting, da bi tudi širše množice spoznale napredek kluba, ki letos praznuje 10. obletnico obstoja. Marsikaj se je zgodilo v tem času, mnogo mladih letalcev in padalcev so vzgajali, ki danes predstavljajo vidna imena jugoslovanskega jadralnega letalstva, mnogo jih je tudi zapustilo letalske vrste, vendar se skoraj vsi od časa do časa vračajo na letališče in obujajo spomine ob pogledu na začetnike, ki se mučijo s pravilnim pristajanjem in vrsto drugih stvari, ki jih morajo obvladati.

Gledalcem, ki so se udeležili letošnjega letalskega mitinga, bodo verjetno še dolgo ostali v spominu elegantni loki jadralnega letala »Meteor«, ki ga je za to prilžnost posodil zvezni letalski center v Vršču, potem pogumni skoki naših padalcev, ki so kljubovali vetru, lupinji šolskega jadralnega letala »Libris — 17« in drzne akrobacije motornih letal. Kljub temu, da vreme ni kazalo najbolje, to prirediteljem in pilotom ni vzele poguma in res se je do nedelje popoldne toliko izboljšalo, da je miting lahko nemoteno potekal.

Pokroviteljstvo nad letošnjim aeromitingom v Moškanjcih je prevzela prav naša tovarna, ki tudi drugače precej prispeva k razvoju in premagovanju težav aerokluba. Protiletalska obrambna ekipa tovarne večkrat potrebuje letala za vaje, zato je DS odobril sredstva za nabavo novega motornega leta-

la KB-6, s katerim bodo prevzali tudi turiste in poslovne ljudi za nujna službena potovanja.

TUDI POZIMI NE POČIVAMO

Površni opazovalec bi menil, da je pozimi za letalstvo mrtva sezona, vendar ni tako. Pozimi so teoretične priprave začetnikov in tudi starejših članov na novo letalsko sezono.

Motorni piloti pa kljub snegu tudi letijo, ker se namesto pristajalnih koles lahko montirajo smučke, s čimer je omogočeno pristajanje. Največ dela pa imajo pozimi vsekakor modelarji, ki izkoristijo ta čas za izdelavo modelov, s katerimi se pozneje udeležujejo tekmovanj. Modelarji ptujskega aerokluba so na republiških tekmovanjih med najboljšimi, ekipno pa tudi posamezniki.

Mnogokrat nas brnenje letal zvabi, da se ozremo v nebo in spremljamo let, mnogokrat pa zamudimo pogled na jadralno letalo, ki neslišno drsi nad našimi glavami in v lepem poletnem dnevu išče toplotna dviganja, da se dvigne še višje v nebo. Posebno nad našo elektrolizo so zaradi vročine, ki vlada v hali, precej močna termična dviganja in zato privlačen kraj za jadrnanje, saj lahko dobijo dovolj višine, da se vrnejo na eno od bližnjih letališč.

PRIDITE NAS GLEDAT!

Tisti, ki se ob sobotah in nedeljah odpravljajo na krajše izlete, bi si lahko od časa do časa izbrali za cilj tudi letališče Moškanjci. Mnogo je tam prijaznih pilotov, ki so veseli, če lahko komu, ki se zanima za njihovo življenje in delo, pokažejo kaj novega in zanimivega. Pogled na letališče, kjer se dvigajo in pristajajo motorna in jadralna letala, pogled v nebo nad njim, kjer včasih mirno kroži tudi po več jadralnih letal, sonce in zrak na letališču vas bo osvežil in razbil enoličnost vašega delovnega tedna.

MS

POTAPLJAŠKI ČOLN IZ ALUMINIJA

V izdelavi je prvi potapljaški čoln za globine do 4600 metrov iz čisto aluminijске konstrukcije. Telo čolna bo sestavljeno iz 11 kovanih aluminijastih cilindrov 1,01 metra dolžine in 2,47 m premera. Debelina stene znaša 165 mm in širina prirobnice 304 mm. To telo bo moralo prenesti pritisk 450 atm. Toleranca za spoj prirobnice med seboj znaša 1/100 mm, a vijaki, oziroma svorniki imajo v premeru toleranco $\pm 1/80$ mm. Pogon čolna bo z istosmernimi motorji, a baterijo sestavlja 77 srebrno-cinkovih elementov.

*Sleheri član kolektiva naj upošteva
navodila HTV službe!*

TGA

obratuje

10 let

Letos 21. novembra je poteklo deset let obratovanja naše tovarne glinice in aluminija. Tisti člani našega kolektiva, ki so bili tedaj zaposleni v naši tovarni, se ob tej priložnosti še prav gotovo spominjajo, kako je bilo, ko so se stroji in druge naprave prvič zavrtele.

Vse je bilo novo. Potrebno je bilo privaditi se novim delovnim okoliščinam, delovni disciplini, izmenskemu delu in spoznavati delovna mesta v obratih.

Toda to nas ni dolgo motilo. Imeli smo skupno nalogo; kakor naši strokovni ljudje, tako naši delavci, da čim hitreje osvojimo tehnološki proces proizvodnje: pridobivanje glinice iz boksita in iz glinice aluminij. Kljub težavam, ki smo jih vsak

dan srečavali, nam je le uspelo, da smo že prvo leto obratovanja dosegli zadovoljive uspehe. Tudi v naslednjih letih je bil proizvodni načrt dosežen in presežen, razen ob redukciji električne energije.

Z razvojem tovarne se je v minulem desetletju močno razvilo in utrdilo delavsko samoupravljanje. V nobeni mandatni dobi ni bilo delavskega sveta in upravnega odbora, ki ne bi bil sprejel kakšnega pomembnega sklepa.

Člani organov upravljanja so na svojih zasedanjih največ razpravljali o proizvodnji in kako bi se le-ta še povečala. Prav to je bil glavni napotek in cilj prizadevanj, da se obrat glinice rekonstruira in postopoma avtomatizira. S tem je bil dan po-

goj, da smo dogradili še eno elektrolizo. V ta namen je naš delovni kolektiv moral prispevati ogromno lastnih sredstev.

Ni čudno, da imajo člani našega kolektiva tako veliko zanimanje v organe upravljanja.

Ti so s pomočjo sindikalne organizacije, ki smo jo svoj čas imenovali »gonilno silo« vsega dogajanja znotraj kolektiva, skrbeli za izboljšanje delovnih pogojev. Z ukinitvijo turnusa (12 — 24 na 8 — 16 ur) in s prehodom na 42-urni delovni teden je bila dosežena ena izmed največjih pridobitev za olajšanje dela. Mnogo je stvari, ki se jih ob desetletnici spominjamo.

In kaj si želimo v prihodnjih desetih letih, ko bomo praznovali dvajset let proizvodnje?

Vsekakor želimo, da bi naša tovarna dosegla najboljše proizvodne uspehe, da bi naši inženirji in tehniki tovarno tehnično še bolj izpopolnili in našega delavca razbremenili težkega fizičnega dela. To bi povečalo produktivnost.

Nadalje želimo, da bi imeli dovolj potrebne električne energije in surovin, potrebnih za redno obratovanje; da bi se delovni pogoji še izboljšali, življenjski standard pa dosegel nivo sodobnega industrijskega proizvajalca. Zaželeno bi bilo, da bi sedanja kolesarnica čez deset let služila za parkiranje motornih koles. Nazadnje pa še, da bi naš list »Aluminij« redno obveščal o vseh dosežkih uspehah.

V. J.



RAZVOJ IN PROIZVODNJA

ALUMINIJA

Karakteristike nekaterih vrst elektrolitskih peči

Trgovanje z aluminijem

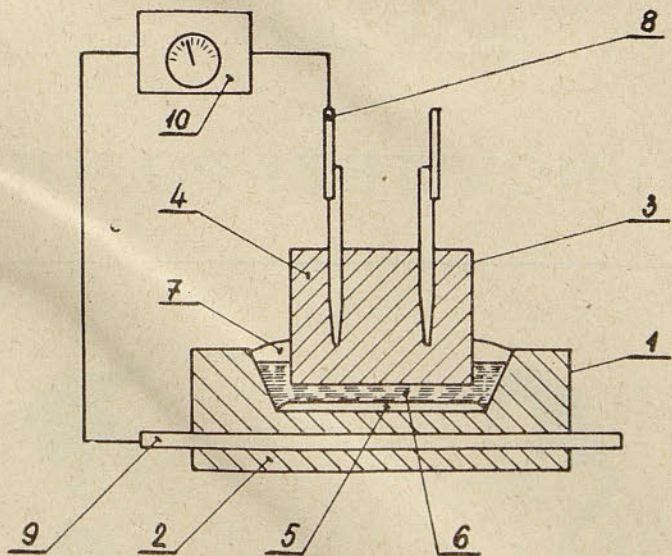
Aluminij prihaja na trg v obliki klad, pločevine, žic in v obliki gotovih izdelkov. Kvaliteta aluminija je zajeta v mnogih deželah s standardi. Po industrijskih standardih obstaja jo naslednje kvalitete aluminija:

	% Al ₂ O ₃
rafinirani aluminij z	99,99
čisti aluminij	99,70
čisti aluminij	99,00
navaden aluminij	98,00

Prodajajo ga na kilograme.

Potrošnja aluminija v svetu in pri nas

Potrošnja aluminija je največja v ZDA, tako da znaša povprečno na prebivalca okoli 10 kilogramov letno, v Švici okoli 7 kg, Vel. Britaniji okoli 6 kg, Kanadi do 5 kg, Zah. Nemčiji okoli 3,5 kg, Italiji 2,5 kg in v SFRJ 1,7 kg. Aluminij uporabljajo za prometna sredstva okoli 21 %, za elektrotehniko okoli 13 %, za embalažo okoli 10 %, za gradbeništvo okoli 16 % in za razne druge namene okoli 15 %.



Slika št. 1 — shema elektrolitske peči

V nadaljevanju se bomo v našem članku omejili predvsem na elektrolizo aluminija. Zato bomo v kratkem najprej podali nekaj karakterističnih tipov elektrolitskih peči, ki so jih uporabljali ali pa jih še vedno uporabljajo za proizvodnjo aluminija, ki pa se glede na jakost istosmernega električnega toka, s katerim se napajajo, in s tem v zvezi glede na kapaciteto razlikujejo predvsem v konstrukciji anodnega dela peči, ki je običajno z zapletenim mehani-

zmom premakljiv v vertikalni smeri.

(Glejte skico št. 1 — shema elektrolitske peči)

1. Železni oklep — katodna omara.
2. Katodna kad, ki je izdelana iz nekaj slojev šamotne opeke, na opeko so položeni predpečeni ogljeni bloki, ki pa so med seboj zaphani s plvano maso — ki se šele ob pogonu peči zapeče.
3. Železni anodni plašč.
4. Anoda, ki se sestoji ali iz predpečenih anodnih blokov ali pa iz mešanice koksa in smole, ki se v času obratovanja zapeče zaradi toplote. Te anode imenujemo Söderbergove anode.
5. Tekoči aluminij.
6. Topilo, ki je mešanica kriolita in glinice.
7. Glinica.
8. Dovod električnega toka po tokovodnih in kontaktnih klinih na anodo (+ pol).
9. Odvod električnega toka po železnih tračnicah na katodi (— pol).
10. Naprava za merjenje napetosti (voltmeter).

8000-AMPERSKA PEČ

Anoda je sestavljena iz več predpečenih blokov, v katere so pred tem vžagani anodni klini, ki se občasno zamenjujejo skupaj z ostankom odgorelega anodnega bloka. Peč nima instaliranih naprav za odvlek plinov. Peč lahko proizvaja v treh dneh ca. 160 kg aluminija pri porabi 22—24 kWh/kg Al.

12.000-AMPERSKA PEČ

Tudi ta anoda je sestavljena iz več predpečenih blokov, ki so normalno nekaj večji kot pri

8000 A peči ali pa so enaki, vendar jih je po številu več (odvisno je od konstrukcije nosilca anode). Peč tudi nima instaliranih naprav za odvlek plinov in lahko proizvaja v treh dneh ca. 240 kg aluminija pri porabi 20—22 kWh/kg Al.

30.000-AMPERSKA PEČ

Positivna elektroda, to je anoda, se dobiva s kontinuirnim taljenjem in žarjenjem anodne mase v železnem plašču in to med samim elektroliznim procesom, pri čemer ni zaradi izmenjave elektrod nobenih zastojev. Te anode imenujemo Söderbergove anode. Kontaktni klini so lahko postavljeni v anodo pokončno, vodoravno ali pod določenim kotom. Pogon anode (dvig in spuščanje) pa je navadno ročni, peči pa imajo že urejeno instalacijo za odvlek in izogrevanje plinov. Peč lahko proizvaja v treh dneh ca. 360 kg aluminija pri porabi 17—19 kWh/kg Al.

50.000-AMPERSKA PEČ

Anoda je tipa Söderberg, grajena je navadno s pokončnimi kontaktnimi plini ter urejenim izogrevanjem in odvlekom plinov, pogon anode je mehaniziran, tako da se lahko dviga in spušča s pomočjo pnevmatskih

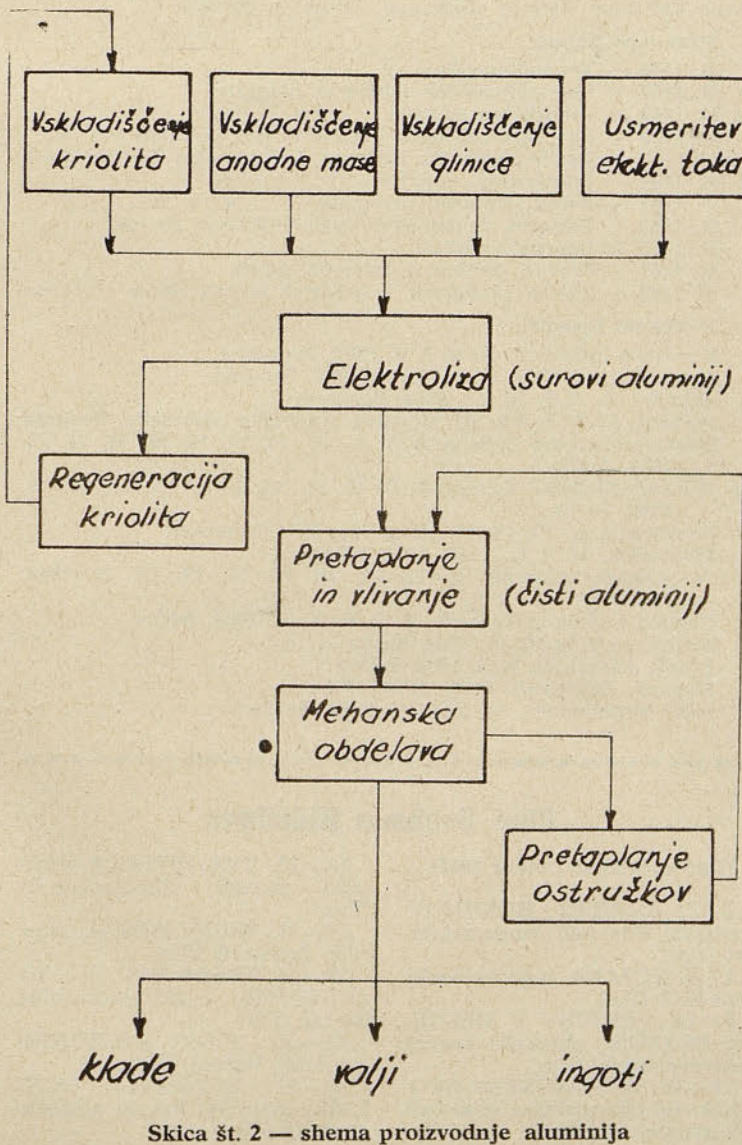
ali električnih strojev. Nekatera podjetja so začela zopet graditi peči takšne kapacitete s predpečenimi anodnimi bloki, pri čemer so kontaktni klini postavljeni vodoravno drug nad drugim na obeh straneh, bloki pa se nalepijo drug na drugega s posebno smolo. Peč lahko proizvaja v treh dneh ca. 1100 kg aluminija pri porabi ca. 16—18 kWh/kg Al.

Razen naštetih elektrolitskih peči konstruirajo v novejšem času peči z jakostjo napajanja tudi do 125.000 A. Take peči imajo lahko različne anode in različno postavljene kontaktne klinke. Vsekakor pa se prostornina oziroma konstrukcija celotne peči (katodnega in anodnega dela) ter tokovodnikov povečuje z jakostjo toka. V objekte, v katerih opravljamo elektrolizo, pa se postavlja 40 do 200 elektrolitskih peči, odvisno od prostora in velikosti, ki jih postavijo v dve ali v štiri vrste.

(Glejte skico 2 — shema proizvodnje aluminija)

Kratka razlaga posameznih elementov in spojin, s katerimi se srečujemo pri elektrolizi aluminija.

Aluminijev karbid (AlC₃) je rumenkaste barve in se pojavlja v peči na stikališču med ogljeno katodo in raztopljenim aluminijem. Najdemo ga skoraj



Skica št. 2 — shema proizvodnje aluminija

ŠPORTNA

TEKMOVANJA

V POČASTITEV

10. OBLETNICE

V počastitev 10. obletnice je tovarniški odbor sindikata skupno s centralnim delavskim svetom podjetja razpisal športna tekmovanja med sindikalnimi podružnicami tovarne in medtovarniško tekmovanje sindikalnih podružnic Tovarne dušika Ruše, Impol Slovenska Bistrica, TAP Ptuj in TGA Kidričevo.

V medobratnem tekmovanju se na žalost niso vse sindikalne podružnice udeležile tekmovanja in so bile s tem borbe okrnjene. Tega je kriva delno nedejavnost posameznih sindikalnih podružnic, delno pa izmenska delo. Vsekakor je treba obsoditi posamezna vodstva sindikalnih podružnic, ki so iz malomarnosti pozabila člane podružnice obvestiti o tekmovanju. Zgodilo se je tudi, da so člani vendar prišli na tekmovanje, toda jih ni bilo dovolj, tako da njihovih rezultatov niso mogli upoštevati v moštvem tekmovanju.

Sodelujoče ekipe sindikalnih podružnic, ki so tekmovale v medobratnem tekmovanju 12., 13. in 14. novembra za prehodni pokal centralnega delavskega sveta, so dosegle v skupni uvrstitvi naslednje rezultate:

1. mesto in prehodni pokal centralnega delavskega sveta je osvojila sindikalna podružnica Vzdrževalni obrati s skupno osvojenimi 32 točkami.
2. mesto sindikalna podružnica Aluminij — 30 točk.
3. mesto sindikalna podružnica Osrednje službe — 26 točk.
4. mesto sindikalna podružnica Promet — 20 točk.

V posameznih panogah so dosegli naslednje rezultate:

Mali nogomet

1. SP Aluminij 5:4 3
2. SP Vzdrževalni obrati 9:8 3
3. SP Osrednje službe 6:8 0

(Nadaljevanje na 8. strani)

pri vsaki razpoki, ki je nastala v katodi v manj ali bolj debeljem sloju. Zaradi počasnega raztapljanja v talilu pri elektrolizi ni zaželen, če pa pride v stik z vodo, nastane ob reakciji gorljivi plin — metan (CH₄).

Aluminijev fluorid (AlF₃) je bele barve, proizvaja se umetno, služi nam za korekturo alikalnega talila.

Kalcij (Ca) je srebrno bela in svetleča se kovina, ki ima tališče pri 845° C, je mehak kot svinec, specifična teža pa je 1,54 kg.

Kalcijev fluorid (CaF₂) je zveza kalcija s fluorom, normalno ga je v talilu do 5 %, če pa talilo vsebuje večjo količino kalcijevega fluorida (12—15 %) postane gostejše in se pomeša z raztaljeno kovino ter se slednja zaradi približanja specifičnih tež obeh snovi ne usede več na dno. (Dalje)

Personalne spremembe

Sah	točk
1. SP Osrednje službe	23,5
2. SP Vzdrževalni obrati	15,5
3. SP Promet	11,5
4. SP Aluminij	9,5

Kegljanje	kegljev
1. SP Promet	118
2. SP Aluminij	110
3. SP Vzdrževalni obrati	104
4. SP Osrednje službe	91

Streljanje — zračna puška	krogov
1. SP Vzdrževalni obrati	707
2. SP Aluminij	648
3. SP Osrednje službe	470
4. SP Promet	351

Medtovarniškega tekmovanja sindikalnih podružnic so se udeležile sindikalne podružnice Tovarne dušika Ruše, Impola Slovenska Bistrica in domačin Kidričev. Udeležbo je iz nerazumljivih vzrokov odpovedala sindikalna podružnica Tovarne avtoopreme Ptuj.

Tekmovanje smo priredili 15. novembra 1964 na igrišču Aluminija v Kidričevem in na kegljišču v Ptuj. Najbolj pripravljena na tekmovanje je bila domača sindikalna podružnica, ki je triumfirala kar v treh panogah, v eni pa sindikalna podružnica Ruše.

Po končanem tekmovanju so svečano razglasili rezultate. Tu so se našli sami stari znanci, ki so si stali nasproti že na tekmovanju v Rušah in Slovenski Bistrici. Vodje vseh ekip so izrazili zadovoljstvo ob plodnem sindikalnem in športnem sodelovanju ter zaželeli slavljencu mnogo proizvodnih uspehov. Podobna tekmovanja bi naj zblíževala delavce ter jih razvedrila po naporih na delovnih mestih.

Sledilo je razdeljevanje nagrad in spominskih daril za dosežene uspehe in obljuba, da nam našo gostoljubnost želijo vrniti.

1. mesto, veliki prehodni pokal centralnega delavskega sveta in spominski pokal v trajno last v skupni razvrstitvi je prejela ekipa sindikata Tovarne glinice in aluminija Kidričev z 22 točkami.

2. mesto sindikalna podružnica Tovarne dušika Ruše — 16 točk.

3. mesto sindikalna podružnica Impol Slovenska Bistrica — 10 točk.

Posamezni rezultati:

Mali nogomet	točk
1. SP TGA Kidričev	6:2 4
2. SP Impol Sl. Bistrica	5:6 1
3. SP Tov. dušika Ruše	5:8 1

Streljanje — malokalibrska puška	krogov
1. SP TGA Kidričev	1126
2. SP Tov. dušika Ruše	1055
3. SP Impol Sl. Bistrica	869

Sah	točk
1. SP TGA Kidričev	5,5
2. SP Tovarne dušika Ruše	5
3. SP Impol Slov. Bistrica	4,5

Kegljanje	kegljev
1. SP Tovarne dušika Ruše	369
2. SP TGA Kidričev	301
3. SP Impol Slov. Bistrica	252

Oba prehodna pokala je podelil predsednik centralnega delavskega sveta na centralni proslavi 10. obletnice. Predstavnike zmagovalnih ekip so prisotni nagradili s toplim aplavzom.

Tovarniški odbor sindikata je sklenil, da bodo tekmovanja ob obletnici obratovanja tradicionalna, saj so za takšno manifestacijo vsi pogoji.

Člani kolektiva, ki dopolnijo v decembru 1964 najdaljšo neprekinjeno delovno dobo v tovarni:

18 let:
Frčec Matija, nastopil službo 2. 12. 1946;

17 let:
Frangš Simon, nastopil službo 3. 12. 1947;

15 let:
Jabločnik Maks, nastopil službo 15. 12. 1949, Krajnc Jožef 6. 12. 1949, Karlovšek Dominik 14. 12. 1949, Vreže Franc 15. 12. 1949 in Zelenjak Jože 1. 12. 1949.

14 let:
Mesarec Franc, nastopil službo 2. 12. 1950, Rojko Maks 2. 12. 1950 in Stupan Katica 4. 12. 1950.

13 let:
Arnejčič Rudolf, nastopil službo 1. 12. 1951, Kurilič Anton 14. 12. 1951, Knez Vinko 26. 12. 1951, in Lepej Ferdinand 8. 12. 1951;

12 let:
Acimović Drago, nastopil službo 4. 12. 1952, Dogša Anton 6. 12. 1952, Kiseljak Lovrenc 1. 12. 1952, Kopajnik Ivan 9. 12. 1952, Korošec Franc 6. 12. 1952, Lamot Milan 1. 12. 1952, Lah Franc 6. 12. 1952, Letonja Peter 17. 12. 1952, Petelinšek Franc 1. 12. 1952, Pešec Simon 8. 12. 1952, Pilinger Franc 11. 12. 1952, Stumberger Franc 6. 12. 1952, Strucl Anton 11. 12. 1952, Zupančič Viktor 2. 12. 1952, Zdravac Franc 9. 12. 1952 in Žižek Franc 4. 12. 1952;

11 let:
Klinc Stanko, nastopil službo 3. 12. 1953;

10 let:
Andrašič Alojz, nastopil službo 6. 12. 1954, Jelen Franc 25. 12.

1954, Krajnc Ivan 3. 12. 1954, Kokovnik Jože 6. 12. 1954, Milošič Alojz 3. 12. 1954, Majer Roman 3. 12. 1954, Mlakar Ludvik 3. 12. 1954, Palfy Ivan 2. 12. 1954, Riškar Janez 3. 12. 1954, Repinc Anton 3. 12. 1954, Ranfl Albin 3. 12. 1954, Senjor Stanko 3. 12. 1954, Stumberger Franc 3. 12. 1954, Turk Martin 3. 12. 1954, Topolovec Janez 3. 12. 1954, Vrtič Jože 3. 12. 1954, Verlak Janez 6. 12. 1954, in Zajc Anton 3. 12. 1954.

NASI 50-LETNIKI

Gerjovič Ivan, rojen 31. 12. 1914 in Krajnc Janko 18. 12. 1914.

POROČILI SO SE:

Jumerović Jumer iz DE el. vzdrževanja in Ratajc Silva iz gospodarsko rač. sektorja, Kurovec Jože iz skladišča, Polajzer Franc iz DE vzdrž. obratov, Zupančič Jože iz livarne in Lončarič Drago iz vzdrževalnih obratov.

NOVI DRUŽINSKI ČLANI:

Topolovec Janez je dobil Dragico, Primožič Janez Jožico in Kumer Franc Tatjano.

NOVI ČLANI KOLEKTIVA:

Belak Edvard, inž. kem. tehnologije; Krnjič Ivan, kvalificiran gostinski delavec; Stumberger Angela, delavka; Šoštar Marija, delavka, in Kurbus Ana, delavka.

ODŠLI IZ PODJETJA:

Mar Jožef, Rihtarič Franc, Stumberger Anton, Pihler Jože, Belšak Janez, Petek Franc, Mlakar Milan, Sakelšek Štefan, Petrovič Jakob, Breg Jožef, Hazemali Jurij, Levanič Štefan, Fras Štefan, Skela Jožef in Kmetec Janez. M. T.

Strokovna knjižnica

V mesecu septembru, oktobru in novembru so prispele v strokovno knjižnico sledeče strokovne knjige in časopisi:

Strokovne knjige:

- št. 1156 — Termodinamika
- št. 1157 — Termodinamične tabele in diagrami
- št. 1158 — Jugoslovanski čelik
- št. 1159 — Ritschels Lehrbuch der Heiz- und Lüftungstechnik
- št. 1160 — Taschenbuch für Heizung, Lüftung und Klimatechnik
- št. 1161 — Transportne naprave
- št. 1162 — Žepni strojniški priročnik
- št. 1163 — Temeljni zakon o volitvah delavskih svetov
- št. 1165 — Ustavno sodstvo
- št. 1167 — Pravna stališča o delovnih sporih
- št. 1169 — Zbirka predpisov o graditvi investicijskih objektov

Strokovni časopisi:

- Kemija u industriji, št. 6, 7, 9, 1964, Zagreb
- Hemijska industrija, št. 8, 9, 10, 1964, Beograd
- Tehnika, št. 8, 9, 10, 11, 1964, Beograd
- Pregled, št. 6, 7, 8/9, 10, 11, 1964, Ameriška ambasada, Beograd
- Elektrotechnische Zeitschrift A, št. 13, 14, 15, 16, 18, 19, 21, 22, 1964, Berlin
- Elektrotechnische Zeitschrift B, št. 15, 16, 18, 19/20, 21, 22, 23, 1964, Berlin
- Funkschau, št. 13, 14, 15, 18, 20, 21, 1964, München
- Elektronik, št. 7, 8, 9, 10, 1964, München
- Angewandte Chemie, št. 13, 14, 15, 17, 18, 19, 20, 21, 1964, Frankfurt
- Chemie Ingenieur-Technik, št. 7, 8, 9, 10, 1964, Berlin
- Metall, št. 8, 9, 10, 11, 1964, Berlin
- Brown Boveri, št. 6, 7, 1964, Baden
- Siemens Zeitschrift, št. 9, 1964, Wien
- AEG Mitteilungen, št. 5/6, 7/8, 1964, Berlin

Kino Svoboda Kidričev

Kino spored za januar 1965:

- 2.—3. LJUBITE BRAHMSA, ameriški črno-beli kinemaskopski film.
- 6.—7. KOZARA, jugoslovanski črno-beli film.
- 9.—10. VRNITEV V MESTICE PEYTON, ameriški barvni kinemaskopski film.
- 13.—14. SKRIVNOSTNA GROFICA, vzhodnonemški črno-beli vstavizionski film.

- 16.—17. DVA JEZDECA, ameriški barvni kinemaskopski film.
- 20.—21. VOJNI HEROJ, ameriški črno-beli film.
- 23.—24. FREDY POD TUJIMI ZVEZDAMI, zahodnonemški barvni film.
- 27.—28. TIGRI POTUJEJO, sovjetski barvni film.
- 30.—31. ZAKONSKI VRTILJAK, ameriški barvni kinemaskopski film.

Kaj je z mladimi?

NEKAJ O DELU IN TEŽAVAH ZVEZE MLADINE V NAŠEM PODJETJU

V našem listu smo doslej vse premalo govorili o mladini oziroma mladinski organizaciji. Nekateri bodo morda zmajali z rameni in rekli, češ veliko se pravzaprav tako ne da napisati ali govoriti, če pa ne vidimo nobenih rezultatov dela. Kje je program dela, ki so si ga zadali mladi, kako in v koliki meri je izpolnjen? Odgovor na ti vprašanji terja nekaj premisleka in dobre volje.

NA SESTANKE PRIDE LE PEŠČICA MLADIH LJUDI

Predsednik in vodstva mladinskih aktivov tožijo, da jim delo ne gre od rok. Če skličejo sestanek, se odzove samo peščica mladincev; še to vedno eni in isti. Tistih pa, zaradi katerih je največkrat sklican sestanek, nikoli ne najdeš. Še več: ne zdi se jim vredno, da bi se opravičili. Tako nikoli prav ne vemo, zakaj ne pridejo; ali niso pravočasno obveščeni, imajo kak drug sestanek ali opravke, ki je nujnejši, so morda preveč oddaljeni od tovarne, pa jim delo v izmeni tega ne dopušča — ali pa se jim ne ljubi priti in jih ne zanima, o čem mladina razpravlja. Verjetno se letaki mladinci in mladinke »požvižgajo« na prizadevanje tistih članov mladinske organizacije, ki jim je delo v njej pri srcu in dolžnost. Mnogi trdijo, da so že prestari in da te zadeve raje prepuščajo mlajšim. Drugi so poročeni in pravijo, da imajo bolj važne skrbi, kot je mladinska organizacija. Veliko pa je tudi tistih, ki so člani raznih drugih organizacij in si zato res težko vzamejo čas za mladinske sestanke.

KAJ DELATE V PROSTEM ČASU, MLADI?

Nemalokrat se zgodi, da bi kdo rad organiziral kakšno športno tekmovanje, medobratno ali medobčinsko. Ob tem pa naleti na težave že v začetku, ko ne more zbrati dovolj prijavitelcev. Tako kmalu obupa in vse skupaj opusti.

Sprašujemo se, kje se sploh mladinec sprošča in kako uporablja svoj prosti čas, če zavrača in zanemarja tako lahek in poceni način sprostitve in razvedrila? Koga naj poiščemo za udeležbo pri športnih srečanjih? Morda starejše?

Dovolj žalostno je, da na igrišču NK »Aluminija« vidiš skoraj samo tovariše, ki že davno niso več včlanjeni v ZM, kako s pridom izrabljajo svoj prosti čas, medtem ko se mladinec le redkokdaj pojavlja. In noben mladinec bi ne povsili oči, če bi ga opozorili na to. Malomarno bi zamahnil z roko, skomignil z rameni in ostal še dalje kljub vsem opazkam neprizadet.

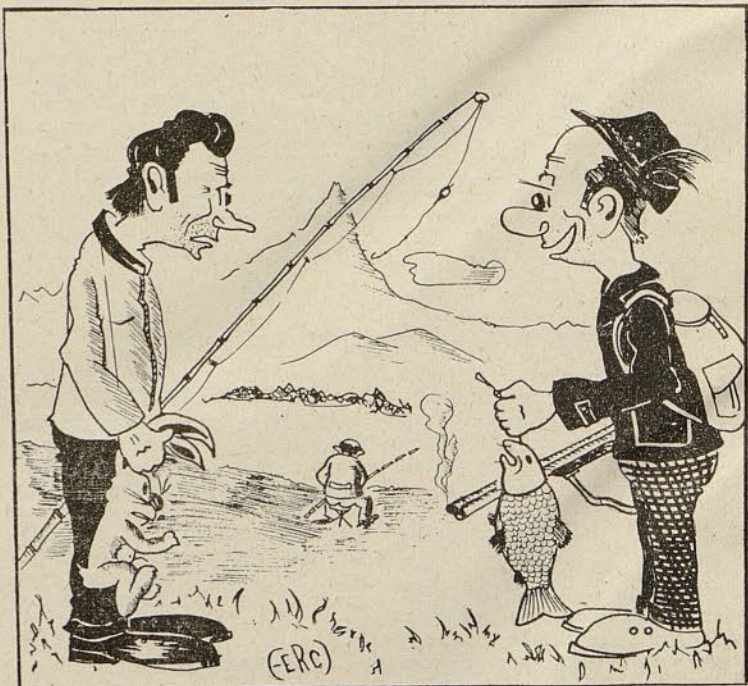
(Dalje prihodnjič)



— Ti, kaj pa je to?

— Veš, v obratu imamo strokovnjaka za demontažo električne napeljave.

DUHOVITEŽI POZOR!



Oglejte si to karikaturu in nam pošljite besedilo zanjo