

PRVIČ SKUPAJ

S prvega posveta upravnih odborov slovenskih železarn

V začetku oktobra je bil v Gozdu Martuljku na Gorenjskem prvi posvet upravnih odborov slovenskih železarn, na katerem so diskutanti v glavnem razpravljali o integraciji. Če poskušamo najti stične točke med gledišči posameznikov, vidimo, da je prevladovala misel, kako je integracija slovenskih železarn nujnost, ki jo narekuje gospodarski položaj.

Naš direktor Klančnik je strnil svoja izvajanja predvsem v dejstvu, da je čim tesnejše sodelovanje železarn nujno potrebno in da je integracija zaradi težkega položaja vseh treh železarn še bolj nujna. Dejal je, da ima 80.000 delavcev, zaposlenih v kovinarski predelavi, določen glas v okviru slovenskega gospodarstva in da bodo vse tri železarne pomenile več združene, kot če bi vsaka zase obravnavala svoje probleme. Ko bodo delavski sveti obravnavali in sprejeli integralni razvojni program združenega podjetja (medtem je bil ta program članom že izročen), se bo delo lahko nadaljevalo. V pripravi je tudi predlog statuta. Obstaja več možnosti, kako izvesti integracijo (vertikalna, kakršno imajo bosenske železarne, in horizontalna, kakršno pripravljajo slovenske).

Direktor Klančnik je omenil še, da bodo naslednja tri leta (1969—1971) še težka za slovensko železarstvo in da bi bilo napačno vsako vsiljevanje razvojnega programa. Toda če hočemo doseči večjo delitev dela in boljšo poslovnost sploh, se po demokratični poti za razvojni program slovenskega jeklarstva moramo odločiti.

Tehnični direktor železarne Jesenice Homovec je poudaril, da bi z večjim kapitalom in intelektualnim potencialom lahko bolj uspešno reševali težave vseh treh slovenskih železarn s posebnim poudarkom na sodobnejši proizvodnji.

Direktor železarne Štore inž. Voga je rekel, da so jeklarji zapravili svoj položaj

na družbeni lestvici brez večje lastne krivde. Zdaj ne bi smeli čakati na dokončno ureditev pravnih aktov, ampak hitreje ukrepati z integracijo po principih solidarnosti in ekonomike. Avtarkija in stara miselnost se morata umakniti. Čeprav v Štoreh nekateri še nasprotujejo integraciji, je vendar že precej prevladalo prepričanje, da je integracija nujna. Sumničenja in dvome je treba odpraviti z dokazi.

Direktor železarne Jesenice inž. Kunc je med drugim poudaril, da je delitev med družbo in gospodarstvom vedno manj ugodna za gospodarstvo, posebno pa je reforma zgrešila cilj pri 114. panogi.

Nekdanji direktor železarne Jesenice inž. Hafner je opisal položaj črne metalurgije v svetu in povedal, da je svetovna proizvodnja jekla na leto za 80 milijonov ton večja od potrošnje. Na primeru avstrijske črne metalurgije vidimo, da je tehnološko sposobna, organizacijsko pa ne, ker je preveč razdrobljena (jeklo proizvajajo na

(Nadaljevanje na 2. str.)

Z zasedanja delavskega sveta

Čeprav je bil dnevni red za zasedanje delavskega sveta precej obširen, je bila osnovna točka razprave poročilo o izvrševanju sanacijskega načrta. Z njegovim izvajanjem in rezultati so delavski svet seznanili direktorji posameznih sektorjev.

Za proizvodnjo je bilo povedano, da smo s sanacijskim načrtom predvideni obseg, čeprav smo proti prvemu polletju sicer napredovali, dosegli le s 97 %. Vzrok je največ v neizvršitvi plana topilnice in livarne. Blagovna proizvodnja je bila v primerjavi s prvim polletjem dosežena s 100,3 %,

proti sanacijskemu načrtu pa s 95,7 %. Nedoseganje blagovne proizvodnje gre v prvi vrsti na račun spremembe naročil v livarni in kovačnici. Brez upoštevanja prodaje izdelkov iz zaloge je bila realizacija dosežena s 97,2 %. Realizacija pa bi lahko bila še višja, če bi imeli zadosti naročil za izdelke z višjo prodajno ceno. Produktivnost, merjena s količinskim pokazateljem, je v primerjavi z doseženo v drugem kvartalu letos nazadovala v vseh obratih, razen v kovačnici in livarni. Če smo letos še imeli

(Nadaljevanje na 3. str.)

IZ VSEBINE

Ali je družbi kaj mar železarstvo — Strokovnjaki naj delajo in ocenjujejo — Nova betonarna v Dobbi vasi — Sklepi upravnega odbora — Luženje — Strokovna posvetovanja in raziskave — S poti po Zahodni Nemčiji — Sportna rekreacija — Kulturna kronika — Nove knjige v strokovni knjižnici — Sportne vesti — Janez Dešman



Naša železarna z zahodne strani

Analiza osebnih dohodkov za SEPTEMBER 1968

Delovna enota	Izplačani OD	OD po enotah in ceniku del	Dodatek za stalnost	Dodatek za let. dopust in ostalo	OD po uspehu DE	Poprečni OD	
						sept. 67	sept. 68
1	2	3	4	5	6	7	8
Topilnica	215.684,56	186.658,13	13.557,76	13.105,37	44.891,36	954,71	987,03
Livarna	389.563,62	336.780,16	26.419,01	26.364,45	35.427,21	838,78	942,33
Valjarna	249.917,51	220.633,30	15.188,58	14.095,63	49.459,99	922,72	962,63
Kovačnica	200.963,17	174.653,31	13.907,05	12.402,81	27.658,98	928,66	998,35
Termična obdelava	61.293,79	54.117,98	3.352,35	3.823,46	4.748,41	876,75	943,46
Mehanska obdelava	463.047,27	409.022,21	30.639,72	23.385,34	72.069,78	856,20	914,73
Vzmetarna	72.193,32	62.385,53	4.474,60	5.333,19	11.210,36	847,84	937,12
Jeklovlek	39.860,78	33.694,34	1.985,19	4.181,25	7.752,17	839,82	865,69
Energetski obrat	84.810,04	74.233,89	5.107,95	5.468,20	12.135,64	851,54	932,17
Strojni remont	204.091,83	182.235,94	11.211,80	10.644,09	21.217,29	900,29	971,16
Elektro remont	107.235,35	92.598,33	5.638,35	8.998,67	11.104,18	898,92	962,11
Gradbeni remont	48.257,29	41.212,80	3.881,30	3.163,19	3.883,07	818,90	854,76
Promet	91.257,35	81.420,18	5.335,29	4.501,88	7.697,89	840,00	933,54
OTKR	194.135,01	161.911,14	12.070,88	20.152,99	23.947,31	874,63	940,01
Uprava	321.638,68	260.475,13	23.127,41	38.036,14	41.993,56	869,96	927,63
IVD skupina	13.824,23	11.073,83	1.028,85	1.721,55	—	535,87	658,30
PODJETJE	2.757.773,80	2.383.106,20	176.926,09	195.378,21	375.197,20	878,63	942,25

PRVIČ SKUPAJ

(Nadaljevanje s 1. str.)

12 namesto na 4 krajih), vendar bi bila cena njihove integracije najbrž odpust 10 do 15 tisoč zaposlenih.

Nam delavcev ne bo treba odpuščati, morali pa bomo bolj preudarno izkoristiti naše potencialne sposobnosti ter se rešiti razdrobljenosti in znanega slovenskega drobnjakarstva.

Po predlogu inž. Hafnerja naj bi bila združitev slovenskih železarn prva faza, druga faza pa tesna povezava s slovensko kovinsko predelovalno industrijo (npr. z Gorenjem, EMO Celje itd.), saj le poveza-va bazične in predelovalne industrije obema zagotavlja prihodnost. Posebno nujni so pri nas integracijski procesi spricho prodiranja tujega (ameriškega in sovjetskega) kapitala na evropski trg. Integracija kot »šlager« nima nobenega smisla, velik smisel pa ima kot realna nujnost nas vseh. Preudarne in argumentirane analize naj povedo, kaj bomo kje delali. Če pa na referendumu integracija ne bo uspela, se nam bo to čez nekaj let bridko maščevalo.

Člani samoupravnih organov so se v glavnem strinjali glede tega, da se integracija pripravlja vse preveč le po tehnični plati, premalo pa prek samoupravnih organov. Druga napaka pa je, da strokovnjaki dolgo pripravljajo gradivo, potem pa želijo, da samoupravni organi na hitro zavzamejo svoja stališča in tudi odgovornost za svoje sklepe. Predsednik našega upravnega odbora inž. Ažnoph pa je dejal, da bodo naši samoupravni organi izvedli akcijo, če bo dobro utemeljena in podprta z dokazi.

Vidimo torej, da našim ljudem treznosti ne manjka. Če jim bomo nalili čistega vina, se bodo brez dvoma znali prav odločiti.

ff

Žena je umetniško delo narave.

Calfigla

ALI JE DRUŽBI KAJ MAR ŽELEZARSTVO?

Poslovni rezultati železarn kažejo v I. polletju letošnjega leta, še bolj nazorno pa v tričetrtletju, naraščajočo poslovno izgubo.

Znano je, da so železarne v prvem letu po gospodarski reformi, t. j. 1966, izkazale največjo akumulacijo v povojnem obdobju. To je bil dober znak, da se je črna metalurgija uspešno prilagodila novim gospodarskim pogojem. Na žalost je praksa zelo hitro negirala prve uspehe in danes ugotavljamo, da skoraj brezizjemno vse jugoslovanske železarne poslujejo s poslovno izgubo.

Izvršene so bile številčne analize, ki so nazorno prikazale stanje 114. panoge in tudi razloge, zakaj se je črna metalurgija znašla v tako težkih razmerah. Rezultati so jasno pokazali vzroke neuspehov, ki ležijo na eni strani v samih delovnih kolektivih, na drugi strani pa v previsokih družbenih dajatvah, na katere pa delavec nima kljub boljšemu delu nobenega vpliva.

Vsaki družbi je bazična industrija izredno važen element pri formiranju narodnega dohodka. Zato je povsem naravno, da je družba zelo občutljiva in dovzetna za naše razmere in pogoje dela. Da je res tako, priča že dejstvo, da je IS SRS poslal v vse tri slovenske železarne komisijo službe družbenega knjigovodstva, katere naloga je bila v tem, da objektivno posname razmere v slovenskem železarstvu in analizira njene vzroke. Enaka dejavnost teče tudi po zveznih kanalih, kjer dokaj uspešno izvaja to akcijo Združenje jugoslovanskih železarn.

Vse to nam priča, da je družba vsekakor zainteresirana za naše delo, za naše poslovne dosežke, zato ji ne moremo očitati, da nima posluha za naš življenjski utrip. To pa potrjuje, da so realni izgledi, da naslednje poslovno leto »lažje zadihamo« in da je bodočnost železarjev vendar-

le svetlejša, kot to kaže trenutni gospodarski položaj.

Peter Orožen

NOVE KNJIGE V STROKOVNI KNJIŽNICI

- 4561 Inšpekcija i kontrola kvalitete I. in II. 1967.
- 4562 Hemijske i fizičkohemijske metode analiza nuklearnih materijala 1967.
- 4563 Bachl Herbert, Energiebilanz und Rentabilität von Heizkraftwerken 1961.
- 4564 Šipek Mitja, Kurs za primjenu ultrazvuka u defektoskopiji materijala 1967.
- 4565 International glossary of Technical Terms 1968.
- 4566 Kotnik Drago, Prodajna politika proizvajalnega podjetja 1968.
- 4567 Slavoljub Jovanović, Uljna hidraulika 1967.
- 4568 Vladimir Zrnič, Pneumatika 1967.
- 4569 Nikola Plavšić, Slavko Šneler, Priročnik za podmazivanje strojeva industrijskih postrojenja i motornih vozila 1968.
- 4570 Heinrich Brandenberger, Funktionsgerechtes Konstruieren 1957.
- 4571 M. Beckert, A. Neumann, Grundlagen der Schweisstechnik Schweissverfahren 1968.
- 4572 M. Beckert, A. Neumann, Grundlagen der Schweisstechnik — Gestaltung 1968.
- 4573 Ölhydraulik in Theorie und Anwendung 1968.
- 4574 Programmierte Einführung in Pert Program Evaluation and Review Technique 1968.
- 3558/67/14-15 Eduard Blaško, Kalkulacije u industrijskim poduzećima 1968.

Doma

- Kam z otrokom, da nas ne bo motil?
- V kino, naj moti druge!

Zasedanja delavskega sveta

(Nadaljevanje s 1. str.)

težave zaradi neenakomerne odpreme in smo v zadnji dekadi navadno odpremljali tudi do 60 % vse naše odpreme, je treba povedati, da se je stanje meseca avgusta in septembra izboljšalo, saj je bila odprema v zadnji dekadi le še za okrog 10 % večja kot v prejšnjih dekadah, kar je že precej normalno, ker je ob zaključku meseca treba vsa naročila kompletirati in opraviti prevzem. Zaostankov z naročili praktično nismo uspeli znižati. Čeprav sta precej zaostankov odpravili livarna in delno kovačnica, pa so ti prekomerno porasli v mehaniki obdelovalnici, vzmetarni in jeklovleku. Na zaostanke z naročili vpliva več vzrokov. Osnovni pa so zaradi ponavljanja naročil, neuspele proizvodnje, pogosto zaradi sprejemanja prekratkih dobavnih rokov, pomanjkljivosti pri sprejemanju naročil in premajhna proizvodnja. Neuspela proizvodnja ne zajema samo izmečka, temveč tudi popravila, zamenjave in prekvalifikacije materiala zaradi neuspešnih analiz, kar vse povzroča izpade v proizvodnji in zamude pri dobavah. To pa nas istočasno opozarja na potrebo po večji tehnološki disciplini. Za pospešitev cikla proizvodnje so bili v vseh obratih že storjeni potrebni ukrepi, katerih rezultati sicer niso takoj vidni, bodo pa morali dati rezultate v naslednjem obdobju poslovanja.

Znižanje poslovnih stroškov je ena izmed naših važnih nalog sanacijskega načrta. Na žalost pa moramo ugotavljati, da nam v mesecih, ko velja cena električne energije z višjo tarifo in poraste za 0,05 din/kW, električni tok podraži mesečno proizvodnjo za približno 50 milijonov Sdin. K temu moramo prišteti še zvišanje cene plinu in prevozom po železnici. Zaradi tega so se z uporabo dragega niklja dvignili tudi stroški vložka za topilnico. Posledica tega je, da so se poslovni stroški namesto znižali celo povečali. Za znižanje stroškov poslovanja in boljše proizvodnjo bi bilo pri nas treba poživiti tudi racionalizatorstvo. Nekateri napotki v tej smeri so že bili dani. V topilnici uvajajo litje brzoreznega jekla od spodaj, s čimer bi odpadlo struženje in žarjenje ter bi pridobili pri izplenu. Dela se na poboljšanju izplena kovaških ingotov in uvajanju izolacijskih kap. Prav tako se mora v livarni in kovačnici znižati potrošnja kalorij za ogrevanje in žarjenje. Z racionalnejšo proizvodnjo je treba znižati stroške izdelave konzol in gosenic v livarni. Vodstva obratov so potrebne zadolžitve za poživitev racionalizatorske dejavnosti že dobila, je pa doslej na tem bilo še premalo storjenega.

Položaj na domačem tržišču se je v 3. četrtletju izboljšal. Ob koncu lanskega in v začetku letošnjega leta sprejeti gospodarski predpisi in ukrepi so ugodno vplivali na poživitev proizvodnje pri naših kupcih in na zmanjšanje uvoza. Oboje pa je pozitivno vplivalo na povečano povpraševanje po naših izdelkih. Z zmanjšanjem sprejemanja naročil za nizko vredne izdelke in zmanjšanim obsegom izvoza smo uspeli, da smo poprečno ceno naših proizvodov dvignili od 3,63 din/kg v prvem polletju na 3,98 din/kg v tretjem četrtletju ali za 11 %. Ne bi še mogli potrditi, da imamo že

končno izdelan asortiman proizvodnje, lahko pa smo zadovoljni z dejstvom, da se nam ta iz meseca v mesec izboljšuje. Čeprav smo zaloge gotovega blaga do konca prvega polletja uspeli znižati za 18,5 %, pa so nam v 3. kvartalu ponovno narasle, tako da se že zopet približujemo njihovem začetnemu stanju. Zasedenost z naročili je v primerjavi s stanjem na začetku leta zadovoljiva, čeprav vsi obrati z njimi niso enakomerno zasedeni. S povečanim obsegom naročil pa so zopet pričeli nastopati zaostanki v dobavah. Količina zaostankov še ne bi bila zaskrbljujoča, zaskrbljujoče pa je dejstvo, da so med njimi predvsem izdelki, pri katerih dosegamo višjo prodajno ceno. Ne samo da si zaradi zaostankov pri dobavah teh izdelkov zmanjšujemo dohodek, temveč tudi sami silimo kupce, da si iščejo druge dobavitelje. Naš izvoz, ki je bil vse do nedavnega sorazmerno visok, v zadnjem času nekoliko omejujemo. Visok izvoz je bil vsekakor posledica pomanjkanja naročil na domačem trgu. Če smo hoteli zaposliti naše proizvodne kapacitete in zadržati nespremenjeno število naše delovne skupnosti, je bila taka preorientacija za tedanje razmere nujna. S povečanim povpraševanjem in možnostjo prodaje na domačem tržišču pa bomo v interesu naše poslovne politike in sprejetega sanacijskega načrta izvoz zmanjšali na tisto razumno mejo, ki je za našo železarno sprejemljiva. V izvozu sta doslej najmočnejše zastopani valjarna in kovačnica, treba pa bo delati na tem, da se postopoma zmanjša izvoz valjanega materiala in poveča izvoz izdelkov 117. panoge.

Sanacijski načrt nas poleg drugega tudi zavezuje, da moramo izboljšati strukturo zaposlenih predvsem med organizatorji poslovanja, da se je brez zagotovila za sorazmerno povečan obseg prodaje izogibati nepotrebnemu sprejemanju novih zaposlenih in da je s selekcijo doseči večjo učinkovitost vseh zaposlenih, premalo produktivne pa premestiti na dela, ki jih bodo sposobni

opravljati. Za izvršitev te naloge so bili v železarni že storjeni nekateri ukrepi. Za določene skupine zaposlenih je bil že opravljen preizkus znanja, ki bo sledil še pri drugih kategorijah zaposlenih. Povedati pa je treba, da smo pri tem premalo uspešni. Če se že opravi preizkus znanja, pa se problem prične pri nadaljnjem ukrepanju, ko je zaposlene, ki preizkusa niso uspešno opravili, treba premestiti na druga, njihovi strokovni usposobljenosti primerna delovna mesta in dela. Ne samo, da se premestitvi poskušajo izogniti prizadeti, slabše je dejstvo, da se temu upirajo tudi vodstva posameznih obratov, to je prav tisti, ki bi morali biti sami zainteresirani za izboljšanje kvalifikacijske strukture zaposlenih. Brez tega, da bomo vsi prišli do prepotrebne spoznanja, da je to za izboljšanje našega dela in poslovanja potrebno, posebnega napredka ne moremo pričakovati.

Število zaposlenih se je v primerjavi z začetnim stanjem letošnjega leta povečalo za 4,8 %. Zahteve po povečanju števila zaposlenih so močne, predvsem v drugem polletju. Vse zahteve so vedno utemeljene z zahtevo proizvodnje. Bežna primerjava med obsegom proizvodnje in večanjem števila zaposlenih pa postavlja pred upravičenost takih zahtev velik vprašaj. Če je po vsem tem treba povedati, da tudi finančni načrt, določen s sanacijskim programom, ni bil izpolnjen, in da smo, namesto da bi nadoknadili v prvem polletju nastalo poslovno izgubo, to še povečali, dokazuje, da v naših dosedanjih prizadevanjih nismo uspeli.

Realno oceno izvajanja sanacijskega načrta je v svoji razpravi podal direktor Gregor Klančnik, ki je ugotovil, da smo administrativno v naši železarni naredili vse, poslali smo za ureditev razmer, ki so izven pristojnosti naše železarne, izvršnemu svetu Slovenije in ostalim republiškimi organom celo pismene zahteve, toda če nasprotno temu pogledamo, kaj smo za odpravo slabosti in izboljšanje poslovanja naredili sami v podjetju, moramo ugotoviti, da le bore malo. Namesto da bi povečali proizvodnjo, je bila ta po obsegu v tretjem



Delegacija podjetja ŽDAS iz Ždara je pod vodstvom direktorja Kyzlinka obiskala našo železarno ter si med drugim ogledala tudi montažo bloominga, ki je njihov proizvod

kvartalu celo manjša kot v prejšnjem drugem kvartalu. Dosedaj smo vzroke za nizko realizacijo vedno iskali v izvozu, sedaj, ko se stanje kljub nižjemu izvozu ni izboljšalo, je gotovo, da neuspeha v prenizki realizaciji ne moremo iskati v izvozu, temveč v prenizki proizvodnji. Če se struktura zaposlenih postopoma izboljšuje, pa se na področju selekcije ne premaknemo nikamor. Obstajajo še vedno nesorazmerja med doseženim obsegom proizvodnje in izplačanimi OD. Kljub temu pa še vedno obstajajo precej glasne zahteve po povečanju osebnih dohodkov. Direktor je potrdil, da obstajajo določena neskladja, vendar jih v sedanjih razmerah ni mogoče odpraviti. Global OD se zaradi tega, ker se ne povečuje realizacija in temu ustrezno dohodek, ne more povečati, zato bi vsako povečanje OD določenemu številu šlo na škodo vseh tistih, ki pri tem ne bi bili upoštevani. Perspektiva je eden osnovnih pogojev za stalnost zaposlitve. Le z večjo resnostjo in prizadevnostjo vseh zaposlenih bomo lahko dosegli boljše rezultate poslovanja. Morda je pri nas slabost tudi v tem, da ne iščemo krivcev. Sigurno pa je, da samoupravni sistem ni vzrok, da tega ne rešujemo. Krivda je v tem, da rajši hodimo po poteh najmanjšega odpora. Če želimo izboljšati naš položaj, potem se bomo morali s take poti čimprej umakniti in se odločiti za pot uspešnejšega poslovanja.

Pri predlogu za dopolnitev organizacijske sheme, pravilnika o delitvi osebnih dohodkov in premijskega pravilnika je bilo rečeno, da je komisija za osebne dohodke za njihovo dopolnitev pripravila potrebne predloge, med katerimi so tudi spremembe ocen za nekatera že ocenjena delovna mesta. Pred današnjim zasedanjem pa se je komisija ponovno sestala in prišla do zaključka, da je treba poleg ostalih vzrokov tudi iz razlogov, ki jih je navedel direktor Gregor Klančnik v svoji razpravi, umakniti predlog za spremembo ocen že ocenjenih delovnih mest. Zato je predlagala samo dopolnitev organizacijske sheme, ocenitve nekaterih novih delovnih mest, dopolnitev tekstualnega dela premijskega pravilnika in meril za obračun premij. V nadaljevanju je bil delavski svet nato seznanjen z utemeljitvijo ostalih predlogov za spremembo na osnovnih sredstvih, prenosu kolektivnega nezgodnega zavarovanja od zavarovalnice v Mariboru na zavarovalnico Sava v Ljubljani, s predlogom za vpis posojila Zavodom »Crvena zastava«, predlogom za začasno posojilo Metalurškemu inštitutu v Ljubljani in predlogom za odkup stanovanja od lekarne na Ravnah. Delavski svet je odobril tudi predlagane spremembe podpisnih pooblaščenec, imenoval predstavnik naše železarne v skupščino komunalne skupnosti socialnega zavarovanja Ravne na Koroškem, odobril, da pristopimo k združenju kovaške industrije in na kraju razpravljaj še o pritožbi Martina Prošta in Milana Kotnika.

Po razpravi, ki je sledila pojasnilom posameznih predlogov, je delavski svet sprejel naslednje

s k l e p e:

— Vzame se na znanje poročilo o izvajanju sanacijskega načrta naše železarne.

— Odobri se dopolnitev organizacijske sheme sklopa obratov jeklarne, analitsko planskega in komercialnega sektorja.

— Odobri se ocenitev delovnih mest s stalno oceno št. 6, 49/a, 143, 217, 683, 699 in 764/a.

— V tekstualnem delu premijskega pravilnika se odobrijo naslednje dopolnitve:

— črta se sedanje besedilo 3. tč. 8. člena in nadomesti z novim besedilom, ki se glasi:

»Iz razmerja med dejansko odpremo in normativom v posamezni dekadki dobimo po tabeli št. 3, koliko točk pripada za izpolnitev tega merila. Dejansko izvršeno odpremo po dekadah javlja analitsko planski sektor do 18. v mesecu«.

— Črta se sedanje besedilo zadnjega stavka 3. odstavka 12. člena in nadomesti z novim besedilom, ki se glasi:

»Obračun mesečne premije izvrši oddelek za organizacijo in študij dela, kontrolne izračune pa vršijo obratni obračuni«.

— Odobrijo se spremembe tabel št. 2, 5 in 12, ki se nanašajo na izplen vloženega materiala, izvrševanje pogodbenih obveznosti in realizacijo izvoza na konvertibilno področje za določevanje števila točk za obračun premij.

— V premijski pravilnik se odobri vključitev delovnih mest št. 6, 49/a, 143 in 217 in sprememba meril za obračun premij za delovna mesta, navedena v predlogu.

— Odobrijo se predlagane spremembe, ki bodo izvršene na osnovnih sredstvih naše železarne.

— Odobri se rezultat kontinuiranega popisa materiala razreda 3 v 3. turnusu letošnjega leta in odobri, da se ugotovljeni viški v znesku 500,01 din knjižijo v dobro izrednim dohodkom in ugotovljeni manjki v višini 367,21 din v breme izrednim stroškom.

— Odobri se, da se izvrši prenos kolektivnega nezgodnega zavarovanja in civilne odgovornosti od zavarovalnice v Mariboru na zavarovalnico Sava v Ljubljani in sklene:

— Železarna Ravne zavaruje v letu 1969 rizik nezgod članov delovne skupnosti pri zavarovalnici Sava za enotne skupine za primer smrti za 7.938,00 din in za primere invalidnosti za 15.876,00 din, pri čemer sme znašati zavarovalna premija po članu delovne skupnosti do 2,80.

— Železarna Ravne zavaruje pri zavarovalnici Sava rizik civilne odgovornosti za osebe do 120.000,00 din, za stvari do 30.000,00 din in za skupni rizik do 400.000,00 dinarjev, pri čemer sme znašati zavarovalna premija največ do 61.010,80 din.

— Železarna Ravne zavaruje pri zavarovalnici Sava osnovna in obratna sredstva v letu 1969 za enake rizike, kakor po sklepu XIII/198-6 rednega zasedanja delavskega sveta podjetja dne 12. 12. 1967, s popustom 5 %.

— Odobri se, da naša železarna preko Združenja jugoslovanskih železarn Zavodom »Crvena zastava« pod sprejetimi pogoji vpiše posojilo v obliki obveznice v znesku 186.000,00 din.

Zavode »Crvena zastava« se obvesti, da poleg deleža v skupni obveznici naša železarna zaradi težke finančne situacije dodatnih obveznic ne more vpisati.

— Odobri se, da naša železarna Metalurškemu inštitutu v Ljubljani posodi znesek 8.128,00 din, ki ga bodo porabili za nakup stanovanja. Znesek je posojen pod pogojem, da ga bo Metalurški inštitut takoj

po sprejetju njihovega zaključnega računa za letošnje leto v celoti vrnil.

— Odobri se, da naša železarna za potrebe svojih zaposlenih od lekarne Ravne na Koroškem v stanovanjski hiši št. 54 na Čevlju odkupi 3-sobno stanovanje po njegovi sedanji knjižni vrednosti.

— Odobri se dodatek k pogodbi o investicijskem kreditu in časovna sprememba plačila anuitet, po kateri plačilo prve anuitete zapade 1. 6. 1968. Višina anuitet bo letos obakrat znašala okrog 5 milijonov N dinarjev, medtem ko se bo za naslednja obdobja ustrezno letnim tranšam spreminila.

— Odobri se sprememba podpisnih pooblaščenec za podpisovanje firme naše železarne in sklene:

— Tovariš Franc Fale, sekretar železarne Ravne, se pooblašča, da podpisuje firmo podjetja:

a) samostojno za vse posle splošnega sektorja podjetja v okviru zakonitih določil in 9. člena statuta železarne;

b) vse posle podjetja samostojno v odsotnosti glavnega direktorja z enakimi pooblastili, kakor jih ima glavni direktor;

— pooblastilo dosedanjega podpisnega pooblaščenca Jožeta Homana se spremeni, tako da bo Jože Homan, vodja kadrovske socialne službe, podpisoval firmo podjetja za vse posle kadrovske socialne službe in ostalih oddelkov splošnega sektorja podjetja, razen poslovne pravne službe, v odsotnosti sekretarja podjetja z enakimi pooblastili, kakor jih ima sekretar podjetja.

— Za predstavnike naše železarne v skupščino komunalne skupnosti socialnega zavarovanja Ravne na Koroškem so bili izvoljeni: Dušan Miler, Jože Homan in Milojko Milinković.

— Odobri se, da naša železarna pristopi k članstvu združenja kovaške industrije Jugoslavije.

— Odklonita se pritožbi, ki sta ju naslovila na delavski svet v železarni zaposlena Martin Prošt in Milan Kotnik v zvezi z razporeditvijo zaposlenih v grupe del oz. izbire kandidata za razglašeno prosto delovno mesto »izmenski delovodja špedicije«.

— et

Problem

Vera: »Vsi moški so zame zrak.«

Dušan: »Ali se nič ne bojiš, da bi ti ne prestanto menjavanje zraka škodilo?«

Šolska

Učitelj: »Jurček, ali mi lahko poveš, kako pravimo človeku, ki neprestano govori, čeprav se okolica ne zanima za njegove besede?«

Jurček: »Učitelj.«

Otroška

Mihec je prvič v življenju videl ježa. Ves razburjen je prihitel k mami in ji povedal: »Mamica, mamica, tamle pa teče krtača za ribanje!«

Idealen par

— Pri Popečkovih se je torej mladi oženil. Sem radoveden, kako se kaj štima z ženo.

— Zares idealno; on smrči, ona je pa gluha.

Strokovnjaki naj delajo in presojujejo

Razgovor z inž. Milanom Doboviškom, vodjem sklopa jeklarne

Kakšna je delitev dela med staro in novo topilnico?

Brez posebnega hrupa, brez kakšne prireditve smo še kar po sreči krstili prvo šaržo iz nove 40-tonske el. obločne peči. Nova peč obratuje tako malo časa, da je težko reči, ali smo se že opredelili za pravilno delitev dela med staro in novo topilnico. Namreč, če bi ne nastopale nobene objektivne zapreke, bi se kaj hitro lahko odločili za takšno delitev. Za sedaj je nova topilnica s prvo 40-tonske el. obločno pečjo v sami livni jami le provizorično začasno rešena glede tehnologije litja kakor tudi glede strojnih naprav. Ker še ni v pogonu naša nova bločna proga v valjarni, smo seveda tudi v novi topilnici prisiljeni vlivati 450-kg kvadratne ingote, kar nam zavzame ogromno prostora, saj moramo za eno šaržo postaviti, izprazniti kar 90 kokil. Žerjavi so počasni, ker niso projektirani za mali format ingota. Če bi imeli dve peči v pogonu, je livna jama za tak format ingota absolutno pretesna.

Začeli smo z navadnimi kvalitetami, z namenom, da ugotovimo termični režim peči ter druge tehnološke pogoje. Najmanj težav smo imeli ravno okoli teh zadev, precej več pa s strojnim delom nove peči. Počasi se bo tudi to normaliziralo, saj vseskozi sproti odklanjamo montažne napake. Delitev dela med staro in novo topilnico je bila zamišljena v tem smislu, da se v novi delajo jekla samo za valjarjo, v stari topilnici na 25-tonske el. obločne peči pa samo težki bloki za kovalnico ter nekatere dražje kvalitete za valjarjo. V stari topilnici smo tudi urejeni za litje težkih blokov, saj imamo vakuumsko napravo ter možnost prepihanja taline z argonom v ponovci. V novi topilnici vsega tega ni, vendar je za težke bloke vse to nujno potrebno.

Kljub temu pa nas naročila in program silita, da moramo preiti tudi s težkimi bloki v novo topilnico, kar nam bo vsaj v začetku delalo precej preglavic. Proizvodnjo smo že začeli, za kvaliteto pa še ne vemo, ker še nismo dobili ultra zvočnih rezultatov kovanih gredic iz jekla, izdelanega v novi topilnici. Upamo, da bomo to tudi rešili.

Tako nam preostane delitev dela v tehnološkem oz. programskem smislu odvisna od samih potreb, zato morata biti obe peči, 40-tonska v novi in 25-tonska v stari topilnici, pripravljeni za vsakršen program ne glede na stopnjo kvalitete ali vrste jekla, torej delati vse razen visoko legiranih orodnih jekel.

Vendar kljub raznim težavam z novimi mladimi kadri, novimi mojstri in sploh v novih prostorih smo uspeli prvi mesec že kar zadovoljivo delati, saj smo praktično le eno šaržo v novi topilnici imeli slabo. Če izračunamo, da smo jih izdelali že 120 ali 5000 ton, je to zadovoljivo.

Še nekaj nas močno muči v novi topilnici, to je sorazmerno dolgo trajanje šarž. Tu smo v glavnem odvisni od zelo slabega vložka, ki ga štirikrat nakladamo v

peč namesto dvakrat, to pa ima za posledico manjšo proizvodnjo ter večjo potrošnjo elektrike, elektrod itd. Tudi električno energijo nam od časa do časa kar med topljenjem reducirajo, zato je to tudi eden od negativnih momentov pri prehodu na bolj vreden asortiment v novi topilnici.

Za sedaj moramo biti zadovoljni s proizvodnjo novo topilnice, čeprav bomo de-



Milan Dobovišek, dipl. inž., vodja sklopa jeklarne

lali samo 4500 ton mesečno, saj vemo, da je takšna 40-tonska peč sposobna dati tudi 5000—6000 ton jekla, ko je v polnem pogonu. Kot omenjeno, je za tekočo proizvodnjo vprašanje vložek, večja praksa fizične delovne sile, saj imamo celo vrsto na novo sprejetih sodelavcev, ki s tem delom niso nikoli imeli opravka. Tak problem je zdaj tudi v stari topilnici, saj smo tudi tja morali dati novince, ki še ne znajo delati dovolj efektno. Ko bo nova topilnica dograjena, to pa bo takrat, ko bodo valjarji zgradili bločno progo, bo nova topilnica s svojimi 130.000 tonami el. obločnega jekla na leto in novim 2-tonskim formatom ingota res dostojno reprezentirala ravenko železarno.

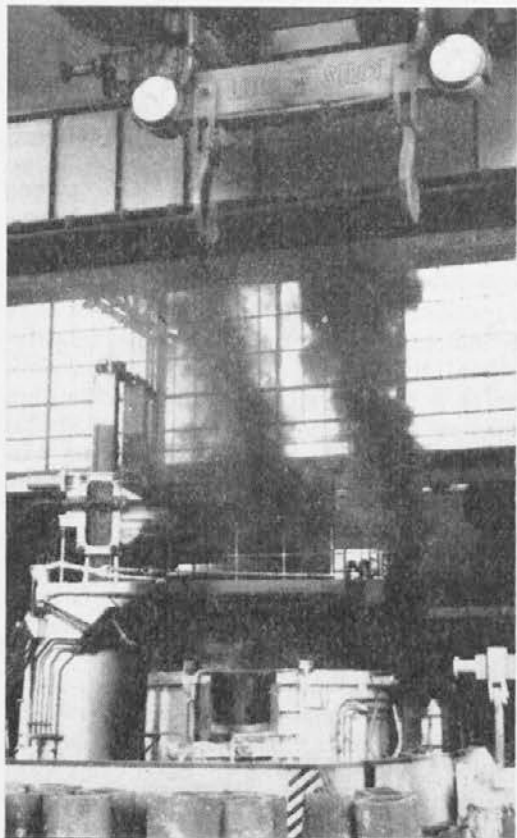
Slišati je mnenja, da ima pri splošni problematiki livarne svoj delež tudi kadrovska problematika. Ali bi lahko povedali o enem in drugem kaj več?

Na to vprašanje odgovoriti ni enostavno. Posebno ne takrat, če se po ovinkih razpravlja, da nekaj v livarni ni v redu. Kot vodja sklopa imam tudi tu svoje lastno mnenje. Mogoče bi skušal odgovoriti na nekatere probleme, vendar s tem ne mislim razložiti tudi svojega osebnega mišljenja, ki naj bi bilo odgovor na morebitna osebna mnenja posameznikov v zvezi s to problematiko in mogoče tistih,

ki po ovinkih prenašajo ne čisto poštene obtožbe.

Res je, da je livarna zadnje leto vseskozi delala slabo, premalo in z visokimi proizvodnimi stroški. Vsak se sprašuje, kaj je s to livarno, ki je včasih že dajala po 800—900 ton proizvodnje ter celo do 700 ton direktne prodaje, dalje, da je bila sposobna izvrševati mesečno celo nad 400 SD direktne prodaje. Vsi tisti, ki so zaposleni v livarni ter imajo opravka s tehnologijo in samimi naročili, s kalkulacijami ter prodajo litine, morajo vedeti, da se je tu zelo veliko spremenilo. Pri tem mislim na dejstvo, da smo sedaj skoraj podvojili število obratnih nalogov in tehnoloških kartonov kljub manjši sedanji, proti prejšnji večji proizvodnji. Vedno manj serij in vedno krajši termini onemogočajo tako brezskrbno proizvodnjo, kot je bila včasih, ko je livarna še ustvarjala visoko akumulacijo. Če temu dodamo še nizko ceno litine, ki je izredno močno padla, posebno v zadnjem letu, dobimo sliko sedanjih problemov proizvodnje s trenutno nizko realizacijo ca. 300 milij. SD/mesec. Mislim, da livarji niso drugačni po svoji tehnološki sposobnosti, kot so bili nekdanj, sta jih pa čas in današnje izvozno ter domače tržišče le nekoliko prehitela. Mogoče je res, da se vzporedno z izboljšavami v strojih ter rekonstrukcijah ne razvija vzporedno izboljšava tehnologije v smislu večje sigurnosti kvalitete in kratkih dobavnih rokov. Še pred kratkim je bilo rečeno: »vzemite vse od naročnikov ne glede na ceno, saj boste na zahodnem tržišču še slabše prodali.« Ker ni bilo dovolj naročil od domačih naročnikov, smo ponudili litino tudi v izvoz ne glede na nemogočo nizko ceno. Pojavili so se prvi tuji konkurenti na domačem tržišču, ki so z dumpinškimi cenami onemogočili držanje ekonomskih cen. Ker se je to dogodilo tudi z drugimi proizvodi 114. panoge — z valjano in kovano robo, bi na splošno bilo potrebno izdatno dvigniti produkcijo, če bi že hoteli realizirati tiste milijone, ki smo jih prej z lahkoto dosegli. Vse to in takšno težko stanje nizkih cen je dalo osnovo velike živčnosti in nestrpnosti našim odgovornim vodilnim kadrom, ki sedaj skušajo reševati problematiko z vso resnostjo, tako da bi se naj v posameznih sektorjih izvršile tudi eventualne kadrovske spremembe. Tak način je sicer umesten, vendar se moramo prej poglobiti v celotni problem, ga analizirati, ugotoviti prave vzroke obratne problematike, jih postaviti na realne osnove, potem pa šele pravilno ukrepati pri morebitnih kadrovskih spremembah.

Če bolj konkretno pogledamo problematiko livarne, bi poudaril dve stvari, ki nas nekoliko tareta. Sprejemanje naročil kot prva in ostrejša kontrola tekoče proizvodnje kot druga. Za prvi problem bi morali imeti na terenu strokovnjaka te stroke, ki bi lahko naročnikom priporočal razne konstruktivne spremembe konstrukcijskih delov ali ki bi pravočasno ob naročilu oz. podpisani pogodbi točno in precizno specificiral vse potrebne mehansko-tehnološke momente kakor tudi druge pogoje prevzema in ugotovil funkcionalnost naročenega ulitka. Pri nas se namreč do-



V novi topilnici

gaja, da so obratni nalogi zelo nepopolni, da se pozneje dopolnjujejo, celo takrat, ko je to že prepozno. Imeli smo že toliko teh primerov in problemov, da smo bili večkrat zelo zaskrbljeni. Takšen strokovnjak bi na terenu lahko analiziral tržišče, realno presojal potrebe naročnikov, jim razne stvari svetoval itd. S tako metodo bi verjetno tudi uporabniki naše jeklene litine gledali nas mirnejše, mi pa njih.

Drugi problem je kontrola tekoče proizvodne problematike ali nenehno intenzivno spremljanje kvalitetne proizvodnje in tehnologije. Za takšno mesto mora poskrbeti kader, ki je neumoren, nenehno na terenu aktiven, poln novih prijemov v vseh momentih ekonomske proizvodnje. Mogoče v naši livarni to še ni na zaželeni ravni, vendar se ne moremo ravno pritožiti nad delom posameznih vodstvenih kadrov, posebno če upoštevamo popolnoma drug, težavnejši položaj jeklo livarne, kot je to bil primer pred leti.

Mogoče so res potrebne kakšne spremembe v smislu postavitve mladih strokovnjakov na nekatere vodstvene položaje ali izvršiti kakšne rošade, ki naj bi imele za nalogo močno poživiti proizvodnjo, ekonomiko in racionalizacijo proizvodnje. To pa je mogoče samo takrat, če je osnovna tehnologija tako sigurno postavljena, da se tem mladim izvrševalcem proizvodnje na terenu ni treba ubadati z osnovno rešitvijo tehnoloških problemov za neki ulitek ali serijo ulitkov. S tem mislim reči, da je pri osnovni tehnologiji potrebno pojačati strokovno in študijsko stran, da moramo imeti ljudi, ki nenehno razvijajo nove tehnološke momente ali pa, da so takšni praktiki, da lahko z gotovostjo predpišejo tehnologijo za celoten potek proizvodnje, od modela do termične obdelave ulitka. Posebno tu smo malo zaostali in preveč časa izgubljamo za poiz-

kuse, namesto da bi hitreje določili edini pravilni način tehnologije.

Če pomislimo, da obstaja še težava glede pravilne izbire peskovnih mešanic, katere še danes niso tehnološko utrjene, ter da še danes nismo »na čistem«, katera veziva so v posameznih primerih najbolj prikladna za kvalitetno jedro ali ulitek, je problematika kvalitetne proizvodnje še povečana. Tudi po tej poti nismo dovolj naredili, mogoče preveč preizkušamo različne surovine, ki so skoraj vse enake, ko pa pride problem proizvodnje, ne vemo, katera bi bila najbolj prikladna za uporabo. Tu bomo morali prekiniti z raznimi prekomernimi nesistematičnimi poizkusi ter pričeti uporabljati manj teh sredstev (surovin), vendar tiste kvalitetne in enakomerne.

Kontrola domačih surovin je absolutno prešibka in mislim, da nismo v mnogih primerih sposobni reklamirati slabe robe. Posledica uporabe takih surovin prinese livarni dokaj hitro lahko milijone izmečka.

Lahko je reči: »V livarni je potrebno narediti kadrovske spremembe,« ali »v livarni obstaja kadrovska problematika.«

Takšna problematika obstaja tudi v ostalih obratih, mogoče nič manjša ali ponekod še večja. Mnogo težje je pa narediti kakšne kadrovske spremembe, posebno če pomislimo, da so potrebna leta, predno si kot livar kaj vreden, kje pa šele kot strokovnjak. Trenutno bi bila izguba kogarkoli, ki je visoko kvalificiran ali ima visoko izobrazbo iz te stroke, za livarno problem, ki ga mi ne moremo hitro nadoknaditi. Mogoče bi bilo potrebno dodati mlade strokovne ljudi za operativno, za tehnologijo pa izkušene strokovnjake.

Sam nisem še zelo dolgo šef sklopa jeklarne, vendar me najbolj boli to, če strokovni kader v katerem koli obratu zaradi osebnih ambicij ali kulta osebnosti ne najde resnega strokovno tehnološkega kontakta. V livarni se pač morajo vsi zavesti, da so vsi, ki delajo na problematiki litine, člen iste verige in morajo zastopati skupno politiko pri reševanju strokovnih problemov. Ne sme se dogajati, da nekdo zvoni po toči, ko je ulitek že škartiran, češ potrebna je bila druga tehnologija, saj to vedo tudi oni, ki so to tehnologijo prvič nepravilno lansirali. Če ni eno, je drugo.

O tem razpravljam samo zato, ker nekateri člani kolektiva, ki bi naj raje reševali problematiko v svoji hiši, dramatizirajo situacijo livarne, ki ni najbolj akutna v železarni.

Nikoli se ne bom strinjal s tem, da daje oceno livarni nestrokovnjak za livarstvo ali pa kdo, ki si videz ustvarja na podlagi nepreverjenih podatkov, posebno če ne pozna celotne problematike.

Kako se jeklarna vključuje v izpolnjevanje sanacijskega načrta?

Na vprašanje vključevanja v izpolnjevanje sanacijskega načrta, ki je trenutno najbolj aktualen za vso železarno, lahko omenim nekatere bistvene uspehe in neuspehe. Pri vsem tem bi se dotaknil tudi objektivnih težav, če moram razpravljati na drugi strani o subjektivnih slabostih.

Če pogledamo, kako se je topilnica vključila v sanacijski načrt, bomo videli, da je ta obrat precej resno pristopil k reševanju te problematike. Uspehi na raznih področjih niso izostali.

Naj omenim najprej izboljšanje kvalitete surovega jekla ali znižanje izmečka oz. neuspele proizvodnje. Tu smo naredili prav gotovo najpomembnejši skok. Izmeček se je vidno znižal od prejšnjega (1967, 1968) prek 3 % na skoraj 1,5 % in se še vedno niža. Po sanacijskem programu postavljeni normativ 2 % smo dosegli oz. celo dosegli nižjo vrednost. Če pogledamo drugo stran ocene znižanja izmečka, vidimo, da smo od ca. 70 milijonov neuspele proizvodnje na mesec danes že pod 30 milij. SD, kar je več kot za polovico. To namreč prinese letno kar 400 milijonov SD znižanja izmečka. Upajmo, da bomo dosegli naslednje leto našo interno obveznost, ki smo si jo sami zadali, da se enkrat približamo enemu procentu izmečka ali 20 milijonom SD na mesec. Če hočemo to doseči, bomo morali odpraviti predvsem vse tiste subjektivne napake, ki se od časa do časa pojavljajo zaradi premajhne pazljivosti ali celo malomarnosti posameznikov v proizvodnji.

Druga stran, to je produktivnost, je nekoliko narasla šele s pogonom nove el. peči, medtem ko se prej ni dala primerjati z lanskoletno, saj smo ustavili SM peč, ki ni bila več rentabilna. Smo pa na el. obločnih pečeh močno dvignili proizvodnjo, saj je delala 25-tonska el. obl. peč že celo 4500 ton skozi mesec surovega jekla, pa tudi 10-tonska je vedno prekoračevala 2000 ton na mesec, česar pred enim letom nismo dosegali.

Mogoče je slika stroškov proizvodnje nekoliko čudna. Kljub temu da smo povečali izdržljivost peči, obokov in dna zelo občutno ter se pridružili evropskim pokazateljem, ne moremo beležiti bistvenega izboljšanja oz. znižanja stroškov, ker so nam stroški narasli drugje, npr. v livni jami, kjer beležimo večjo potrošnjo kanalske in ponovne opeke. Namreč: vključili smo prepihavanje talin v ponovci z Ar, kar zahteva višje temperature jekla ter večjo porabo opeke, nov način litja težkih blokov pa večjo porabo kanalske in cevne opeke, zato pa kvalitetnejše ingote in manj škarta.

Najhujša situacija je pri vložku. Zadnje mesece prikazujemo celo izgubo zaradi predragega vložka ali nekaterih ferolegur, ki so kupljene na prostem trgu in so zato enkrat dražje od planskih. Vložek (staro železo) je znatno dražji od predvidene planske cene in danes znaša namesto planirane cene 48 SD/kg celo prek 55 SD/kg, kar je mnogo dražje od predvidenega. Vse to ima ogromen negativen učinek na poslovanje v železarni. Torej, povedati hočem, da pri tej podrazitvi vložka topilnica nima prav nobenih zaslug niti krivde.

Smatram, če bodo v topilnici nekoliko povečali osebno odgovornost vodstvenih ljudi, tudi mojstrov, se bo situacija še popravila in izboljšala. Nekoliko smo popustili pri nadzoru proizvodnje, saj se produktivnost slabše razvija, kot je bilo zamišljeno, tudi kvaliteta kljub nizkemu izmečku še ni zadovoljiva. Obstajajo nam-

reč nekatere vrste jekel, ki povzročajo še precejšnje težave. Zelo težko se je namreč držati točnih predpisov, če že osnovnega vložka ne moremo držati konstantnega; navadno je preveč onesnažen z različnimi škodljivimi primesmi (elementi). Že večkrat napovedana akcija, ki naj bi imela za cilj pravilno in sigurno sortiranje vseh odpadkov jekla po naših predelovalnih obratih in tudi v sami topilnici, nadalje pravilno uskladiščenje starega železa po kvalitetnih vrstah, se je v glavnem vedno izjalovila. Mislim, da tu leži skoraj polovico ekonomike topilniškega poslovanja, posebno če pomislimo, da so trenutno glavni problemi povišanih stroškov ravno v samem vložku.

Če pogledamo tehnološke predpise v tem obratu, lahko mirno trdimo, da je to edini obrat v železarni, ki mu je le uspelo, v glavnem postaviti na papir točne predpise ter jih tudi uvesti v proizvodnji. Ni pa rečeno, da so dokončni. Izpopolnjevanje predpisov je stalna naloga strokovnega topilniškega kadra.

V livarni pa situacija glede sanacije ni najbolj rožnata, vendar ne bi trdil, da se tu nič ni izboljšalo. Nasprotno, v livarni je bil dosežen napredek in to lahko trdim glede celotne problematike proizvodnje, rokov dobav litine kot tudi kvalitete.

Samo pogledjmo nekatere bistvene izboljšave. Livarna kljub sorazmerno majhni količini naročil, ki zahtevajo hitre dobave ter posebno še kompletirane pozicije, trenutno ne dela slabo. Povečala je proizvodnjo in se bo v mesecu oktobru približala že 800 tonam skupne proizvodnje. Jasno je, da od tega ni več kot 530 ton direktne prodaje, ki jo vsi najbolj želimo, vendar takšna so naročila, in če livarna daje več litine v predelavo, s tem še ni rečeno, da mora železarna v celoti manj realizirati. Treba je obdelati to litino v naši mehanični, saj smo namensko sprejeli takšen sistem proizvodnje. Verjetno ni razveseljivo dejstvo, da zaloge neobdelane litine rastejo. Nekoliko težav nastopa v kompletiranju te litine oz. pozicij. To pa je naloga livarne. Vendar če pogledamo, da ima danes livarna le še kakih 50 ton zastankov, lahko trdimo, da je na tej poti zelo veliko naredila. Prav gotovo, da je sistem GEORGA k temu veliko pripomogel, saj lahko danes sigurneje planiramo, odkrivamo proste kapacitete kakor tudi spremljamo posamezne ulitke v medfazah. Pa tudi pri izmečku smo v livarni naredili sorazmerno ugoden preobrat. Če pomislimo, da smo pred sanacijskim načrtom beležili zelo visok izmeček — prek 7 odst. in ga po sanacijskem načrtu znižali pod 5 %, je prav gotovo res, da je akcija le uspela in da se livarna le sanira. Nastajajo problemi okoli izmečka le zato, ker posamezni odgovorni sodelavci še premalo efektно izpolnjujejo svoje naloge. Mislim, da tu ne gre za neko ugotovitev nestrokovnosti, saj sem že prej povedal, da so livarji strokovno na zadovoljivem nivoju. Prevelik izmeček nastaja več ali manj zaradi nedoslednosti posameznikov ali zaradi premalo intenzivnega angažiranja nekaterih v proizvodnji, ki zaradi precej obširnega sortimenta ne vidijo vedno in pravočasno raznih napak. Tu je tudi topilnica boter precejšnjim težavam na

področju tekočega jekla. Premalo sistematično delo na področju tekočega jekla, temperatur, dezoksidacije ter načina litja in vlivnih sistemov je gotovo eden od važnih momentov pri neuspeli proizvodnji.

Res je, da se livarji le trudijo, vendar se premalo upošteva sistematično delo, preveč se tehnologija preizkuša, premalo se zapiše. Vsakršna statistična kontrola je otežkočena, ker ni dovolj točnih podatkov. Posledica tega je, da se ulitki, ki smo jih recimo znali pred letom dni delati, nainkrat pojavijo v izmečku. Ali pa so ulitki dobri brez posebnega prizadevanja, tako da nam ni vedno jasno, zakaj so takrat v redu.

Tehnologija v livarni je dosti dobro izdelana za skoraj vse, vsaj serijske proizvode. So pa sortimenti, kjer zaradi nekaterih objektivnih težav ne dajejo ravno ugodne luči obratu. Mi vemo, da so naše žarilne peči v čistilnici zelo neprimerne za kontrolirano ogrevanje. Dogaja se, da moramo procese termične obdelave ponavljati, ker takoj ne dosežemo zadovoljivih mehanskih lastnosti ulitkov. Takšna dvojna termična obdelava je draga in močno povišuje lastne stroške.

Druga slaba stran so ulitki s površinskimi ali podpovršinskimi napakami. To zahteva dodatno delo čiščenja, varjenja in ponovne termične obdelave. Tudi tu naraščajo lastni stroški izdelave litine. Če pogledamo izdelavo samih jeder za ulitke, vidimo samo probleme, saj imamo ogromno dodatnega čiščenja ulitkov, ker nam jedra ne gredo z lahkoto iz votlih delov ulitkov. Na tem področju smo verjetno najmanj naredili. Tu je ravno sistematično osvajanje in nato dokončna ugotovitev najprimernejših surovin najvažnejša. Osvojiti je potrebno samo nekaj vrst surovin (veziva, mešanic), ne pa preveč na široko poizkušati. Samo tako bo mogoče vse točno registrirati in končno uspeti.

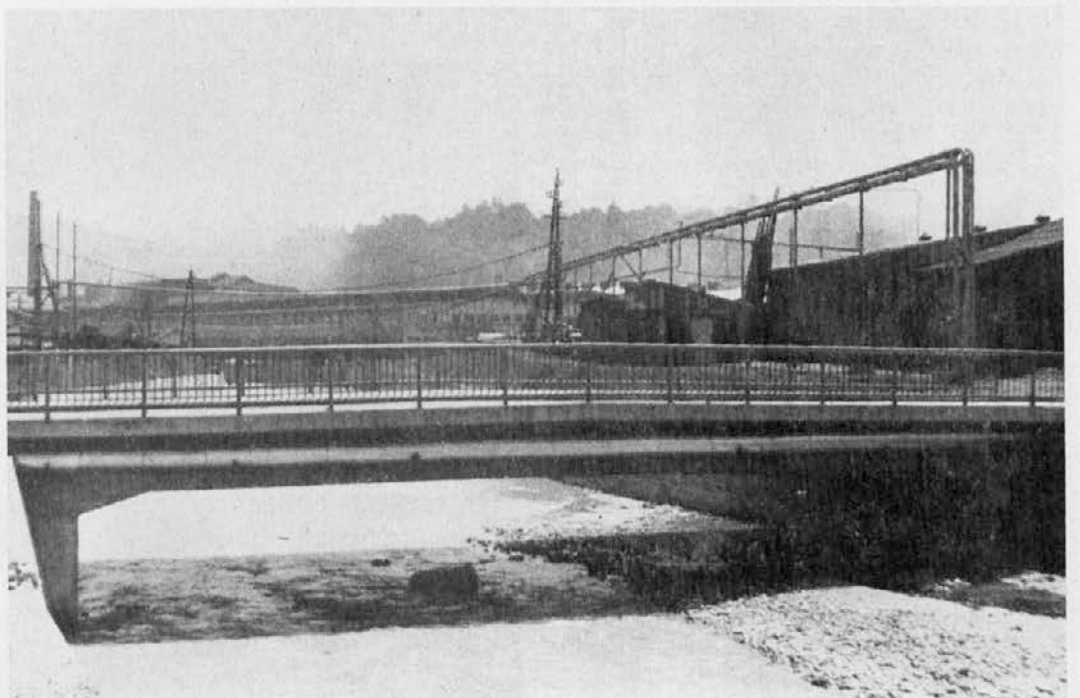
Livarna v sanacijskem programu napreduje, saj izboljšuje situacijo dobavnih rokov, zmanjšuje zaostanke, znižuje izmeček, pa tudi stroški izdelave morajo z ve-

čjo proizvodnjo pasti. To se že kaže. Livarna prehaja iz negative nazaj v pozitivno in začenja ustvarjati akumulacijo. To pa je zelo važno in nujno, saj vemo, da od 114. veje ni mogoče pričakovati posebne akumulacije, to lahko ustvari le 117. panna proizvodnje.

Ali bi hoteli še sami dopolniti najin razgovor?

Omenil bi nekaj bistvenih stvari, ki so po mojem mnenju precej aktualne za nadaljnje delo ter medsebojno razumevanje in spoštovanje. Najprej bi dal odgovor vsem onim, ki mislijo, da bodo brez kakršnega koli posebnega prizadevanja dosegli boljšo materialno osnovo za izboljšanje svojega življenjskega standarda. Potrebno je nenehno delati za izboljševanje proizvodnje in kvalitete. Treba se je bolj angažirati, več videti napak v lastnem obratu, na svojem delovnem mestu, pometati najprej pred svojim pragom. Potrebno je štediti kakor doma v lastni hiši, ne zapravljati družbenih sredstev, ne uničevati pogonskih naprav. To ni tuj denar, ampak to je skupna lastnina. Ne izsiljujmo večjega osebnega dohodka, če si ga nismo zaslužili. Raje strnimo vrste okoli problemov, jih skušajmo kot celota odpraviti, poizkušajmo narediti vse, da povečamo akumulativnost. Posledica tega se bo sama pozitivno odrazila pri izboljšanju lastnega standarda. Delajmo sistematično, skupno, brez kakršnih koli intrig. Drug drugemu odkrivajmo napake in se opozarjajmo v konstruktivnem smislu. Bodimo samokritični in izločimo iz sebe kult osebnosti. Zavedajmo se, da več oči več vidi, da nismo nenadomestljivi. Dajmo možnost, da se mladi izkažejo. Namesto da se zbiramo in diskutiramo o nepravilnih osebnih dohodkih, raje uporabimo ta čas za ustvarjanje boljših pogojev zanje.

Ponovno poudarjam, da je samo v celoti moč, ki je potrebna za prebroditev krize in ustvaritev sanacijskega programa. Ne izgublajmo preveč časa za osebne potrebe. Delajmo vsi intenzivno, ne izpuščajmo iz svoje sredine strokovno sposobnih



Meže je skoraj zmanjkalo

Za večjo aktivnost članov ZKS

V začetku prejšnjega meseca so se zbrali na prvi seji člani novo izvoljenega sekretariata organizacije ZK naše železarnice. Na seji je bil govor o poslovanju naše železarnice, izvajanju sanacijskega načrta in delu, ki ga morajo člani ZK pri tem opraviti. Kot osnova za obravnavo so služili razprava in sprejeti sklepi zadnje konference organizacije ZK naše železarnice. Po analizi sedanjega stanja je sekretariat organizacije ZK sprejel program dela. Zaradi njegove pomembnosti je prav, da so z njim seznanjeni ne samo člani ZK, temveč tudi ostali člani naše delovne skupnosti.

Program obravnava naloge članov ZK tako na gospodarskem, organizacijskem in političnem področju. Naloge, ki jih bo morala opraviti v sedanjem in naslednjem obdobju organizacija in člani ZK naše železarnice, so predvsem naslednje:

GOSPODARSKI DEL PROGRAMA DELA

1. Prizadevanje za čimboljše proizvodne uspehe je glavna in osrednja naloga vseh komunistov železarnice Ravne. Zavedajoč se, da dobri poslovni uspehi pogojujejo tudi dobro politično situacijo, bomo skrbeli za čimboljšo produktivnost, čimboljšo kvaliteto naših proizvodov, solidno izpolnjevanje pogodbenih obveznosti in za izvršitev teh nalog potrebno disciplino.

2. Izhod iz sedanje težke gospodarske situacije naše železarnice bo mogoč le ob naših skupnih naporih. Združeni moramo podpirati vsa prizadevanja na vseh področjih za popolno realizacijo sanacijskega načrta podjetja. Komunisti v samoupravnih organih, v družbeno političnih in vodstvenih organih morajo biti na delu vseh prizadevanj pri izvajanju sanacijskega programa. V večji meri kot doslej bomo podpirali izumiteljstvo in racionalizatorstvo med člani naše delovne skupnosti.

3. Za čimboljše izkoriščanje proizvodnih naprav bomo podpirali preudarno kadrovsko politiko in težili za stalnim izboljšanjem strukture vseh zaposlenih. Z dobro politiko štipendiranja in šolanja si moramo še izdatneje zagotoviti novo mlado in strokovno delovno silo.

4. Delitev OD mora čimbolj temeljiti na osebnem prizadevanju vsakega posameznika in poslovnega uspeha podjetja kot celote. Prizadevali si bomo, da se naš sistem

delitve OD poenostavi in da se uskladijo in popravijo nekatera nesorazmerja, ki povečujejo nezadovoljstvo in povzročajo tudi politične težave.

5. Podprli bomo presodno in načrtno obravnavo zasnov za regionalno integracijo slovenskih železarn. Le na podlagi dobrih analiz izdelanega integralnega razvojnega načrta in predhodno obravnavanega osnutka statuta ter doseženega soglasja z delavskimi sveti železarn Jesenice in Štore je pristopil k izvedbi referenduma.

POLITIČNI DEL PROGRAMA DELA

1. Komunisti železarnice Ravne se v celoti zavedamo moči našega humanega in na demokratičnih načelih zasnovanega samoupravnega sistema. S še večjim uveljavljanjem v vseh organih samoupravljanja v podjetju ter družbeno političnih organizacijah bomo še izdatneje prispevali svoj delež k napredku našega kraja in k splošnemu družbenemu napredku.

2. Še bolj bomo s prepričevanjem in pojasnjevanjem vse člane naše delovne skupnosti vključevali v napredne družbene tokove. S poglobljenim delom bomo praktično uveljavljali resolucijo X. plenuma CK ZKJ, ki se odločno zavzema za našo suverenost, neuvrščenost in samostojno neodvisno pot samoupravnega socializma.

3. Prizadevali si bomo, da se bodo čimbolj tekoče odpravljale vse napake in nepravilnosti, ki se pojavljajo v vsakodnevnem življenju kot posledica hitrega razvoja našega podjetja in dinamičnih družbenih dogajanj pri nas na sploh.

4. Moralno bomo podpirali in predlagali samoupravnim organom materialno pomoč vsej tisti dejavnosti, ki krepi fizične in duhovne sposobnosti naših delovnih ljudi in utrjuje politično zavest. Tu poleg rekreacijske dejavnosti mislimo predvsem na telesno vzgojo in druge družbene organizacije, ki imajo še poseben pomen in vsestransko visoko stopnjo obrambne sposobnosti.

5. Zaradi splošnega in vsestranskega odobravanja naše notranje in zunanje poli-

tike po naših ljudeh in članih ZK bomo naše članstvo še bolj usmerjali k širokemu političnemu delu tako znotraj delovne skupnosti kakor tudi zunaj podjetja.

ORGANIZACIJSKI DEL PROGRAMA DELA

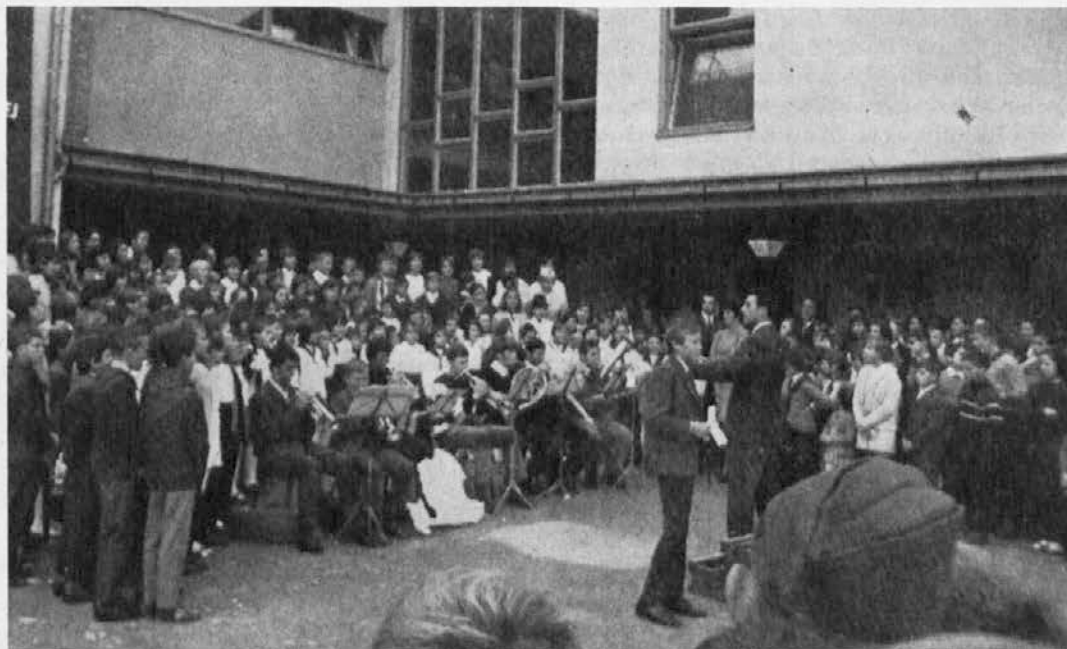
1. Pripravljeni smo na intenzivno delo pri vključevanju novih članov v organizacijo ZK. Do dneva republike 29. novembra 1968 je pripraviti večji svečan sprejem mladih novih članov v organizacijo. Na pomoč pri akciji za sprejemanje računamo pri sindikalni podružnici in mladinski organizaciji železarnice.

2. Zaradi številne problematike je prav, da so sestanki sekretariata in sekretariatskih oddelkov organizacije ZK dvakrat mesečno, medtem ko naj bi bili sestanki članstva po oddelkih po potrebi, vendar najmanj enkrat mesečno. V večji meri se bo treba poslužiti dela preko aktivov komunistov. Sekretarji oddelkov bodo sproti informirani o vseh problemih, ki so za nas gospodarskega, političnega in organizacijskega pomena. Preko aktivov komunistov pa bomo skrbeli za hitro in vsestransko obveščenost vseh komunistov o najvažnejših vprašanjih. Skrbeli bomo za čimbolj humane odnose tako med komunisti kakor tudi med nami in drugimi zaposlenimi v podjetju. Z občasnimi predavanji bomo članstvo seznanjali o najvažnejših domačih in tujih dogodkih, hkrati pa poglobljali idejni nivo komunistov in vseh zaposlenih v naši delovni skupnosti.

3. Sodelovali in pomagali bomo pri krepitevi mladinskega vodstva naše železarnice. S tovariši, ki so člani občinskega komiteja ZK in medobčinskega sveta ZK za koroško regijo, bomo vzdrževali čimbolj neposredne stike in prizadeto pomagali tudi tema dvema organoma ZK pri reševanju občinskih in regionalnih problemov.

Nalog, ki so zastavljene, ne bo mogel uresničiti sam sekretariat organizacije ali sekretariatski oddelki ZK, temveč ga bo mogoče uresničiti le z aktivnim sodelovanjem in prizadevanjem prav vseh. To pa narekuje in zahteva večjo aktivizacijo članov ZK naše železarnice.

-et



ljudi, katere z veliko težavo na novo vzgojimo. Zatrmo v kali vsa obrekovanja, samohvalo znotraj in zunaj delovne organizacije. To škoduje odnosom med nami. Vsak od nas ima svojo nalogo in od izpolnjevanja te je odvisno, kako bo potekal nadaljnji razvoj ekonomske proizvodnje obrata in celotnega kolektiva.

Nenehno izpopolnjevanje v strokovni smeri je za ves vodstveni kader nujna naloga. Brez tega ne bo napredka. Ne pozabimo, da smo kot vodstveni kadri v prvi vrsti poklicani, da izvedemo sanacijski načrt in da je od tega odvisen tudi razvoj celotnega standarda tega koroškega kraja.

Tovariš inženir, za odkrite besede najlepša hvala!

Pionirji osnovne šole »Prežihov Voranc« so proslavili svoj praznik

SKLEPI UPRAVNEGA ODBORA

Razen priprave materiala za zasedanje delavskega sveta podjetja, periodičnega obračuna za prvih devet mesecev letošnjega leta za počitniški dom Portorož in železarno je upravni odbor na sejah meseca oktobra poleg tekočih poslovnih zadev razpravljal še o delovnih mestih, na katerih se bo zaposlenim štela delovna doba s povečanjem, o spremembah premijskega pravilnika za topilce, mojstre in asistente topilnice in o dopolnitvah cenikov del za umske delavce za tista delovna mesta, na katerih so ceniki del uvedeni. Seznanjen pa je bil tudi s predlogom plana proizvodnje in prodaje za naslednje leto in s podatki o pripravah za izdelavo integralnega razvojnega programa slovenskih železarn.

Predlog integralnega razvoja slovenskih železarn predstavlja dejansko prvi skupni akt predvidenih združenih železarn. Program bi zato morali organi upravljanja v vseh treh železarnah sprejeti v povsem enakem besedilu. Da bi bili člani delavskega sveta podjetja in drugih samoupravnih organov z njim še pred zasedanjem podrobneje seznanjeni, je menil upravni odbor, da bi bilo treba sklicati posebno zasedanje delavskega sveta podjetja, na katerem bi se predlog s pomočjo grafikonov in diagramov podrobneje razložil. Tako razloženi predlog naj bi služil kot osnova za njegovo obravnavo med delovno skupnostjo pred sprejemom na delavskem svetu. Ker je tako stališče bilo osvojeno, je upravni odbor sklenil:

— Za uspešno razpravo o integralnem razvoju programa slovenskih železarn je sklicati posebno zasedanje delavskega sveta podjetja, na katerega je povabiti tudi člane upravnega odbora, člane TO sindikata, člane sekretariata organizacije ZK, vodstvo mladinske organizacije in druge člane samoupravnih organov v železarni. Obrazložitev predloga in razprava na tako razširjenem zasedanju naj služita kot osnova za njegovo obravnavo med delovno skupnostjo pred potrditvijo na delavskem svetu podjetja.

Za ugotovitev in določitev delovnih mest, na katerih se bo zaposlenim v naši železarni zavarovalna doba štela s povečanjem, je upravni odbor imenoval posebno komisijo. Komisija je delo že zaključila in z rezultatom seznanila upravni odbor. Poleg delovnih mest, ki jih določa zakonski predpis, je komisija upoštevala še nekatera druga delovna mesta, za katera je menila, da je delo na njih prav tako naporno kot na delovnih mestih, določenih z zakonom. Predloge delovnih mest so najprej pripravila vodstva obratov. Bili so precej obširni, zato komisija vseh zahtev ni mogla upoštevati. Poleg že obstoječih delovnih mest je komisija sestavila še seznam tistih delovnih mest, ki so bila pri nas ukinjena po 15. 5. 1945 in na katerih se zaposlenim zavarovalna doba prav tako šteje s povečanjem. Predlogi so bili obravnavani tudi na sestanku predstavnikov vseh treh slovenskih železarn. Za delovna mesta, ki obstajajo v vseh treh železarnah in bi jih bilo vključiti v seznam, je bil dosežen

skupni sporazum, medtem ko mora druga delovna mesta vsaka železarna reševati po lastni presoji. Pri obravnavi števila delovnih mest pa je po mnenju komisije treba upoštevati tudi dejstvo, da bodo delovne organizacije za zaposlene na takih delovnih mestih morale plačevati dodatni prispevek za socialno zavarovanje. Prispevek znaša za delovna mesta, na katerih se delovna doba enega leta prizna za štirinajst mesecev, 1,8 odst., pri povečanju zavarovalne dobe od dvanajst na petnajst mesecev pa 2,75 odst. Stroški dopolnilnega prispevka bi po sedanjem predlogu števila delovnih mest in zaposlenih na teh delovnih mestih znašali okrog 24 milij. S din letno. Predlog naše komisije pa seveda ni dokončen, ker mora seznam, kot to določa zakon, potrditi posebna republiška komisija, ki jo določi skupščina socialnega zavarovanja.

Razprava je opozorila na to, da komisija vseh delovnih mest verjetno ni obravnavala po povsem enotnih kriterijih. Po mnenju upravnega odbora so med obrati in predlaganimi delovnimi mesti določena neskladja. Predlog ni upošteval vseh tistih delovnih mest, na katerih je delo enako ali še težavnejše kakor na delovnih mestih, na katerih se zaposlenim v smislu zakona prizna povečana delovna doba. Na podlagi takih ugotovitev je bilo odločeno:

— Komisija mora ponovno pregledati predlog delovnih mest, na katerih se bo zaposlenim zavarovalna doba štela s povečanjem. Skrbno se morajo pregledati delovna mesta za livarno, prometni oddelek in novo valjarno. Pri tem obratu je treba pregledati tudi čas podaljšanja zavarovalne dobe in ga uskladiti z drugimi podobnimi delovnimi mesti v okviru železarne.

— Komisija mora pregledati tudi druga kritična delovna mesta v železarni,

čeprav teh zakonskih predpis izrecno ne določa. Za naknadno ugotovljena delovna mesta je izdelati predlog za njihovo vključitev med delovna mesta za povečanje zavarovalne dobe. Potrebno utemeljene predloge z zahtevo, da jih je vključiti v zakonski predpis, je posredovati za to pristojnim organom.

V skladu s sprejetim sanacijskim načrtom, da je treba med drugim objektivirati tudi kriterije in dosledno obračunavati kvantitetne in kvalitete dosežke po normah in premijah, sta bila upravnemu odboru razen že predloženega predloga za spremembo normativov za obračun premij predložena v potrditev dopolnjeni predlog premijskega pravilnika za topilce, mojstre in asistente topilnice in predlog za dopolnitev pravilnikov za obračun administrativnih del po cenikih del. Za spremembo premijskega pravilnika za zaposlene v topilnici je bilo povedano, da je sprememba potrebna tudi zaradi spremembe analiznih predpisov in odprave nekaterih slabosti, ki jih vsebuje dosednji sistem ABCD. Po novem predlogu se bodo opustili interni in uporabljali samo eksterni analizni predpisi. Sedanji predlog je nekoliko izpopolnjen in upošteva vse podane pripombe. Opravljen je bil tudi primerjalni izračun že izplačanih premij v prvem polletju letos z višino njihovega doseganja, če bi bile obračunane po sedanjih merilih pravilnika. Izračun kaže, da ni bistvenega odstopanja, in da bodo premijski upravičenci topilnice pri seveda nekoliko boljšem delu lahko dosegali sedanje višine premije.

Za dopolnitev pravilnikov za obračun administrativnih del po ceniku del pa je bilo rečeno, da je od leta 1966, ko veljajo sedanji pravilniki, nastalo precej sprememb, zato so dopolnitve nujne, če želimo med posameznimi oddelki in podjetjem kot celoto obdržati planirane od-



Pri delu je treba misliti tudi na varnost sodelavcev, kar bi v tem primeru bilo treba upoštevati, da do nezgode ne bi prišlo

Foto: R. Gradišnik



Sestanek na »najvišjem vrhu«

nose. Spremembe se nanašajo na nove roke za dostavo obračunov in dokumentov, ki jih določa sanacijski načrt, prilagoditev normativov cen, količine, števila zaposlenih in števila dokumentov objektivno dosegljivi meri, spremenjeno strukturo in število zaposlenih po posameznih oddelkih in končno enotno ureditev določil, ki določajo nagajevanje v primeru odsotnosti. Tudi s tako popravljenimi ceniki bodo zaposleni v administraciji, ki delajo po cenikih del, postavljene normative še lahko prekoračevali, vendar bodo po mnenju predlagatelja realnejši v primerjavi z drugimi zaposlenimi v proizvodnji in s tistimi umskimi delavci, ki niso v ceniku del. Po obravnavi obeh predlogov je upravni odbor sklenil:

— Potrdi se premijski pravilnik za topilce, mojstre in asistente topilnice z dopolnitvijo, da se dopolni besedilo 7. člena, ki obravnava ocenitev šarž »X« z določilom, da se upravičencem kot druge uspešne šarže obračunajo in izplačajo tudi šarže »X«, če so zadete v vseh elementih razen tistih, na katere premijski upravičenci osebno ne morejo vplivati.

— Vodstvo topilnice mora po preteku treh mesecev dostaviti upravnemu odboru poročilo o uspešnem ali neuspešnem izvajanju pravilnika. Poročilo bo služilo kot osnova za odločitev o morebitnih dopolnitvah pravilnika.

— Pravilnik velja z dnem, ko ga je sprejel upravni odbor, premije pa se po njegovih določilih obračunavajo od 1. novembra 1968 dalje.

— Z veljavnostjo od 1. 10. 1968 dalje se potrdijo dopolnjeni pravilniki za obračun administrativnih del po cenikih del za zaposlene v obračunu in evidenci jeklarne, obračunu TPO, obračunu sklopa mehaniških obratov, obračunu in evidenci SEVO, statistični kontroli in obračunu TKR, za obračun OD v oddelku za obračun OD, za blagajnika, za oceno dela v finančnem in obratnem knjigovodstvu, za za-

poslene v kalkulacijsko fakturnem oddelku in oddelku za socialno zavarovanje.

Podatki periodičnega obračuna za prvih devet mesecev letošnjega leta za počitniški dom v Portorožu kažejo, da je počitniški dom zaključil poslovanje z manjšim presežkom. Doseženi presežek verjetno ne bo zadostoval za kritje OD upravniku doma in drugih stroškov, ki bodo še nastali v zadnjem 3-mesečju letos. Odločeno je tudi bilo, da je realizirati že sprejeti sklep upravnega odbora in v mesecu novembru v počitniškem domu opraviti pregled finančnega poslovanja. Poleg tega je ugotoviti tudi morebitne druge potrebe, ki se pojavljajo pri vzdrževanju in namestitvi inventarja.

Z drugih področij poslovanja so bili sprejeti naslednji sklepi:

— Svoječasno je bil upravnemu odboru posredovan predlog, da naj bi del stroškov za izdajanje Koroškega fužinarja prevzela skupščina občine Ravne na Koroškem, in da bi Informativni fužinar namesto dosedanjega mesečnika postal štirinajstdnevnik. Ob ugotovitvi, da bi stroški izdajanja naših tovarniških glasil, čeprav bi občinska skupščina bila pripravljena prevzeti del stroškov izdajanja Koroškega fužinarja in bi Informativni fužinar postal štirinajstdnevnik, kljub temu porasli, je bilo sklenjeno, da naj glasilo Informativni fužinar tako kot doslej tudi v bodoče izhaja samo enkrat mesečno.

V zvezi s prošnjo letošnjih maturantov gimnazije na Ravnah, da bi jim naša železarna odobrila finančno pomoč, ki bi jo potrebovali za izvedbo zaključne šolske ekskurzije, je bilo sklenjeno, da se tudi v bodoče obdrži že ustaljena praksa v naši železarni. Njihova prošnja se zato reši tako, da se namenska finančna pomoč odkloni, odobri pa se, da se v njihovem glasilu »Vresje« objavi komercialni oglas naše železarne v znesku 1.500 din.

Osvoji se predlog splošnega sektorja za uvedbo pavšala za plačilo stroškov telefonskih pogovorov in PTT uslug in sklene:

— Zaposlenim, ki jim je bil od uprave podjetja za službene potrebe nameščen v njihova stanovanja telefonski aparat, se odobri plačilo mesečnega pavšala v znesku 20,00 din. Z odobritvijo pavšala vsi uporabniki telefonskih aparatov sami prevzemajo plačilo računov za opravljene telefonske pogovore in druge storitve PTT. Iz tega so izvzeti: direktor podjetja, vsi vodje sektorjev in šefi sklopov obratov, za katere železarna krije vse stroške telefonskih pogovorov, opravljenih s telefona, montiranega v njihovih stanovanjih, in plačilo stroškov vzdrževalnine ter drugih prispevkov na račun storitev.

— Uvedba mesečnega pavšala velja od 1. 10. 1968 dalje. Splošni sektor je zadolžen, da vodi kontrolo o uporabi službenih telefonov, strokovnemu kolegiju pa se prepušča odločitev, katerim zaposlenim v železarni se v bodoče v stanovanje lahko dovoli namestitev telefona za službene potrebe.

V smislu 226. čl. statuta naše železarne se izda dovoljenje, da lahko v železarni zaposleni, navedeni v posebnem seznamu šolskega centra, tako v dopoldanskem kakor tudi v popoldanskem času predavajo na metalurški industrijski, delovodski in

tehniški srednji šoli, oddelku za odrasle. Šolski center mora pri sestavljanju urnika upoštevati, da bodo naši strokovni delavci imeli čim manj predavanj v rednem delovnem času.

Komisija za kadre in delovna razmerja je posredovala v odločitev in potrditev vrsto predlogov za odobritev štipendij in nudenja ugodnosti zaposlenim v času, ko so kot izredni slušatelji vpisani na raznih šolah. V zvezi s posameznimi predlogi je bilo sklenjeno:

— Tov. Edvardu Burjaku, učencu 3. razreda MIŠ, se s šolskim letom 1968/69 odobri štipendija.

— Od našega štipendista Ferda Grešovnika se odobri odkup diplomske naloge za znesek 1.500,00 din. Diplomsko nalogo je opravil s področja, ki je zanimivo tudi za našo železarno in bodo material, ki ga je obdelal, naše strokovne službe lahko koristno uporabljale. Tov. Ferdo Grešovnik je bil naš štipendist in bi zaradi vztrajnosti in uspešnega študija lahko služil za zgled mnogim našim štipendistom, saj je študij in diplomu končal precej pred časom, ki je določen za fakulteto, na kateri je bil vpisan.

— Izjemoma se ugodi prošnji našega štipendista Milana Švajgerja in se mu s šolskim letom 1968/69 poleg štipendije za tiste mesece v letu, ko je na TSS redni pouk, odobri še brezobrestno posojilo v znesku 100,00 din mesečno.

— Ugodi se prošnji Marije Kerbev in za čas obiskovanja enoletnega višjega administrativnega tečaja v Slovenjem Gradcu odobri kritje 50 odst. šolnine in plačilo potnih stroškov na relaciji Ravne—Slovenj Gradec in obratno za dneve, ko mora obiskovati predavanja.

— Pritožba Jožeta Nabernika zoper odločbo o razporeditvi na drugo delovno mesto se odkloni. Upravni odbor je ugotovil, da obstaja v vzmetarni vrsta delovnih mest, katerih delo pritožitelj lahko opravlja, ne da bi to vplivalo na njegovo zdravstveno stanje.

Na predlog TKR je bil tov. Albinu Kakerju s 1. 11. 1968 ukinjen deljeni delovni čas in namesto tega od tega časa dalje v smislu 25. člena našega pravilnika o delitvi OD odobren 10 odst. dodatek za izredna dela.

Predlog vodstva SEVO, da bi se nekaterim vodilnim delavcem elektro in strojnega remonta odobrilo plačilo nadur, ki jih bodo opravili pri nadzoru montaže težke proge valjarne, je bil rešen tako, da se jim je odobrilo plačilo samo tistih nadur, ki presežajo znesek 10 odst. dodatka za deljeni delovni čas ali izredna dela. Pri sprejeti odločitvi je upravni odbor upošteval, da bodo nadzor pri montaži težke proge valjarne vršili delavci, ki že imajo odrejen deljen delovni čas ali odobren dodatek za izredna dela, in da jim zato razen iz tega naslova pripadajočih OD v celoti ni mogoče priznati plačila tudi drugih, za nadzor montaže opravljenih nadur.

Na predlog vodstva sklopa SEVO je bil inž. Jožetu Boršnerju in inž. Radu Jelerčiču v organizaciji avstrijske tvrdke »Ruthner« odobren ogled delovanja kovaškega manipulatorja in šaržirnega stroja, ki ga bo to podjetje organiziralo pri

nekaterih podjetjih v Avstriji, Češkoslovaški in Madžarski. Našo železarno bremenijo stroški njunega potovanja do Gradca in nazaj ter za vsakega po ena avstrijska, češka in madžarska dnevnic.

Za obisk naših poslovnih partnerjev in razgovorov pri nadaljnjem sodelovanju je bilo direktorju Gregorju Klančniku odobreno 5-dnevno službeno potovanje v Zahodno Nemčijo.

Za izvršitev demonstracij z našim pnevmatičnim vrtnim orodjem in vrtnimi garniturami v nekaterih kamnolomih na Madžarskem, kamor naj bi na podlagi uspešnosti opravljenih preizkusov kasneje pričeli izvažati pnevmatično orodje, se je inž. Andru Bertapelli, Valentinu Mikelnu in Francu Pušniku odobrilo 12-dnevno službeno potovanje na Madžarsko.

Na predlog komercialnega sektorja se je tov. Antonu Potočniku odobrilo 6-dnevno službeno potovanje v Bolgarijo.

Po dogovoru med našo železarno in tvrdko »Strojimport« Praga se je pri nas zaposlenim: Jožetu Osenjaku, Jožetu Tribžanu, Jožetu Koniču in Ivanu Vušniku odobrila strokovna praksa v nekaterih podjetjih na Češkoslovaškem. Praksa bo trajala od najmanj 20 do največ 30 dni. Ker bodo vsi na Češkoslovaškem imeli brezplačno hrano in stanovanje, jim je bilo za vsak dan prakse priznanih 30 % dnevnic, določene po predpisih za to državo.

Za opravljanje nujnih operativnih poslov v Avstriji se je direktorju Gregorju

Klančniku za naslednje obdobje odobrilo 5 avstrijskih dnevnic, ki jih bo obračunal na podlagi opravljenih službenih potovanj.

Za našega predstavnika v skupščino vodne skupnosti »Drava-Mura« v Mariboru je bil imenovan inž. Franjo Geč.

Ob ugotovitvi, da dobivamo v naši železarni veliko število izvodov Biltena tehnične dokumentacije, ne da bi material prejemale tudi uporabljali, je bilo sklenjeno, da je število izvodov Biltena za našo železarno zmanjšati. V bodoče naj Bilten tehnične dokumentacije dobivajo samo vodstva sklopov obratov, priprave dela, obratovodstva, strokovni delavci TKR in en izvod strokovna knjižnica, kjer bo za morebitno uporabo na razpolago tudi drugim interesentom.

Upravni odbor je razpravljal tudi o poteku razprave in sprejetih zaključkih na zasedanju DSP. Na zasedanju je bilo sicer povedano, da izvajanje sanacijskega načrta ne poteka povsem v redu, niso pa bili navedeni tudi vzroki za tako ugotovitev. Upravni odbor meni, da bi problem izvajanja sanacijskega načrta moral biti večkrat predmet razprave v naših samoupravnih organih, zato je sklenil, da bo v bližnji prihodnosti eno izmed svojih sej posvetil prav obravnavi tega vprašanja.

Upravnemu odboru so bile posredovane v obravnavo še tudi nekatere druge vloge in prošnje, o sprejetih zaključkih pa so bili prosilci osebno pismeno obveščeni.

— et

šče ima še Lindenmanovo stiskalnico kapacitete ca. 6.000 ton mesečno, pri kateri pa sta zaposlena samo dva delavca. Stiskalnica je zelo avtomatizirana, opremljena z majhnim žerjavom, ki prenaša material v stiskalnico. Na splošno sem dobil vtis, da jim visoko produktivnost omogoča predvsem red in čistoča, ki je vidna na vsakem koraku.

Zaradi skopo odmerjenega časa drugih znamenitosti največjega bavarskega mesta nismo utegnili videti. Še isti dan smo po planu morali prispeti v Karlsruhe. Ker smo v to mesto prišli šele pozno zvečer, smo bili zelo začudeni in presenečeni nad tolikimi fluorescenčnimi reklamami, saj je bilo mesto oziroma glavna ulica osvetljena kot podnevi. Kakor vsa nemška mesta je tudi to zelo mirno in čisto. Zaradi močnega naliva drugi dan nismo mogli takoj nadaljevati poti. Šele proti popoldnevu se je vreme nekoliko izboljšalo in tako smo proti večeru prispeli v Mannheim. Tu smo obiskali največjo firmo, ki se bavi z odpadnimi materiali, saj da mesečno na tržišče ca. 150.000 ton šaržirnega materiala. Pri tej firmi so nas zelo ljubezljivo sprejeli in povabili na prijateljske razgovore. Ob tej priložnosti nam je direktor poslovne enote v Mannheimu gospod Gehl nazdravil z naslednjimi besedami:

»Zelo me veseli, da ste nas obiskali kot prijatelji in partnerji, ki se bavite z istimi posli kot mi. Ne mislim, da bi danes sklopali pogodbe, ampak želim, da se prijateljsko razgovarjamo ter zamenjamo naša mišljenja in probleme. Poudarjam, da je pred nami čas, ko bomo morali v Evropi tesneje sodelovati, pri tem ne mislim politično, ampak gospodarsko, tako da bomo lažje konkurirali vsem silam, ki danes deletirajo gospodarski razvoj Evrope.«

Pri ogledu skladiščnih prostorov v Mannheimu me je pritegnila moderna, popolnoma avtomatizirana stiskalnica, ki daje

S poti po Zahodni Nemčiji

Na povabilo »Surovine« Maribor in s potnim nalogom železarne Ravne sem se od 23. do 27. septembra t.l. udeležil strokovnega obiska podjetij, ki se bavijo z odpadnimi materiali v Zahodni Nemčiji.

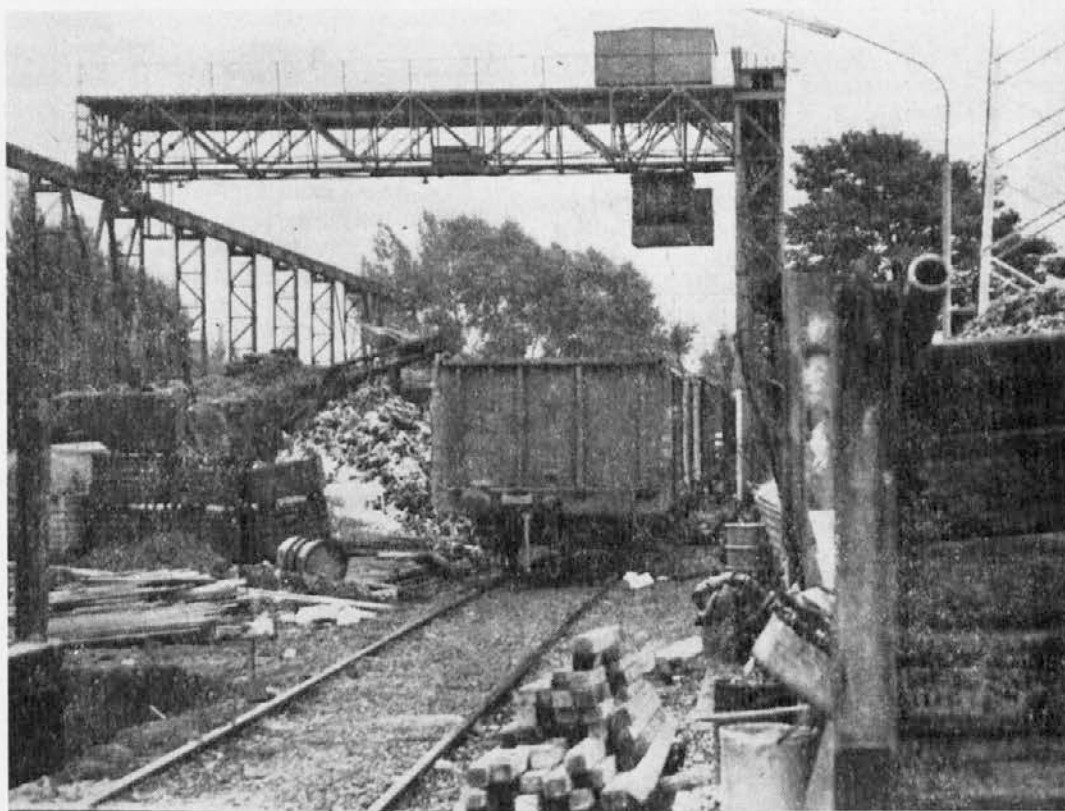
Obiskali smo pet večjih podjetij in si ogledali tamkajšnja skladišča z vsemi modernimi strojnimi napravami kakor tudi kemične laboratorije ter tovarno za izdelavo hidravličnih stiskalnic in drugih pripomočkov za sortiranje in pripravljanje odpadnih materialov.

Pri mejnem prehodu na Viču smo ob zelo slabem vremenu prekoračili jugoslovansko-avstrijsko mejo ter prek Celovca okrog 12. ure prispeli v Salzburg. V Salzburgu smo si za trenutek ogledali znamenitosti mesta. Posebno nas je pritegnilo starinsko mesto, ki ima srednjeveški videz, s svojo znamenito Mozartovo rojstno hišo, kjer je sedaj muzej.

Naš naslednji cilj je bil še isti dan prispeti v München, toda zaradi znamenitega »oktoberfesta« smo morali prenočišče poiskati zunaj Münchna. »Oktoberfest« pomeni za Bavarsko največjo prireditev leta. Ob tej priložnosti, kakor so nam povedali, popijejo obiskovalci vsako leto več piva, za letošnje leto so planirali okrog 4 milijone litrov.

Naslednji dan smo obiskali München Schrottag, Bayrische Schrott G.m.b.H. München. To podjetje ima svojo centralo v Nürnbergu ter filiale v Münchnu, Augsburgu, Mannheimu in Düsseldorfu. V skladišču smo si ogledali v glavnem pri-

pravo materiala za SM peči in za kupolke. Legiranega materiala v tem skladišču ni bilo videti veliko. Kolikor takšen material dobijo s starim železom, ga sortirajo v posebej za to določene posode. To skladi-



Sortiranje legiranih odpadkov

Foto: J. Kotnik



»Forma viva« pri firmi Lindenmann

mesečno 12.000 do 15.000 ton paketov, težkih od 1000 do 1500 kg. Med našim ogledom so z žerjavom enkratno vložili dve karoseriji srednjih osebnih avtomobilov. Konkretno je v tem skladišču zaposlenih 50 delavcev, ki skrbijo, da mesečno pripravijo ca. 30.000 ton starega železa za šaržiranje.

Pot smo nadaljevali ob reki Renu in prispeli v Köln. Potovali smo ob levem bregu Rena, kjer se prideluje žlahtna kapljica »renski rizling«. Ob desnem bregu Rena smo videli znameniti spomenik Germana, ki je bil že od nekdaj kamen spotike med Francijo in Nemčijo. Francozi so užaljeni, ker Germania kaže z mečem proti Franciji.

Bolj ko smo se bližali severu Nemčije, bolj smo opazili, da se bližamo velikemu industrijskemu središču Essnu. Kljub velikemu številu železarn in ogromni proizvodnji jekla nismo mogli opaziti nečistoče in prahu, ki v našem jugoslovanskem železarstvu tako trdovratno spremljata težko industrijo.

V Gelsenkirchnu pri firmi »Eisen-metall« smo si ogledali še zadnje skladišče starega železa. Predstavniki te firme so nam svoje prostore pokazali z velikim ponosom. Povabili so nas, da si ogledamo njihovo restavracijo, v kateri njihovi delavci in uslužbenci dobivajo zelo poceni hrano. Še posebej so nam pokazali posebno sobo za svečanosti, v kateri je bilo na stenah čez 150 slik delavcev, ki so zaposleni čez 25 let v njihovem podjetju. S tem nam je ta firma očitno hotela prikazati svoje dobro gospodarjenje in solidarnost do svojih zaposlenih. To podjetje šteje ca. 450 delavcev in se bavi predvsem s sortiranjem legiranih odpadkov.

Ko smo po povratku urejali vtise, smo morali priznati eno: povsod v Nemčiji vladajo velik red, čistoča in disciplina. To je osnovni pogoj za veliko produktivnost, ki ji pravimo »gospodarski čudež«, ki pa tudi za nas ne bi smela biti nedosegljiva.

Jože Kotnik

Monika Terseglav, dipl. inž.

LUŽENJE

1. Cilj luženja in lužilnost

Delež izdelkov železarske in jeklarske industrije, ki morajo biti v postopku predelave vsaj enkrat luženi, cenijo na 60 %. Ker pa je potrebno v teku proizvodnje določene izdelke večkrat lužiti, si lahko predstavljamo, kako ogromne so količine tega materiala in kakšno važno mesto zavzema v proizvodnji večkrat tako zapostavljeno luženje.

Naloga luženja je odpraviti oksidno oblogo na površini jekla. Ta obloga lahko nastane kot škaja pri postopkih tople obdelave ali v obliki rje kot posledica korozije v vodi ali drugih snoveh. Proces nastanka škaje ima difuzijski karakter in je podvržen paraboličnemu zakonu (debelina oksidnega sloja se veča proporcionalno kvadratnemu korenu časa reakcije). Zaškajanje jekla je določeno s hitrostjo difuzije kisika skozi sloj škaje proti kovini in nasprotno z difuzijo kovine skozi sloj škaje. Ta običajno sestoji iz treh različnih oksidov, ki si sledijo od osnovnega materiala proti površini v naslednjem redu:

wüstit FeO ,

magnetit Fe_3O_4 ,

hematit Fe_2O_3 . Ta ima največ kisika in se tvori najbolj na površini.

Škaja jekel, ki vsebuje več kroma, pa sestoji iz FeO , Cr_2O_3 , Fe_3O_4 in Fe_2O_3 . Z večanjem odstotka kroma raste plast Cr_2O_3 in se zmanjšuje plast Fe_3O_4 , debelina plasti Fe_2O_3 pa ostane neizpremenjena. Razmerje železovih oksidov je odvisno od sestave jekla, žarilnih pogojev, temperature tople predelave, hitrosti ohlajanja, od legiranih elementov itd. Wüstit se hitro raztaplja v kislinah, druga dva pa dosti težje²; po trditvi nekaterih avtorjev sta celo netopna³. V praksi stremimo za tem, da se tvori kar najbolj ugodna, t.j. lahko topna plast škaje. Ker pa se pogoji termične obdelave in predelave razlikujejo od pogojev za tvorbo wüstita, je treba najti primeren kompromis med njimi.

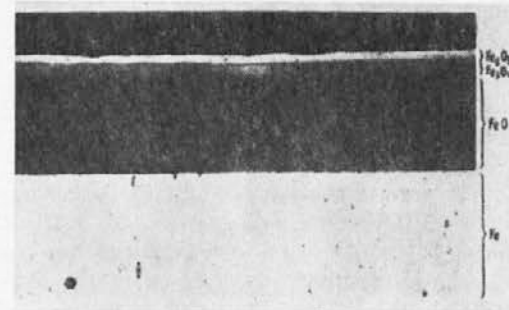
Na sliki 1 je prikazana plast škaje, ki se je nemoteno razvijala pri žarjenju (600°C , 16 ur) najčistejšega železa. Naslednja slika 2 pa kaže, kako vplivajo mehanke in tudi termične spremembe pri toplem valjanju na izoblikovanje škaje in kako tanka je pri določenih pogojih lahko plast wüstita. (Wüstit — temno jedkan, plast magnetita je malo svetlejša, na zunanjem robu pa je tenka — najsvetlejša plast hematita.)

Na kratko lahko rečemo, da je luženje proces, odvisen od številnih faktorjev:

- od vrste škaje,
- od sestave osnovnega materiala (že majhni dodatki različnih legiranih elementov imajo na tvorbo škaje velik vpliv),
- od vrste in stopnje mehanske predelave,
- od stanja površine, to je od zamazanosti površine in od površinskih napak,
- od vrste in koncentracije lužilnega sredstva,
- od lužilne temperature.

Največji vpliv na lužilnost imata debelina in poroznost plasti škaje. Kislina se vrine med razpoke in pore škaje, topi plast wüstita in lušči skoraj netopna magnetit

in hematit. Učinek luščenja se mehansko poveča še zaradi razvijanja vodika. Potek luženja namreč lahko razložimo s teorijo elektro-kemijske korozije. Pri raztapljanju kovine na lokalnih anodah se tvorijo kovinski ioni, medtem ko se na katodah sprošča vodik. Škaja — posebno magnetit — ima vlogo katode, ker je njegov potencial



Slika 1

od +0,8 do -1,0 V, medtem ko je potencial železa -0,44 V. Zaradi odlaganja vodikovih ionov na magnetitu se ta reducira v wüstit, ki je v kislinah topen. Hematit slabše prevaja tok kot magnetit in zato ne more služiti kot katoda.

2. Lužilna sredstva

2.1 — Luženje v močnih kislinih raztopinah

Tu razumemo luženje v solni, žvepleni, solitrni, fosfori in fluorovodikovi kislini s koncentracijami, ki so določene glede na namen uporabe. Nelegirana jekla se v glavnem lužijo v eni kislini, legirana pa v zmesi več kislin, največkrat v fluorovodikovi in solitrni. S koncentracijo in temperaturo lužilne kisline vplivamo na topnost železovih oksidov. Pri reakciji kislin z železovimi oksidi se tvorijo soli in vodik. Stremimo za tem, da je tendenca razvijanja vodika čim manjša, ker povzroča vrsto lužilnih napak.

V primerih, kjer lahko uporabljamo več kislin, izbiramo glede na ceno kisline, transportne stroške in možnost čiščenja lužilne raztopine. Napačno je sveže pripravljeno kislino popolnoma izrabiti in njen vpliv povečati s segrevanjem ali dodajanjem sveže kisline. To vodi do nepotrebnih materialnih stroškov in velike količine odpadnih lužilnih kislin.

Poznane so naslednje možnosti prihranka kisline:

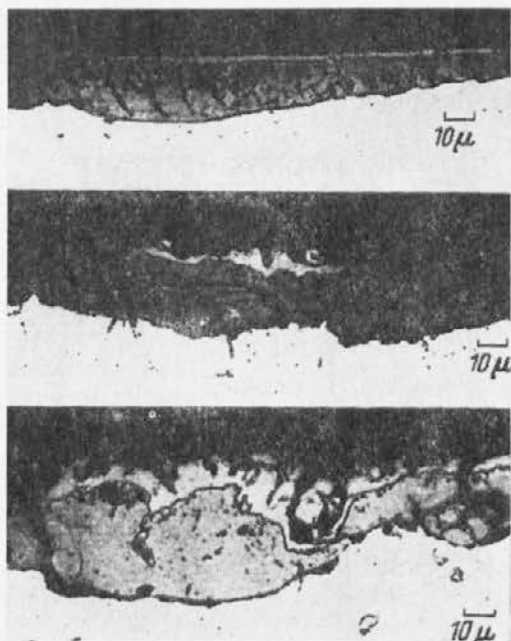
- mehanska odprava škaje pred luženjem,
- močno gibanje lužilne raztopine,
- visoke lužilne temperature,
- eno luženje izvesti v več kopelih z različno koncentracijo kisline.

Porabo kisline izrazimo v kg/t jekla ali v kg/m² lužene površine.

Luženje z žvepleno kislino

Žveplena kislina v koncentraciji od 15 do 25 % je najbolj razširjeno lužilno sredstvo. Ne sme vsebovati več kot 0,001 % As in mora biti brez nitroznih plinov, ker ti povzročajo vrsto lužilnih napak.

Prevladuje mnenje, da je najugodnejša temperatura lužilne kopeli 40 do 60 °C —



Slika 2

nižja za sveže pripravljeno kopel, višja pa za izrabljeno. Ponekod je razširjen način uporabe 4 do 7 % kisline z visokimi lužilnimi temperaturami¹. Zvišanje temperature pa vpliva na topnost kovinskega železa močnejše kot zvišanje koncentracije kisline. Naraščanje vsebnosti železovega sulfata v lužilni raztopini vpliva na čas luženja in izgube železa. Hitrost raztapljanja kovinskega železa se v žvepleno-kislih kopelih z naraščanjem žveplovega sulfata manjša, medtem ko se topnost železovih oksidov poveča. Medsebojne odvisnosti časa luženja, temperature, izgub železa in vsebnosti železovega sulfata so podane v priloženem diagramu.

Da bi povečali učinek luženja v kontinuirno delujočih lužilnih napravah, uporabljajo več kopeli, v katerih koncentracija kisline narašča od 7,5 % do 25 %, vsebnost železa v raztopini pa pada od 6 % Fe do 1,5 % Fe.

Prednosti luženja z žvepleno kislino:

- dobavlja se visoko koncentrirana,
- pasivnost koncentrirane kisline proti železu olajša transport in skladiščenje,
- ne razvijajo se plini, ki bi povzročali korozijo,
- obstaja možnost zvečanja lužilne hitrosti z zvišanjem temperature,
- znatno nižji stroški kot pri luženju s solno kislino.

Luženje s solno kislino

Lužine s solno kislino učinkujejo na ška-jo veliko bolj intenzivno kot žvepleno kislino, pa tudi hitrost raztapljanja kovinskega Fe se s koncentracijo in temperaturo solne kisline lužine veča in se drugače menja kot pri uporabi žveplene kisline. Hitrost luženja je večja, temperatura zato ne sme prekoračiti 40 do 50 °C, velike izparilne izgube solne kisline pa preprečimo s pokritjem kopeli.

Vsebnost HCl v solno kislih raztopinah niha med 5 in 25 %, pri čemer je običajno, da začnemo luženje z nižjimi koncentracijami in končamo v kopeli z višjimi koncentracijami. Pri mirujočem načinu luženja priporočajo nekateri uporabo 15 % kisline pri 30 do 35 °C⁴. Pri višjih koncentracijah poteka luženje sicer hitreje, hitreje pa narašča tudi vsebnost Fe v lužini, tako da ki-

sline ni mogoče popolno izrabiti. Hitrost raztapljanja kovinskega železa v prisotnosti Fe soli narašča, kar je ravno nasprotno kot pri žvepleni kislini. Da preprečimo prevelike lužilne izgube, je dovoljeno imeti v kopeli do 270 g FeCl₂/l. Odpornost jekla proti raztapljanju v solni kislini se znižuje z zvišanjem vsebnosti C v jeklu, ker je v strukturi več perlita in je bolj nehomogena, enako vplivajo tudi predhodne tlačne obremenitve, ker nastopijo notranje napetosti. To velja za žveplene in solne kopeli.

V solni lužini se dobro topi wüstit, prav tako tudi težko topna magnetit in hematit. V kopeli je zato manj oborine kot pri uporabi žveplene kisline.

O možnosti nastanka in obsegu lužilnih napak mnenja niso povsem enotna. Mnogožina razvitega vodika je v poprečju manjša kot pri luženju z žvepleno kislino, nevarnost zaluženja pa je vseeno večja. Verjetno je vzrok ta, da FeCl₂ nažira osnovni material. Tudi vsebnost As v lužini ne sme biti nad 0,005 %.

Pri uporabi solne kisline je treba računati z nekaterimi slabimi točkami v primerjavi z žvepleno kislino: transportni in skladiščni stroški so večji, večje je izparjevanje. Prednosti pa so:

- večja hitrost luženja pri sobni temperaturi,
- boljša topnost škaje,
- železov klorid se lažje spere s površine.

Če primerjamo prednosti in slabe strani obeh lužilnih kislin, vidimo, da je bila preorientacija mnogih obratov iz solno-kislega na žvepleno luženje smotrna. Izkušnje pa so tudi pokazale, da nudi solna kislina marsikatero prednost, npr. luženje Si jekel v solni kislini ima boljši učinek, pri nadaljnjem galvanskem poboljšanju površine ne nastopi toliko motenj zaradi odpadnih Fe soli kot pri luženju z žvepleno kislino.

Luženje s fosforjevo kislino

Pri nižjih temperaturah nažira fosforna kislina osnovni material manj kot solna ali žveplena. Z zvišanjem temperature se luženje sicer skrajša, pač pa kislina močno nažira osnovni material. Železove soli so v kopeli slabo topne, vsebnost železa naj ne prekorači 2,5 %, ker se drugače tvori težko topni Fe fosfat.

Po luženju materiala ni treba izpirati, ker ostanki kisline ne škodujejo, Fe fosfat na površini materiala je celo dobra podlaga za razne barvne premaze.

Luženje je priporočljivo izvesti v dveh kopelih — v prvi z 10 do 15 % H₃PO₄ poteka predluženje, v drugi z 2 do 5 % H₃PO₄ pa končno luženje.

Fosforna kislina se je izkazala posebno dobro za luženje pred emajliranjem.

Luženje z več kislinama

Uporabljamo ga takrat, kadar za uspešno luženje lastnosti ene same kisline ne zado-ustujejo. Kopel z mešanico žveplene in solne kisline nudi prednosti obeh kislin.

Zmesi kislin uporabljamo predvsem za luženje visoko legiranih jekel. Na primer za kromova jekla je običajno predluženje v solitni kislini in končno luženje glede na sestavo jekla v mešanici solne in fluorovodikove, solne, solitrne in fluorovodikove ali pa v mešanici žveplene, solne in solitrne kisline.

2.2 — Luženje v nevtralnih in slabo kislih raztopinah

Ta lužilna sredstva uporabljamo predvsem tam, kjer je vsakršno razvijanje vodika nezaželeno zaradi nastanka vodikove krhkosti. Tako lužimo ška-jo notranjih sten cevi plinskih kotlov.

Luženje z anorganskimi spojinami

Železov (III) klorid topi Fe okside, ne da bi se pri tem razvijal vodik in nastopala vodikova krhkost. Primerno je uporabljati raztopino 2300 g FeCl₃/l pri 60 do 80 °C.

Vodne raztopine amonijevih soli avtorji večkrat navajajo kot sredstvo, ki dobro topi ška-jo in ne najeda osnovnega materiala. Ker luženje precej časa traja, se uporaba teh soli ni uveljavila v industriji in je tudi za prihodnost le malo možnosti.

Fosfate uporabljamo takrat, kadar na materialu ni škaje, površina pa vseeno nima zelenih lastnosti. Uporabljamo alkalihidrofosphate s pH vrednostjo od 2,9 do 6,0. Jedkajo metalno površino in ostanejo na materialu v tankem filmu, kar izboljša oprijemljivost za različne predmete. Postopek je pravzaprav fosfatiranje.

Luženje z organskimi spojinami

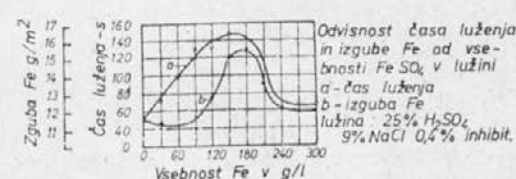
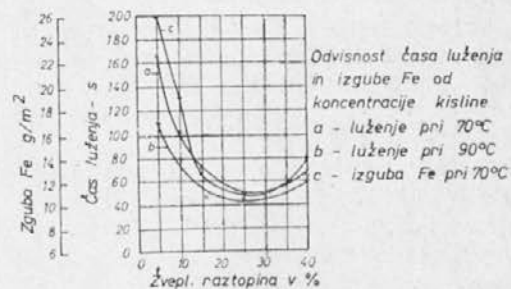
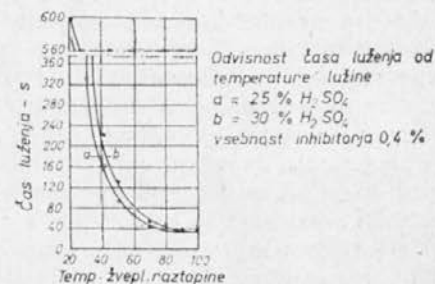
Najbolj znano je luženje s sulfaminsko kislino, katere učinek je podoben učinku žveplene kisline. Avtorji⁵ navajajo še luženje v ameinski, očetni, oksalni, mlečni, vinski in citrinski kislini in v raztopinah soli teh kislin, ki večinoma ne nažirajo kovinskega železa.

V Ameriki se je za luženje žice uveljavilo sredstvo na bazi etilendiaminoksalne kisline pri 80 °C.

Kakor je na prvi pogled luženje z organskimi kislinama ugodno, pa predstavlja tu nevtralizacija odpadne kisline precejšen problem.

2.3 — Luženje z alkalnimi sredstvi

Slaba stran luženja v kislinah je, da se razvija vodik, ki povzroča vrsto napak v



Medsebojni vpliv parametrov luženja



Na poti v šolo

luženem materialu. Zato je šel razvoj luženja v smeri odškajanja z alkalnimi sredstvi.

Alkalne raztopine

Vodne raztopine alkalnih soli ne nažirajo čistega železa, železovih oksidov pa tudi skoraj ne. Vroči koncentrirani lugji z dodatki oksidacijskih sredstev pa tako močno vplivajo na škajo, da se ta takoj odpravi, če sledi takemu luženju še luženje v katehrikoli kislini. Na ta način je zelo malo časa za razvijanje vodika. Precej je v rabi luženje z 20 do 30 % raztopino NaOH z 1 do 2 % KMnO_4 pri 100°C .

Alkalne taline

Alkalne taline uporabljamo predvsem za visoko legirana Cr in Cr-Ni jekla z visokim odstotkom ogljika. Ta sredstva škajo topijo in mehčajo, dosežemo zadovoljivo odškajanje v relativno kratkem času. Posebno učinkovito je luženje z Na hidridom, ki se ne uporablja samo za legirana jekla, temveč tudi za žice iz nelegiranih jekel. Reducira Fe okside, na osnovni material pa ne vpliva. Čas luženja je kratek. Pri reakciji z Na hidridom in Fe oksidi pri približno 370°C se tvori železova goba in NaOH. Po izpiranju z vodo ali rahlo raztopino žveplene kisline dobimo površino brez napak.

Način luženja z Na hidridom se vedno bolj razvija, izdelanih je že vrsta postopkov — tudi kontinuirni način⁶.

3. Elektrolitsko luženje

Material, ki ga želimo lužiti, je med procesom priključen kot anoda ali kot katoda na enosmerni tok gostote 1 do 20 A/dm^2 . Večinoma uporabljamo višje gostote, da zmanjšamo čas luženja.

Pri katodnem luženju elektrolit ne nažira osnovnega materiala, razvija se vodik, ki pomaga mehansko odstraniti škajo, poleg tega pa difundira v material in povzroča vodikovo krhkost. Vpliv vodika zmanjšamo, če dodamo v elektrolit manjše količine kakšne druge kovine, ki se med elektrolizo izloča na že izluženih delih metala in jih ščiti. Drugi, več uporabljeni način pa

je pogosta menjava polov, to se pravi, da je material enkrat vezan kot katoda, drugič pa kot anoda. Pri anodnem luženju se namreč razvija kisik, ki lahko odstrani difundirajoči vodik, poleg tega pa mehansko odstranjuje škajo. Pri tem načinu luženja pa elektrolit deluje na osnovni material in ga raztaplja, zato pazimo, da je čas luženja čim krajši in da čim pogosteje menjamo pole.

Iz vseh navedenih vzrokov je način katodnega ali anodnega luženja že zastarel, sedaj se uporablja skoraj povsod samo luženje z menjavo polov.

V primerjavi z luženjem s potapljanjem ima elektrolitsko luženje naslednje prednosti:

- čas luženja je krajši,
- manjša poraba lužine,
- boljši učinek.

Slabe strani pa so visoki obratovalni stroški, zato se uporablja elektrolitsko luženje v glavnem za kontinuirno luženje plemenitih jekel. Kot elektrolit uporabljamo raztopine solne, žveplene in fosforne kisline različnih koncentracij, pa tudi alkalne taline.

4. Suho luženje

Lužilno sredstvo pri suhem luženju oziroma plinskem luženju je klorovodik, ki pri približno 200°C reagira z Fe oksidi tako, da tvori dvo- in trivalenten Fe klorid in vodo. Trivalentni se topi pri 285°C in sublimira v toku klorovodika, dvovalentni pa se tali okrog 500°C in je v klorovodiku prav tako neobstoje. Voda reagira s klorovodikom v solno kislino, ki najeda osnovni material, izostane pa difuzija vodika, ker so delovne temperature od 500 do 800°C Celzija.

Uporabljamo plinsko mešanico z 20 vol. % HCl, 10 vol. % CO in 70 vol. % N_2 . Čas luženja je kratek (1 min.).

Površina materiala po suhem luženju je zelo lepa. Namesto klorovodika lahko uporabljamo tudi fluorovodik, amonijev klorid in amonijev fluorid.

(Se nadaljuje)

NOVA BETONARNA V DOBJI VASI

Gradis je v Dobji vasi postavil svojo betonarno, ki pomeni novo pridobitev na področju gradbeništva. Izkušeni delavci, stalno ista frakcija in redna kontrola kvalitete so porok za konstantno dober beton.

V 5 minutah zmešajo v Dobji vasi $0,5\text{ m}^3$, v 10 minutah pa je kamion naložen in ga odpelje na katerokoli gradbišče od Dravograd do Žerjava, ne da bi se beton med potjo posušil ali strdil. Posebni dodatki namreč preprečujejo, da bi se beton hitro vezal, zato je transport na take razdalje možen.

Kapacitete betonarne znašajo 14 m^3 na uro, je pa seveda proizvodnja odvisna od potrošnje oziroma naročil. Gradis proizvaja beton za dela na svojih gradbiščih, lahko pa ga dobijo tudi zasebni graditelji oz. podjetja za svoje potrebe.

Ker naši sodelavci precej gradijo, objavljamo cenik, h kateremu pa velja pripomniti naslednje: najmanjša količina betona,

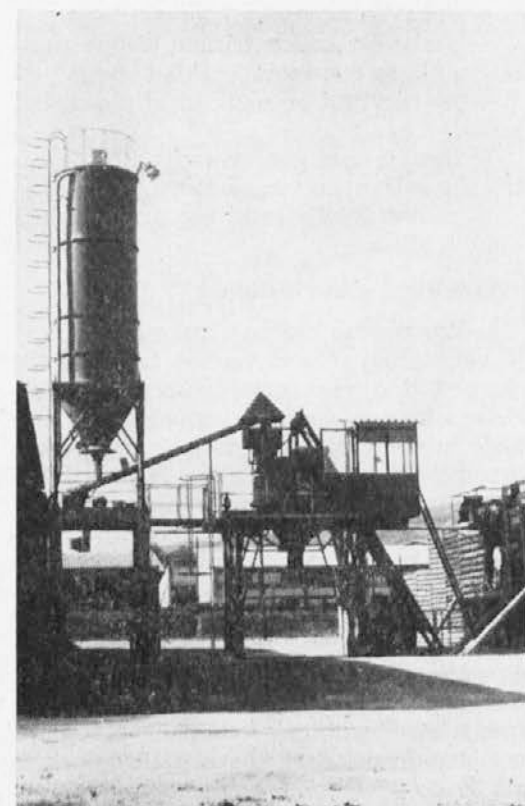
ki jo je možno naročiti, je $0,50\text{ m}^3$. Naroča si direktno pri betonarni, pri cenah pa je ločeno, ali prevzame naročnik beton sam ali pa opravi prevoz Gradis — do 2 km.

CENIK BETONSKIH MEŠANIC

1. Beton MB 70 (za temelje, podložni beton)			
frco betonarna	m^3/din	115	
prevoz do 2 km		12	
Skupaj m^3/din		127	
2. Beton MB 110 (močnejši, za betonske zidove)			
frco betonarna	m^3/din	128	
prevoz do 2 km		12	
Skupaj m^3/din		140	
3. Beton MB 160 (betonski zidovi, plošče)			
frco betonarna	m^3/din	140	
prevoz do 2 km		12	
Skupaj m^3/din		152	
4. Beton MB 220 (močnejše betonske plošče, nosilci)			
frco betonarna	m^3/din	153	
prevoz do 2 km		12	
Skupaj m^3/din		165	
5. Beton MB 300 (zahtevni betoni)			
frco betonarna	m^3/din	166	
prevoz do 2 km		12	
Skupaj m^3/din		178	

Manj znano je morda, zato pa za graditelje nič manj zanimivo, da Gradis dobavlja za zasebnike tudi betonsko železo dimenzij od $\varnothing 6$ do 14 mm in več, da to železo krivi in ravna ter ga tudi polaga. Krivljenje in ravnanje armature $\varnothing 6$ do 12 mm znaša za $1\text{ kg } 0,50\text{ N din}$, za armature $\varnothing 14\text{ mm}$ in več pa $1\text{ kg po } 0,20\text{ N din}$.

n. o.



Betona dovolj za vso dolino

STROKOVNA POSVETOVANJA IN RAZISKAVE

STROKOVNO POSVETOVANJE O PROBLEMIH PROIZVODNJE IN KVALITE TE JEKLA ZA KROGLIČNE LEŽAJE OCR 4 ex. spec.

Dne 21. oktobra je bilo strokovno posvetovanje predstavnikov topilnice, sklopa TPO, kvalitetne kontrole in metalurškega oddelka TKR ob prisotnosti tehniškega direktorja. Na posvetovanju smo obravnavali analizo kvalitetnega stanja in program sistematskih raziskav za reševanje problemov v tehnologiji in doseganju kvalitetnih zahtev pri jeklu OCR 4 ex. spec. za kroglične ležaje.

Ze v lanskem letu smo imeli podobno posvetovanje, le da smo obravnavali druge probleme. V lanskem in predlanskem letu smo imeli največ težav z oksidnimi vključki v tem jeklu, letos pa se je problematika kvalitete tega jekla precej spremenila. V zadnjem času je kvaliteta glede vključkov dobra, pač pa nam povzročajo precej težav karbidne segregacije. Zato smo se morali problema ponovno lotiti, in to z druge strani.

Poglejmo najprej nekaj značilnosti jekla za kroglične ležaje in temelje njegovih problemov.

Jeklo OCR 4 ex. spec. in njemu sorodne vrste jekel za kroglične ležaje zavzema med konstrukcijskimi jekli za posebne namene prav posebno mesto, obenem pa se uporablja tudi kot orodno jeklo. Značilnost tega jekla je prav poseben odnos potrošnje in kvalitetnih zahtev. Te vrste jekel izdelujejo in uporabljajo po vsem svetu v ogromnih količinah. Tudi v naši železarni gre proizvodnja v tisoče ton. Tako bi to jeklo po potrošnji z vso pravico prištevali k vrstam jekel z masovno proizvodnjo.

Naročila so za vsakega proizvajalca zelo vabljiva, ker gre za velike količine po posameznih standardnih dimenzijah. Konkurenca in borba za osvajanje tržišča je prav pri tem jeklu izredno huda. S stališča kvalitetnih zahtev pa bi to isto jeklo prav lahko šteli med najplemenitejše vrste, saj mu po strogosti zahtev ni para. Od tega jekla se zelo strogo zahtevajo lastnosti, ki vplivajo na obdelovalno sposobnost, saj gre za veliko serijsko obdelavo na avtomatih. Poleg tega postavljajo kupci še mnogo drugih kvalitetnih zahtev, ki naj bi odločilno vplivale na kakovost, enakomernost in življenjsko dobo ležajev. Vse svetovne norme ali standardi prav to jeklo najstrožje obravnavajo in postavljajo zelo natančno precizirane prevzemne pogoje. Za to jeklo so tudi metalografske zahteve s primerjalnimi tabelami in predpisanimi ocenjevalnimi kriteriji najbolj popolne.

Pri prevzemnih kriterijih jekla za kroglične ležaje se kupci najbolj poslužujejo znanih norm in ocenjevalnih metod kot so:

- sovjetski GOST,
- ameriški ASTM,
- zahodno nemški Diergarten.

Po teh normah in primerjalnih standardih se ocenjuje:

— vključke v jeklu, ki so ločeni po tipih (sulfidi, silikati, oksidi, aluminati itd.) in oblikah (trakasti, razdrobljeni, globularni itd.),

— karbidne izceje (segregacije), ki izvirajo iz metastabilnih kromovih ledeburitnih karbidov. Za določene namene karbidnih izcej sploh ne dopuščajo ali pa jih zelo omejujejo,

— trakavost karbidov, ki se izraža v trakovih z večjo in manjšo gostoto drobnih karbidov,

— trakasto strukturo, pri čemer trakovi, ki jih opazimo pod mikroskopom, nimajo enake kemične sestave; taka trakavost izvira že iz izcej v ingotu,

— karbidno mrežo s karbidnimi zrcni, razporejenimi po mejah zrn,

— strukturo mehko žarjenega jekla, v kateri ne sme biti ostankov lamelnega perlita. Mimogrede naj omenimo, da nam je pred leti prav ta zahteva povzročala velike težave, vse dokler nismo problema v naši železarni rešili z novo primerno pečjo z osvojitvijo enakomernega tehnološkega postopka pri žarjenju. Sedaj nam ta struktura ne povzroča več posebnih težav.

Vidimo, da je tehnologija in kontrola kvalitete tega jekla zelo zahtevna in zapletena, poleg tega pa že samo obvezno ocenjevanje vseh navedenih kriterijev zahteva rutinirano oko metalografa. Niso samo težave pri doseganju zahtev, ampak tudi v metalografski tehniki, ki od primera do primera zahteva vedno več izkušenj. Večkrat pride lahko tudi do nesoglasij z naročniki in potrebno je medsebojno usklajevanje kriterijev pri ocenah.

V tej kratki informaciji ne moremo razlagati podrobnosti. Prav lahko pa si predstavljamo že iz tega bežnega opisa, da nikakor ni lahko zadovoljiti tako številnih in ostrih zahtev. Večina proizvajalcev tega jekla po vsem svetu mora večkrat sebi in svojim kupcem priznati,

da enakomernosti kvalitete ne obvlada popolnoma in zato se v proizvodnji pojavljajo zdaj te zdaj druge težave, katerim se je treba posvetiti z vso resnostjo in s sistematičnim delom. V proizvodnji je toliko objektivnih in subjektivnih faktorjev, ki vplivajo na kvaliteto, da občasnega pojavljanja problemov ni mogoče v celoti preprečiti. Moč in strokovno — organizacijska sposobnost proizvajalca se kaže v tem, koliko časa potrebuje, da problem ali poslabšanje kvalitete opazi, in koliko časa potrebuje, da problem odstrani in ohrani normalne kvalitete jekla.

V zadnjem času se je glede posameznih ocenjevalnih kriterijev kakovost našega jekla OCR 4 ex. spec. nekoliko poslabšala iz neznanih vzrokov. Pojavilo se je nekaj kvalitetno neustreznih šarž. To smo hitro opazili, vendar smo že dobili tudi nekaj reklamacij.

Takoj smo na posameznih področjih ukrepali, vendar brez pričakovanega uspeha. Prav razumljivo je, da ob tako številnih in ostrih zahtevah ter pri tako številnih vplivnih faktorjih v proizvodnji ni lahko najti pravih vzrokov za spremembo kvalitete. Med vzroki so lahko tudi taki, ki jih je zelo težko ugotoviti in iz vrednotiti. Spreminja se vložek jeklarških peči, spremembe tehnologije v posameznih fazah lahko povzročajo novi, premalo uvedeni kadri, forsirano delo, spremembe pri pogojih dela in podobno. Tudi zahteve in ocenjevalni kriteriji kupcev se lahko zaradi nepoznanega ekonomskega ali tehničnega ozadja od časa do časa spreminjajo, ublažijo ali pa zaostrejejo.

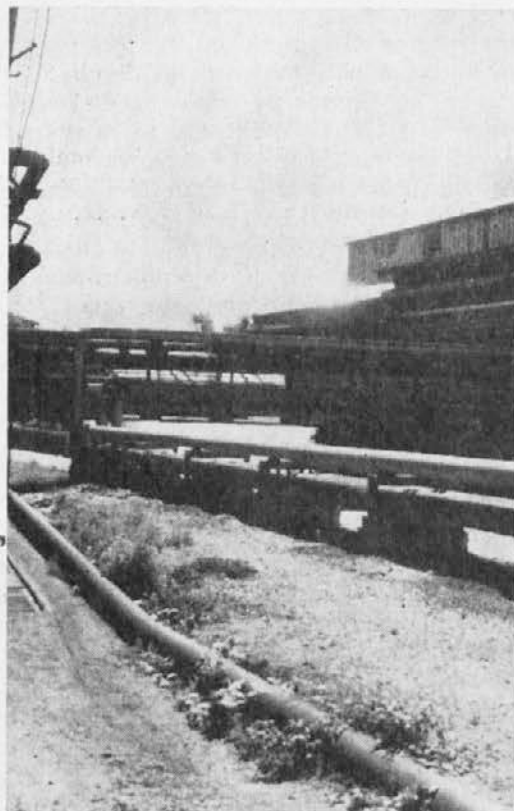
Opazili smo, da posamezni izboljševalni ukrepi niso dali pričakovanih rezultatov. Če so tudi ukrepi na posameznih mestih nekontrolirani in neusklajeni, lahko pripeljejo celo do slabših rezultatov in čez čas do precejšnje zmede in negotovosti v proizvodnji. Zato je tak način »neodgovornega individualnega reševanja problemov« lahko zelo nevaren.

Prav zato je bilo sklicano strokovno posvetovanje vseh prizadetih metalurgov zelo nujno potrebno in koristno.



Skladovnica

ŠPORTNA REKREACIJA



Energetika

Pod besedo »rekreacija« razumemo razvedrilno dejavnost v športu, po latinskem izvoru pa pomeni obnavljanje, sprostitve, osvežitev, zabavo, počitek in podobno. V zadnjem času pa se naziv rekreacija uporablja za vse vrste svobodno izbranih aktivnosti, s katerimi se ukvarja človek takrat, ko ni poklicno zaposlen. Vendar ne moremo vseh svobodnih aktivnosti prištevati k rekreaciji — npr. obisk nočnih lokalov in podobno.

Vpliv okolja, v katerem ljudje žive in delajo, je prav tako važen činitelj pri izbiri rekreacije. Poklicno delo povzroča napetost v duševnosti človeka, ki se spro-

Raziskovalni oddelek in metalografski laboratorij sta pripravila podroben pregled stanja s primerjavo zahtevanih in doseženih lastnosti, urejene informacije in statistično analizo problemov. Na tej osnovi se je razvila diskusija z izmenjavo mnenj strokovnjakov vseh tehnoloških faz proizvodnje in kontrole. Ni mogoče navajati zaključkov posvetovanja v celoti, zato lahko v kratkem omenimo le naslednje:

Na posvetovanju smo soglasno izbrali in določili pogoje nadaljnje proizvodnje, uredili sistem kontrole in sistematično zbiranje dokumentacije ter osvojili program posebne raziskave. Ta naj približno v roku enega meseca, do ponovnega strokovnega posvetovanja, pokaže, kaj moramo ukreniti in kje je treba ukrepati, da bomo kvaliteto našega jekla OCR 4 ex. spec. zopet spravili na normalni nivo, ki bo zadovoljeval kupce in nam ne bo kvaril težko pridobljenega ugleda v proizvodnji plemenitih jekel.

Jože Rodič, dipl. inž.

sti v svobodno izbrani aktivnosti v prostem času.

Iz navedenih vzrokov pridemo do zaključka, da je rekreacija tista svobodno izbrana in organizirana aktivnost, ki fizično, psihično in socialno bogati, sprošča in obnavlja človeka ter ga pomaga oblikovati v vsestransko razvito osebnost.

Razvoj mehanizacije in racionalizacije dela ter skrajšan delovni čas sta delno osvobodila človeka od vsakdanje napetosti. Zato se je pojavila odvečna mišična energija, ki sili človeka k počitku z gibanjem, hojo, telesnimi vajami in športno aktivnostjo. Tako smo se povrnili do naslova *športna rekreacija*.

Udeleževanje pri športni rekreaciji mora biti neobvezno, kajti le v tem primeru se bo človek telesno in duševno sprostil ter občutil ugodje.

Današnji počitek je sodobnemu človeku šport v najširšem smislu. V najširšem smislu zato, ker pri tem ne mislimo samo na telovadbo, atletiko in igre z žogo, ampak vse najrazličnejše panoge telesnega in duševnega udejstvovanja. Sem spadajo vse oblike hoje, kolesarjenje, veslanje, šofiranje, smučanje, plavanje, pilotiranje in delo v naravi: lov, ribolov, nabiranje gozdnih sadežev, košnja itd. Omenili smo že, da so okolje, skrajšan delovni čas in odvečna energija vzroki za rekreacijo. Važen činitelj je tudi motiv uveljavljanja. Pri sodobni proizvodnji človek ne more uporabljati celotne svoje spretnosti in znanje, zato si želi to spretnost in znanje pokazati izven dela na kulturnem, političnem in predvsem na športnem področju.

V industrijski družbi se ljudje udeležujejo v športni rekreaciji na treh področjih: individualno, usmerjeno in organizirano.

Pri individualni obliki športno rekreativnega udejstvovanja pride v največji meri do izraza svoboda izbire aktivnosti. To dejavnost lahko primerjamo s »hobbyjem« ali konjičkom posameznika.

Usmerjena športna rekreacija se pojavlja ob jezerih, žičnicah, bazenih, igriščih za mini-golf in podobno. Značilnost te oblike je, da družba načrtno ureja prirodno okolje v primeren prostor za rekreiranje.

Organizirana rekreacija pa se pojavlja v organizirani obliki v šolah, delovnih organizacijah in športnih društvih. Glavna značilnost te oblike je, da organizacija ponudi svojim članom program. Ta mora biti tako pester, da lahko člani izbirajo športno panogo, čas in kraj udejstvovanja.

Organizacija rekreacijske dejavnosti se lahko izvaja v štirih oblikah:

1. med delovnim časom,
2. v dnevnem prostem času,
3. ob tedenskem oddihu,
4. na letnem dopustu.

Oblika rekreacije med delovnim časom se lahko koristno izvaja predvsem v tistih delovnih organizacijah, ki delajo v celoti na deljen delovni čas. Drugi pogoj te dejavnosti je, da je v neposredni bližini ali

celo v prostorih delovne organizacije rekreacijska površina.

Dnevna rekreacija postaja v sodobnosti vse večja potreba delovnega človeka. Metoda vodenja te oblike se razlikuje tako po starostnih stopnjah kot po spolu. Toda vsem je skupno, da pri tej obliki rekreacije ni poudarek na vrhunskem dosežku, marveč na preprostem udeleževanju po prilagojenih pravilih.

V tedenskem oddihu se rekreacija z uvedbo 42-urnega tednika (prosta sobota!) vedno bolj razvija v smeri izletništva, aktivnosti v prirodi in turizmu.

Na letnem dopustu zavzema rekreacija vse večji obseg, ker postaja domačim in tujim turistom šport ena od osnovnih aktivnosti. Za to dejavnost skrbe pri nas predvsem turistične organizacije, počitniške zveze in uprave počitniških domov.

Že v uvodu je bilo omenjeno, da ima od rekreacije korist posameznik, delovna organizacija in celotna družba. Ob zaključku bi pa poudaril, da tudi naša železnica nudi svojim članom več možnosti rekreiranja predvsem v dnevnem prostem času. K uspešni rekreacijski dejavnosti ob tedenskem oddihu pa nas vabijo naše planine ter pestra bližnja okolica.

Stefan Filipančič

SLOVARČEK TUJK

- agresija** — napad
akcept — prejem menice s podpisom; sprejeta priznana menica
aval — menično poročilo, jamstvo za plačilo meničnega dolga
blanket — golica, neizpolnjena tiskovina
cesija — odstop, odstopna izjava, predaja, prepustitev
deklaracija — razglas, slovesna izjava, objava, carinska deklaracija, prijava blaga za ocarinjenje
dekolonializem — gibanje za odpravo kolonialne odvisnosti
domicilirani — določen po kraju, udomačen
eksterno — zunanje, vnanje, tuje
eskont — popust, odbitek
etatizem — politična težnja za povečanje vloge države v družbenem, zlasti gospodarskem življenju
faktografija — način pisanja, ki navaja samo dejstva, a brez razčlenbe
indolenca — brezbržnost, brezčutje, topost, malomarnost
integriran — združen, vključen v celoto
intervencija — posredovanje, vmešavanje, poseganje
moratorij — odložitev plačila dolga, podaljšanje plačilnega roka
notifikacija — obvestilo
trasant — oseba, ki izda menico; izdajatelj menice ali čeka

Pri izpitu

Profesor: »Kaj, vi ste spet prišli k izpitu? Kolikokrat ste že padli?«

Študent: »Danes bo četrtrič.«

Prijateljice

— Si slišala, da se bo Eva poročila z rentgenologom?

— No, rada bi vedela, kaj on v njej vidi!

KULTURNA KRONIKA



Slavje

DR. FRANC SUŠNIK 70-LETNIK

14. novembra je ravnatelj ravenske Študijske knjižnice dr. Franc Sušnik praznoval 70. rojstni dan. K visokemu jubileju so mu na skromni slovesnosti čestitali enako iskreno domačini in visoki funkcionarji iz Ljubljane. Ob tej priložnosti je izšla tudi knjiga njegovih izbranih govorov in člankov, ki jo je izdala občinska skupščina Ravne.

Z doktorjem Sušnikom je tako, da ga tistim, ki ga poznajo in imajo radi, ni treba predstavljati, drugim ga je pa težko, če ne nemogoče na kratko.

Dvakrat hudo mladost je imel, ker je bil njegov oče delavec in Slovenec in je napadalno nemštvo v stari Avstriji že krepko dvigalo glavo. Profesionisti poklic ga je vodil po Sloveniji vse do zadnje vojske, katere konec je pričakal v Dachauu.

Nova Jugoslavija je dala z ljudsko oblastjo delavcem možnosti za materialno in duhovno rast. Teh možnosti niso povsod enako izkoristili. Socialistična država je dala plodno, semena željno njivo, dr. Sušnik pa je vsejal vanjo seme koroške sle po lepoti in kulturi. Ravenska gimnazija, študijska knjižnica in delavski muzej so sad njegove zavzetosti in delavskih žuljev.

Štiri knjige je doslej spisal dr. Sušnik, njegove govore in članke pa je težko prešteti. Vzgajal je iz šolarjev dijake, iz dijakov študente, iz diplomantov profesorje in knjižničarje, vse z enim vzvišenim idealom — da bodi človek človeku dober.

Visokim priznanjem in imenovanjem iz preteklosti so se zdaj pridružila nova, z voščili pa so se oglasili vsi slovenski časniki.

Čestitamo mu v imenu vseh naših sodelavcev od srca, čestitamo mu v imenu obeh

naših glasil, v katerih je sodeloval od prve številke prvega letnika do danes.

Želimo, da bi bil še dolga leta tako med nami kot doslej.

IGRA IN SPOMENIK

Če ne omenjamo več kulturnih prireditev ob 720-letnici Raven, ker smo o njih že pisali, lahko v oktobru zabeležimo dva pomembnejša kulturna dogodka: novo Suhodolčanovo mladinsko igro »Srečna hiša Doberdan« in predstavitev Malgajevega spomenika.

Kmalu po krstni uprizoritvi v mariborskem gledališču smo igro videli tudi na Ravnah v Titovem domu, kjer so tekle predstave za otroke nonstop od dopoldneva do večera in je dvorana odmevala od otroškega smeha in ploskanja.

Boljše ocene, kot jo je napisal Lojze Smasek v Večeru, tudi mi ne bi mogli napisati, dober sprejem pri mladih gledalcih pa je za pisatelja največje priznanje.

13. oktobra je bila na Dobrih slovesnost ob spomeniku padlim v narodnoosvobodilnih bojih 1918—1919 in 1941—1945, ki mu na kratko pravimo Malgajev spomenik. Če velja, da imajo svoje usode ljudje in knjige, moramo dodati, da jo imajo včasih tudi spomeniki, kajti tega so najprej oskrunili okupatorji, nato pa je ostal osamel ob zapuščenih starih cestih.

Prav je, da nam je spet bliže kot spomin in opomin.

n. r.

PRIZNANJE PROSVETNIM DELAVCEM — DA ALI NE?

Učiteljski zbor osnovne šole na Prevaljah je na seji dne 17. 5. 1965 razpravljal o tem, da v naši občini najboljši prosvetni delavci ne dobivajo javnega priznanja za svoje delo. Zato smo po tej seji poslali skupščini občine Ravne na Koroškem predlog o ustanovitvi Doberškove nagrade za

prosvetne delavce. Svet za šolstvo pri skupščini je nato na seji sveta za šolstvo z dne 22. 9. 1965 imenoval komisijo, ki naj pripravi osnutek za ustanovitev sklada Karla Doberška. Komisija je res takoj izdelala osnutek ter ga oddala na skupščini. Od takrat dalje pa se je vse zagnilo v molk in ta molk se zdaj vleče že več kot tri leta! Nikoli nismo izvedeli (ne člani komisije in ne prevaljska šola, ki je poslala predlog skupščini!), kje se je zataknilo in zakaj se je zataknilo.

Učitelj Karel Doberšek je bil rojen 18. oktobra 1889 na Lešah pri Prevaljah in je bil vzor naprednega, prizadevnega in vsestranskega delavnega prosvetnega delavca. Leta 1963 je prejel za svoje življenjsko delo tudi formalno priznanje, imenovan je bil za pedagoškega svetnika. Letos 14. septembra je minilo že štiri leta, odkar smo ga pokopali.

Učiteljski zbor prevaljske šole se je spomnil prav nanj, ko je razmišljal o predlogu, naj bi dajali tudi v naši občini (kot marsikje drugod) vsaj enkrat letno javno priznanje najboljšim prosvetnim delavcem. V osnutku predloga je bilo predvideno, naj bi nagrade podeljevali za:

1. posebne uspehe na področju učno-vzgojne dejavnosti;
2. objavo strokovnih del, razprav s področja šolstva;
3. posebno delo s šolsko mladino na področju izvenšolske dejavnosti.

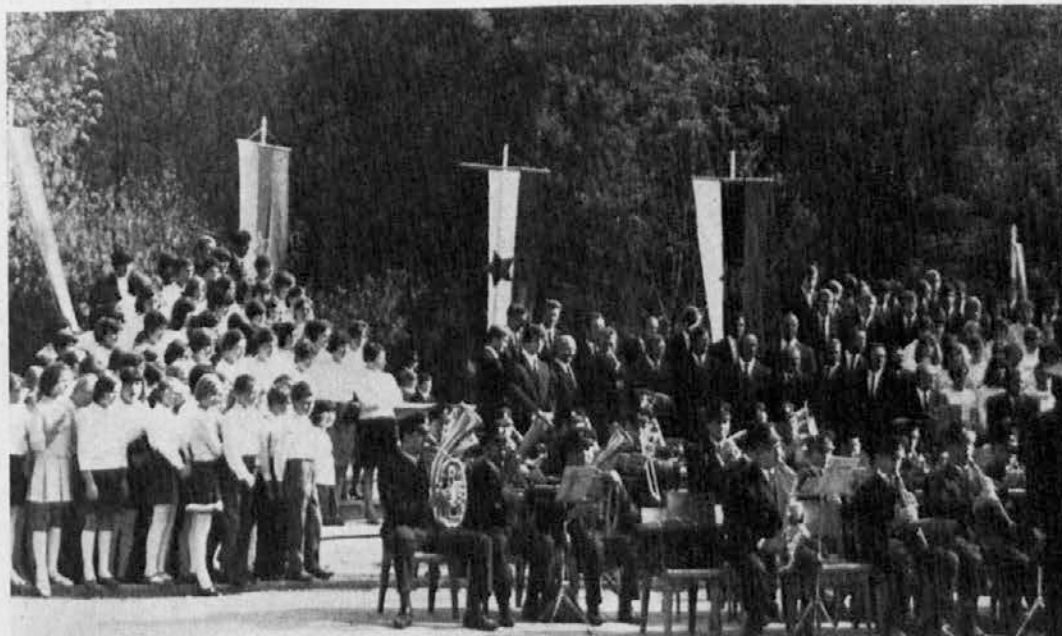
Pri odločanju za nagrado se lahko upošteva vsa tri navedena področja ali samo eno izmed treh področij.

Seveda ni rečeno, da je osnutek tega odloka že najboljši, toda o tem bi lahko razpravljali. Toda do razprave sploh ni prišlo.

Zato želim, da dobi javnost v naši občini odgovore na ta vprašanja:

1. Ali sploh ne želimo, da bi prosvetni delavci v naši občini dobivali taka priznanja?
2. Ali se je zataknilo pri denarju? Nismo mogli najti 100.000 starih dinarjev?
3. Ali ni prav, da bi se nagrada imenovala po Karlu Doberšku? Potem povejmo naglas, zakaj ne!

L. Suhodolčan



Zapeli so in zaigrali

ŠPORTNE VESTI



Start je uspel

Nov strokovni odbor pri občinski zvezi za telesno kulturo

Konec oktobra je bil v Mežici ustanovni sestanek petnajstega strokovnega odbora pri obč. zvezi za telesno kulturo. Ustanovljen je bil strokovni odbor za trenerje, vadnike in učitelje telesne vzgoje.

Potreba po takem odboru se je kazala že dalj časa, saj je delo obč. zveze zajelo vso dolino in zahtevalo tudi med strokovnimi kadri, ki so najbolj odgovorni za pravilno in kvalitetno vzgojo bodočega tekmovalnega kadra v različnih športnih in telesno vzgojnih panogah, tesnejše sodelovanje.

V odbor oziroma zbor trenerjev so bili izvoljeni: Štefan Filipančič — odbojka, Tone Mlačnik — odbojka, prof. Josip Kecerin — atletika in smučarski teki, Jaka Valtl — alpsko smučanje, prof. Janko Kotnik — nogomet, prof. Henrik Medvešek — plavanje, Tomi Vevar — telovadba, Tanja Lorbek — telovadba, inž. Roman Haber — rokomet, Vinko Zatler — streljanje, Robert Jamšek — namizni tenis, Viktor Ajtnik — kegljanje.

Za predsednika je bil izvoljen tov. Štefan Filipančič, za podpredsednika pa prof. Janko Kotnik.

Strokovni odbor za trenerje si je že na prvem sestanku določil okvirne smernice za delo. Najprej bo treba zbrati točne podatke in ugotoviti dejansko stanje, koliko trenerjev za različne športne panoge ima naša dolina, kateri kadri aktivno delajo, koliko je takih, ki imajo sicer trenerske ali vaditeljske tečaje, pa so z delom prenehali in kje so vzroki, da nekateri trenerji, ki jim je širša družba omogočila šolanje, ne izpolnjujejo v celoti svoje dolžnosti.

Druga važna naloga je usposabljanje strokovnih kadrov za vodenje raznih ekip in sekcij v osnovnih organizacijah. V naši dolini imamo že tri šolska športna društva, na gimnaziji na Ravnah in na osnovni šoli v Mežici pa so tik pred ustanovitvijo svojih šolskih športnih društev. Vse to kaže, da bodo v določenem času prav vse šole v naši dolini imele šolska športna društva. Ta društva pa bodo lahko veliko boljše de-

lala, če bodo imela svoj lastni vaditeljski kader. Naloga novo ustanovljenega strokovnega odbora za trenerje torej je, da zbere po šolah učence in dijake, ki imajo veselje postati vaditelji, ter jih z internimi občinskimi tečaji pripraviti za solidno vodenje katere koli športne panoge na šoli.

Tretja skrb naj bo organizacija in izvedba republiških trenerskih tečajev. Vedeti je namreč treba, da je bil letos na Ravnah republiški tečaj za trenerje namiznega tenisa, medtem ko so bili drugi tečaji skoraj vsi v Seči. Za kandidata, ki je obiskoval tečaj v Seči, so bili stroški okrog 60.000 S dinarjev, za kandidata, ki je obiskoval tečaj na Ravnah, pa ca. 20.000 S dinarjev. To pomeni, da se bo moral strokovni odbor za trenerje potruditi, da bo čimveč tudi od ljubljanskega šolskega centra priznanih trenerskih tečajev pri nas na Ravnah, ki bodo za vsa osnovna športna društva in tudi za obč. zvezo veliko cenejša kot npr. v Seči, Ljubljani in drugod.

V današnjem času je še posebno važno iti v korak z napredkom. To velja za šport

in seveda tudi za športne trenerje. Izpopolnjevanje z udeležbo na raznih seminarjih, tečajih, z literaturo, filmi in tudi ogledi raznih kvalitetnih prireditev ter razgovori s pedagogi in trenerji mora postati naloga in skrb novo izvoljenega strokovnega odbora.

To so seveda samo v grobem prikazane naloge, od strokovnega odbora pa je odvisno, kako se bodo te naloge izpolnjevale. Po sestavu sodeč lahko računamo, da bo tudi ta odbor pri obč. zvezi za telesno kulturo odigral svojo vlogo za kvaliteten napredek vseh športov v naši dolini.

Jesenski kros v Mežici uspel

V organizaciji strokovnega odbora za atletiko in v izvedbi agilnih telesnovzgojnih delavcev TVD Partizan iz Mežice, je bilo 29. oktobra tekmovanje v jesenskem krosu. Sicer je treba povedati, da je bilo vreme organizatorjem naklonjeno, kljub temu pa bi bilo bolj prav, če bi se ta prireditev organizirala nekoliko prej.

Mlajše pionirke so tekle na 400 m dolgi progi. V konkurenci 50 pionirk je prvo in drugo mesto pripadlo tekmovalkam iz mežiške osnovne šole.

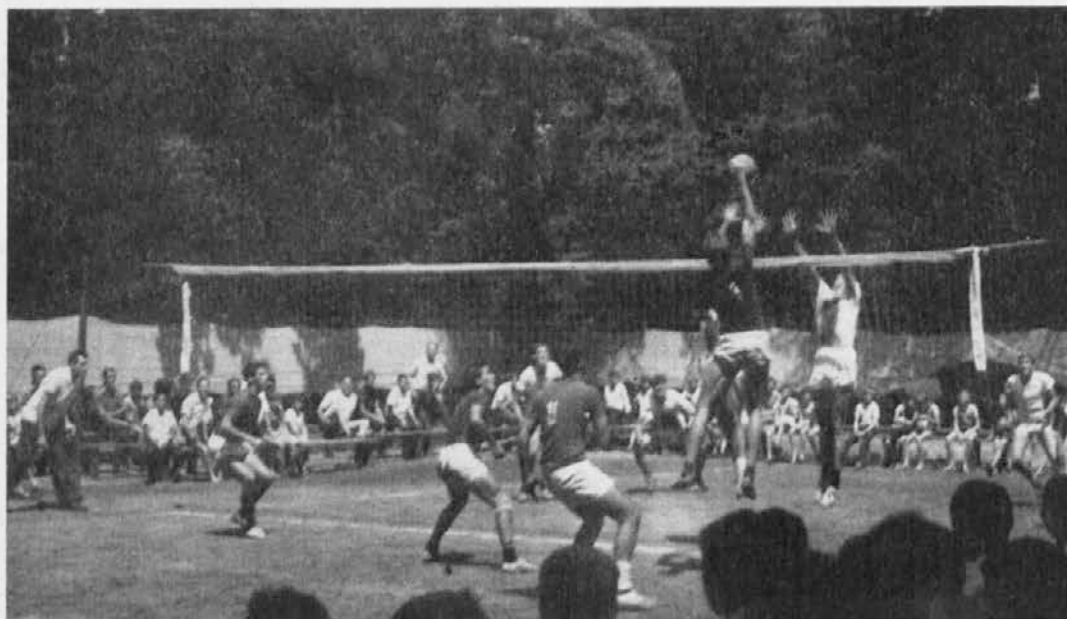
Rezultati: 1. Jožica Vidovič, osnovna šola Mežica 1:10,3, 2. Lojzka Rebula, osnovna šola Mežica 1:14,0, 3. Anka Kopmajer, ŠSD Mladost, Prevalje 1:15,0, 4. Karmen Hovnik, TVD Partizan, Črna 1:16,0, 5. Majda Jevšnikar, osnovna šola Mežica 1:16,3.

Mlajših pionirjev, ki so tekmovali na 600 m dolgi progi, se je zbralo na startu kar 68, kar je glede na omejeno udeležbo (točkujejo se samo najboljše ekipe) izredno veliko in zaradi tega lahko vodstva šol pohvalimo.

Rezultati: 1. Zdravko Vožič, ŠSD Mladost, Prevalje 1:28,2, 2. Branko Petek, ŠSD Mladost, Prevalje 1:28,4, 3. Marjan Radikovič, ŠSD Pionir, Ravne 1:29,0, 4. Jože Gombovc, ŠSD Pionir, Ravne 1:30,9, 5. Marjan Zih, ŠSD Mladost, Prevalje 1:31,2.

Tudi starejših pionirjev, ki so tekli na 800 m dolgi progi, je bilo zelo veliko. Na cilj jih je priteklo 62. Tudi tu je bil najboljši učenec s Prevalj.

Rezultati: 1. Anton Motnik, ŠSD Mladost, Prevalje 2:16,3, 2. Silvo Breznik, ŠSD



Bo ali ne bo?

Pionir, Ravne 2:17,0, 3. Vinko Šuler, ŠSD Pionir, Ravne 2:17,3, 4. Vinko Krebs, ŠSD Mladost, Prevalje 2:20,2, 5. Filip Sekavčnik, ŠSD Mladost, Prevalje 2:21,0.

V teku na 600 m so se pomerile tudi starejše pionirke. V tej disciplini so triumfirale učenke z Raven. Skupno je nastopilo 50 tekmovalk.

Rezultati: 1. Danica Praper, ŠSD Pionir, Ravne 1:26,4, 2. Jožefa Bobek, ŠSD Pionir, Ravne 1:27,8, 3. Romana Polajner, TVD Partizan, Črna 1:29,0, 4. Jožica Oberc, osnovna šola Mežica 1:29,0, 5. Vidojka Skok, osnovna šola Mežica 1:30,5.

V teku na 800 m za mladinke je bilo sicer manj tekmovalk, saj se jih je skupno zbralo le 25, prav pa je, da povemo, da je v tej disciplini zaslužen zmagala učenka iz osnovne šole Prevalje, kar je v tej konkurenci izredno lep uspeh.

Rezultati: 1. Lucija Kopmajer, ŠSD Mladost, Prevalje, 2. Marija Meh, ŠSD Pionir, Ravne, 3. Danica Kopriva, gimnazija Ravne, 4. Marjana Navotnik, gimnazija Ravne, 5. Marjeta Matvoz, gimnazija Ravne.

Tudi članice so tekle isto progo kot mladinke, žal pa jih je bilo izredno malo, saj so na cilj pritekale samo štiri. V tej konkurenci je premočno zmagala Jožica Bavče, članica smučarskega kluba Fužinar, z rezultatom 2:23,3, sledijo pa tri tekmovalke z gimnazije Ravne — Darinka Verdnic, Marjeta Lorenci in Marta Flegler.

Mladinci in člani so skupaj tekli na 2000 m dolgi progi in pokazalo se je, da sta prva dva mladince dosegla boljši čas kot najboljši član. To seveda veliko pove in dokazuje, da najboljših članov (predvsem smučarjev tekačev iz ravenskega Fužinarja, zopet ni bilo na startu). Mladincev je bilo skupaj 33, člana pa samo dva.

Rezultati: 1. Rudi Kokal, gimnazija Ravne 5:53,7, 2. Zdravko Gutman, gimnazija Ravne 5:57,4, 3. Brane Breznikar, gimnazija Ravne 6:13,0, 4. Drago Vajs, IRS Mežica 6:20,0, 5. Drago Večko, gimnazija Ravne 6:25,0.

Pri članih je zmagal Rudi Pumpas, Partizan Mežica, v času 6:07,2 pred Jožetom Vrabičem, šolski center Ravne, v času 6:17,2.

Jesenski kros, ki se ga je udeležilo prek 300 tekmovalcev iz ŠSD Pionir, Ravne, ŠSD Mladost, Prevalje, gimnazije Ravne, šolskega centra Ravne, osnovne šole Mežica, TVD Partizan, Mežica, TVD Partizan, Črna, in ŠD Fužinar, Ravne, je v celoti uspel. Zlasti je potrebno pohvaliti ŠSD Mladost iz Prevalj, ki je poslalo na to tekmovanje prek 100 tekmovalcev.

Namizni tenis

Na prvem republiškem namiznoteniškem turnirju za člane in članice v Murski Soboti je ženska ekipa Fužinarja v postavi Lesnik, Hanuš, Petrač osvojila odlično drugo mesto, takoj za Olimpijo, ki je bila zastopana tudi z državno reprezentantko Pirčev. Vse kaže, da bo novi sistem tekmovanja pri ženskah (3 tekmovalke v ekipi) za NTK Fužinar zelo dobrodošla novost.

Na prvem turnirju deseterice mladink je Petračeva zasedla 5. mesto, kar ni preveč dobro in ni realen odraz njene kvalitete. Računali smo, da bo vsaj tretja ali četrta.

Odbojka

Naši odbojkarji so končali jesenski del tekmovanja v drugi zvezni odbojgarski ligi na vrhu tablice. Imajo sicer enako število točk kot drugouvrščena ekipa, saj so zadnjo tekmo na tujem v Mokriču izgubili. Zaradi izredno dobrih iger na domačem igrišču (vse nasprotnike so premagali s 3:0) in zaradi zmage proti Braniku-Hoče na tujem, pa so kljub temu najboljša ekipa in imajo realne možnosti, da se drugo leto zopet borijo med najboljšimi jugoslovanskimi moštvi v prvi zvezni odbojgarski ligi. Seveda bo potrebno v spomladanskem delu tudi na tujem igrati boljše.

Odbojkarjem želimo, da bi se čez zimo dobro pripravljali, za njihov že doseženi uspeh pa jim iskreno čestitamo.

ate

JANEZ DEŠMAN

Zopet je zaplapolala žalna zastava in nas obvestila, da je preminil član našega kolektiva. Vsi smo sklonili glave in se spra-



ševali, ali je mogoče, da si preminil ti, Janez, ki si kljub težki bolezni upal, da boš ozdravel in se vrnil med nas.

Bil si borben in revolucionaren, zato si se tudi udeležil NOB. Dodeljen si bil Šerčerjevi brigadi in prehodil dobršen del Slovenije. Videl si trpljenje ljudi pod okupatorjem, vedel si, da ni druge rešitve kot borba do končne osvoboditve. Zato ti ni bilo pretežko niti v partizanih, ker si videl lepše življenje samo pod ljudsko oblastjo,

za katero si se boril. Po osvoboditvi si bil vseskozi dober član Zveze borcev.

Pred osemnajstimi leti si prišel s svojo družino iz lepe Savinjske doline k nam na Ravne in se takoj vključil v našo delovno skupnost. Osemnajst let si delal pri nas in delil z nami dobro in slabo. S svojim delom in trudom si pomagal širiti in modernizirati našo tovarno pa tudi mesto Ravne. Boril si se za boljši življenjski standard vse naše skupnosti. Na Ravnah si si ustvaril svoj lastni domek in delal načrte za bodočnost.

Kot zelo delovnega in marljivega tovariša smo te vsi vzljubili. Bil si zmeraj vesel in vder. S svojo voljo si premagoval vse težave, ki jih nisi imel malo. Zmeraj si govoril, kako lepo bo, ko boš v pokoju. Vseskozi si si urejeval svojo hišico, samo da bi bilo do upokojitve vse gotovo, da bi se potem lahko odpočil.

Ali posegla je vmes roka usode in ti prekrizala vse lepe načrte. Najmanj bi si človek mislil, da bi tebe, zmeraj korenjaka, napadla zahrbtna bolezen, kateri se nisi mogel upreti.

Leto gre h kraju, k nam prihaja tiha jesen. Prav tako tiho si se tudi ti poslovil od nas in nas za zmeraj zapustil. Pogrešali te bomo, tvojo vedrino in odkritosrčnost in te za vedno obdržali v spominu.

Gozdovi naših gora naj ti šumijo uspavanko! Naj ti bo lahka zemlja!

Vsi sodelavci izrekamo tvoji ženi in tvoji ožji družini globoko sožalje.

J.

ZAHVALA

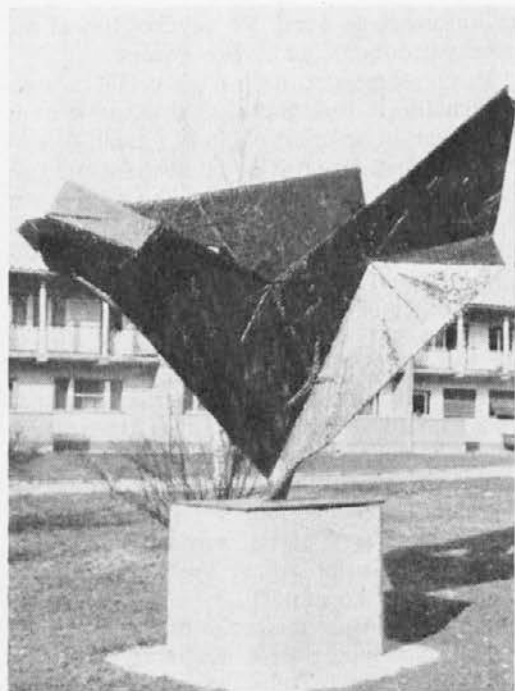
Ob nenadomestljivi izgubi dragega moža Leopolda Čiča se iskreno zahvaljujem vsem sorodnikom, prijateljem in znancem, ki so ga spremljali na njegovi zadnji poti ter položili številne vence na njegov poslednji dom.

Posebno se zahvaljujem sindikalni podružnici Železarne Ravne za pomoč. Pri srčna hvala tudi njegovim sodelavcem za tople poslovilne besede, ki so orisale njegovo življenjsko pot in počastile njegov spomin.

Žalujoča žena Lojzka



Brez samopostrežne trgovine zdaj že ne bi mogli več biti



Eleganca

OBRATNE NEZGODE V OKTOBRU 1968

Avgust Potočnik, valjarna — pri rezanju materiala na škarjah ga je valjanec udaril po kazalcu leve roke.

Drago Kučej, strojni remont — pri demontaži 20-tonske montažne igle si je poškodoval dlan leve roke.

Maksimiljan Vrhovnik, strojni remont — z levo roko je udaril ob vpenjalno glavo za nože in si poškodoval mezinec.

Maks Senica, livarna — pri zapenjanju jarma za ponovco si je poškodoval sredinec desne roke.

Adolf Haiser, promet — pri izpraznjevanju zabojev za žlindro na kamion je bila ta še tekoča in ga je opekla.

Alojz Petrič, mehanska obdelovalnica — pri struženju ozobljenih vencev se je dotaknil vrteče se vpenjalne glave in si poškodoval palca na obeh rokah.

Anton Pepevnik, livarna — pri zapenjanju livarskega kalupa si je poškodoval palec na levi roki.

Rajko Novak, kovačnica — pri kovanju klešč se je s kladivom udaril po kazalcu desne roke.

Franc Kristan, špedicija — pri rezanju lesenih podložkov na cirkularki si je poškodoval hrbet desne roke.

Jožef Vidrih, strojni remont — podloga, na kateri je imel naslonjeno ohišje ležaja, mu je zdrsnila z mize vrtnega stroja in mu padla na nart leve noge.

Lovrenc Obretan, promet — plató voza ga je udaril po desni nogi.

Jožef Burjak, termična obdelovalnica — pri avtogem rezanju mu je železna plošča zdrsnila po golenih obeh nog.

Franc Grm, topilnica — pri obračanju lijakov se je eden skotalil na levo nogo in mu poškodoval prste.

Čestimir Jefabek, topilnica — pri nameščanju verige na žerjav, ko je hotel prestaviti 7 ton težko kapo, sta mu sodelavca skotalila kokilo, težko ca. 500 kg, na desno nogo.

Maks Čas, čistilnica — pri obračanju ulitkov si je poškodoval mezinec in prstanec desne roke.

Simon Kotnik, kovačnica — pri dvigovanju odkovka s kleščami so ga te stisnile za sredinec desne roke.

OKTOBRA SO NASTOPILI DELOVNO RAZMERJE

Josip Topalović — KV, Silvo Žunko — KV, Ivan Kališnik — KV, Alojz Mlinšek — KV, Jože Cesnik — KV, Štefan Hudrap — NK, Matija Homan — KV, Milan Veronig — PK, Rudolf Žagar — PK, Mirko Štaleker — PK, Zdravko Burjak — KV, Anton Štruc — NK, Marjan Kurnik — KV, Anton Oblak — NK, Anton Gostenčnik — NK, Ivan Novinšek — KV, Ivan Kamenik — KV, Jože Rožič — NK, Leopold Kadiš — NK, Vekoslav Konečnik — NK, Marko Prevolčič — NK, Peter Fajmut — PK, Stanislav Repas — PK, Alojz Božič — KV, Jože Lojen — KV, Anton Garb — NK, Ferdinand Mihev — KV, Franc Kos — KV, Ivan Plešej — KV, Filip Janko — KV, Jože



Otožnost

Emeršič — KV, Roman Tortič — NSS, inž. Franc Bivšek — VSS, Drago Kerbev — SS, Ferdo Grešovnik, dipl. inž. fizike, Stanislav Jamer — SS, Jurij Šuler — SS, Radivoje Radovič, dipl. inž. metalurgije, Srečko Kosmina, dipl. inž. matematike;

Jožica Obretan — NS, sprejeta za določen čas.

ODŠLI SO IZ PODJETJA

Janez Dešman — PK, Mirko Vajs — NK, Terezija Rečnik — NK, Anton Černjak — PK, Jože Zabel — KV, Julijan Šipek — SS, Franc Klančnik — SS, Boris Jocič — SS, Ivan Koprivnik — KV.

Z A D O B R O V O L J O

Čut družabnosti

— Janez, pojdi no z menoj na poskusno vožnjo z novim avtomobilom.

— Veš kaj, Tone, te bom pa rajši obiskal v bolnišnici, če ti bo dolgčas.

Na sodišču

— Kako ste mogli pobrati denarnico, saj ste vedeli, da ni vaša!

— Denarnica že, toda denar v njej mi je bil tako znan.

Šofer pred sodiščem

Sodnik: »V šestih mesecih ste povozili tri pešce! To je pa že preveč.«

Obtoženec: »Koliko pa je dovoljeno?«

Važno vprašanje

— Mama, ali spadajo ušesa k obrazu ali k vratu?

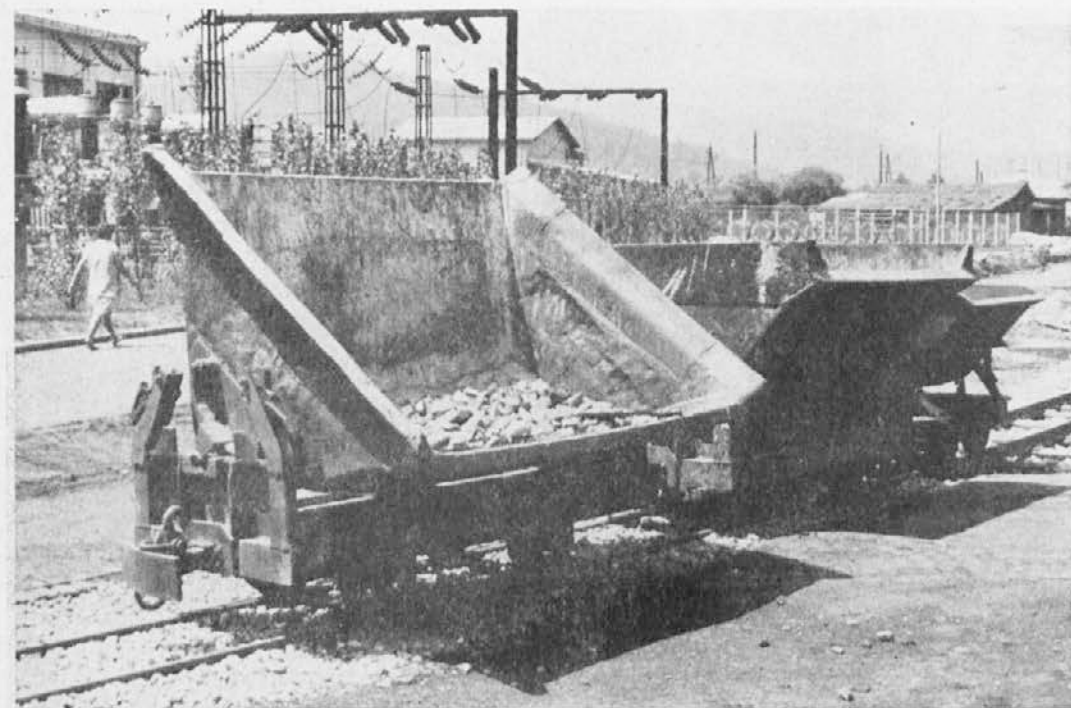
— Zakaj pa to vprašaš, sinko?

— Ker si rekla Olgi, naj mi umije obraz, ona pa mi hoče umiti tudi ušesa!

Reklama za vpis na pravno fakulteto

Brez pravnikov ni mogoče živeti!

Še manj pa umreti!



Počitek