

Izdaja upravni odbor
Železarne Ravne

Ureja uredniški odbor

Jože Delalut, Franc Fale,
Alojz Janežič, Ivo Kohlen-
brand, Marjan Kolar, Fran-
čiška Korošec, Jože Sater

Odgovorni urednik:

Marjan Kolar

Tel. 86 030, int. 304

Tisk: CP Mariborski tisk
Maribor

Gregor Klančnik, generalni direktor slovenskih železarn

Dva pomembna dokumenta slovenskih železarn

V ponedeljek, 16. marca, se je prvič na Ravnah sestal na svoji tretji redni seji delavski svet Združenega podjetja slovenske železarne. Na dnevnem redu je bila obravnava dveh pomembnih dokumentov — sklepnega računa za leto 1969 in gospodarskega načrta za leto 1970.

SKLEPNI RAČUNI 1969

Združeno podjetje za 1969. leto še ne more posredovati prave ocene sklepnih računov:

prvič — ker so lani bile sedanje organizacije združenega dela še samostojna podjetja,

drugič — ker direkcija še ni formirana in zato ne more izdelati takega strokovnega pregleda sklepnih dokumentov, ki bi lahko nudil realno medsebojno primerjavo in oceno celote.

Pregleda sklepnih računov direkcija ne bo obdelovala z vidika družbenih dajatev, temveč predvsem kot način odkrivanja poslovnih uspehov in slabosti z željo, kaj storiti v prihodnje, da bi se iniciativa krepila in ne bi nastalo neupravičeno prelihanje sredstev znotraj združenega podjetja, poslovnost pa bi v vseh organizacijah bila boljša. Primerjava bo možna le, če bodo vsi gospodarski načrti in sklepni računi organizacij združenega dela sestavljeni po enakih kriterijih in enaki metodologiji. Sedaj nastopajo različna tolmačenja, kaj sta blagovna proizvodnja in realizacija, kaj spada v skupni dohodek, kako se meri produktivnost itd. Enostavna uskladitev stališč, kaj spada na eno, kaj na drugo stran, je pogoj medsebojne primerljivosti in realnih kazalcev.

Letos smo delavskemu svetu dali le zbirni pregled sklepnih računov za preteklo leto 1969.

Celotni dohodek je merilo obsega proizvodne poslovne dejavnosti. Doseženega je bilo 2.189,811.000 din. Od tega so prispevale Jesenice 69 %, Ravne 23 %, in Štore 8 %.

Celotni dohodek je prvi primer različnih stališč, kaj ga sestavlja. To pa ne menja finančnega rezultata.

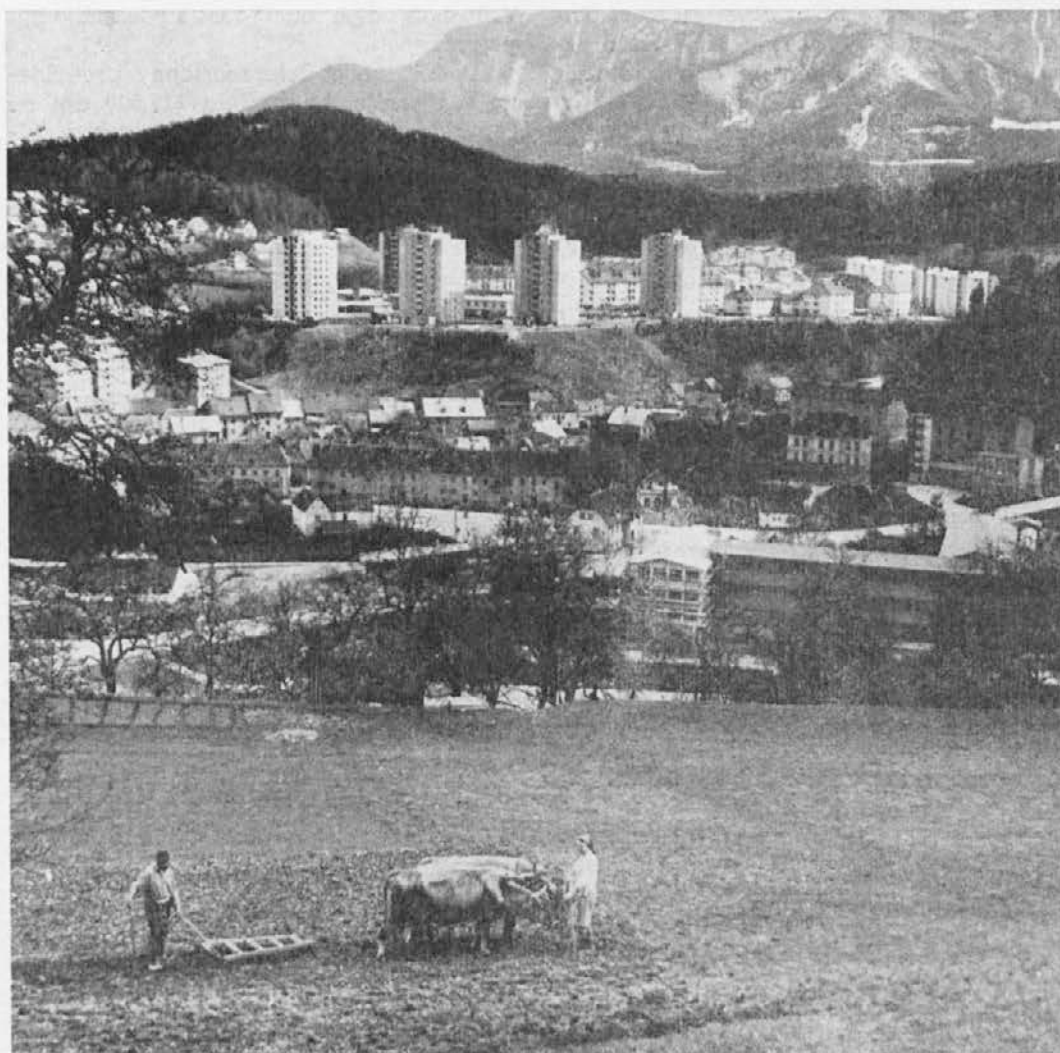
Zbir dohodka, ki najbolje priča poslovnemu uspehu, znaša 389,037.000 din. In sicer so

prispevale Jesenice 53,7 %, Ravne 31,8 % in Štore 15,5 %.

Za **osebne dohodke** je bilo porabljenih 277,491.000 din, kar od dohodka predstavlja 71 %. Od te vsote so porabile Jesenice 54,2 %, Ravne 29,4 % in Štore 16,4 %.

Od svojega dohodka so za osebne dohodke porabile Jesenice 73 %, Ravne 66 % in Štore 75 % ter pri tem dosegli: Jesenice 1133,04 din, Ravne 1186,34 din in Štore 1093,58 din prejemkov na zaposlenega mesečno.

Upniki, ki se pokrivajo iz presežka dohodka nad osebnimi dohodki, to so zakonske in pogodbene obveznosti, bremenijo celotno podjetje s 87,781.000 din. Od tega Jesenice 54,7 %, Ravne 33 % in Štore 12,3 %. Po odbitku sredstev za osebne dohodke, pogodbene in zakonske obveznosti po sklepnih računih, ostane za sklade sku-



IZ VSEBINE

Dodatna uvedba skrajšanega delovnega tedna — Zasedanja delavskega sveta — Iz dejavnosti sindikata — Sklepi upravnega odbora — Kako je s sindikalno članarino — Kalkulacije po planskih cenah za izdelke SMO — Vpliv družine pri oblikovanju osebnosti na delovne uspehe — S strokovnega posvetovanja o livarskih peskih — Kulturna kronika — Sportne vesti

paj 23,765.000 din; od tega Jesenicam 27,5 %, Ravnah 54,5 % in Štoram 18 %. Od lastnega dohodka je po sklepnem računu ostalo za sklade: Jesenicam 3,2 %, Ravnah 10,5 % in Štoram 7 %.

Iz teh podatkov se vidi, da sklepni računi kažejo največjo akumulativnost na Ravnah, najvišje obremenitve z zakonskimi in pogodbenimi obveznostmi na Jesenicah, relativno najbolj pa je dohodek obremenjen z osebnimi dohodki v Štorah.

Realizacije je za doseg navedenih bilančnih podatkov izvršilo združeno podjetje 1.313.249.000 din, kar je v primerjavi z letom 1968 porast za 24,5 %. Od tega so dale Jesenice 62 %, Ravne 27 % in Štore 11 %. Najvišja rast v letni realizaciji je bila s 33,9 % dosežena na Ravnah, sledijo Jesenice z 21,4 % in Štore z 20,8 %.

Obratna sredstva so bila za celotno podjetje vezana v

— zaloga v višini	271,016.000 din
— kupci v višini	341,799.000 din
— s k u p a j	612,815.000 din

Dobaviteljem smo dolgovali 264,873.000 din. Iz teh navedb lahko zaključimo nizek koeficient obračanja obratnih sredstev. Za združeno podjetje znaša le 2,5, v posameznih železarnah pa: na Jesenicah 2,14, na Ravnah 1,93 in v Štorah 1,85. Največjo vezavo z zalogami je imela železarna Ravne, ki je v višini 117,620.000 din predstavljala 33,3 % letne realizacije. Relativno najnižje zaloge so bile s 115,260.000 din na Jesenicah, ki so proti realizaciji predstavljale le 14 %. V Štorah so znašale 38,136.000 din ali 26 % realizacije. Tudi pri kupcih so Ravne najslabše. Terjatve so na dan 31. decembra 1969 znašale 36 % letne realizacije, na Jesenicah 22 % in v Štorah 27,5 %.

Gospodarnost z obratnimi sredstvi je pereč problem združenega podjetja. Le delno se lahko izgovarjamo z neizterljivimi terjatvami pri kupcih, selektivnejša prodaja in rednejše izvrševanje pogodbenih obveznosti bi nam to stanje bistveno lahko znižalo.

Sklepni računi za leto 1969 organizacij združenega dela, tj. vseh treh železarn Jesenic, Raven in Štor, pomenijo bistveni napredek. Medtem ko smo v letu 1968 skupaj izkazali 66 milijonov din poslovne izgube, se za lansko leto kljub visokim zakonskim in pogodbenim obveznostim zbirno zopet pojavlja presežek dohodka v višini 23,765.000 din. To pa ne pomeni, da se nam sme razviti pretirani optimizem. Finančni položaj ob zaključku poslovnega leta 1969 ni bil zaviden, saj so žiro računi tovarn bili skupaj blokirani s 181 milij. din, kar je pomenilo 56 % blokiranih računov vseh večjih proizvodnih organizacij na Slovenskem. Pri tem niso bile vse organizacije združenega dela v enakem položaju. Najtežje stanje je na Jesenicah, kjer je blokada zajemala 90 % blokiranih žiro računov vseh treh železarn. Problem pomanjkanja obratnih sredstev ob vstopu v gospodarsko reformo se je s povečanjem proizvodnje in s poslovno izgubo znatno poglobil. V tem je razlog, da je kljub zbirni pozitivni razliki med terjatvami in dolgovi združenega podjetja na dan 31. decembra 1969 stanje kupcev na Jesenicah

znašalo 179,361.000 din, dobaviteljev pa 183,999.000 din, kar pomeni, da je ta železarna 4,638.000 din dolgovala več svojim dobaviteljem, kot je imela vezanih sredstev med potrošniki.

Tudi v 1. četrtletju se finančno stanje v železarnah ni bistveno popravilo. Sredi marca je stanje blokade sicer nižje — okrog 140 milijonov din, blokirani pa sta še vedno Jesenice in Štore. Deblokada žiro računa na Ravnah je v glavnem učinek kratkoročnih kreditov in ne toliko izboljšanja gospodarnosti z obratnimi sredstvi.

Poslovni uspeh, izražen v sklepnih računih za 1969. leto, dokazuje napredek rentabilitetne proizvodnje. Ta je poleg povišanja cen nekaterih izdelkov brez dvoma skoraj izključno rezultat prizadevnosti delovnih skupnosti. Zavedati pa se vendar

— surovega jekla	666.000 t
— skupne proizvodnje	2,133.980 t
— blagovne proizvodnje	530.600 t
— realizacije	1.415,585.000 din
— izvoza	8,165.400 \$

Predvideni padec skupne proizvodnje je posledica spremenjene strukture proizvodnje in opuščanja nerentabilne proizvodnje, predvsem na Jesenicah. V primerjavi z dosežkom leta 1969 predvidevajo posamezne tovarne skupne proizvodnje:

— Jesenice	96 %
— Ravne	119 %
— Štore	128 %

Strukturalna sprememba skupne proizvodnje se odraža tudi na blagovni proizvodnji, ki bo po tonaži rastla počasneje kot po vrednosti.

Produktivnost dela, merjena s predvideno realizacijo, bo znašala 117.500 din na zaposlenega, kar je v primerjavi z dosežkom 1969 7,0 % več, upoštevati pa je treba povišanje cen valjanemu in vlečenemu jeklu.

Združeno podjetje bo torej po predvidevanju gospodarskega načrta doseglo novo rast proizvodnje, ki se bo v prihodnjih letih še bolj stopnjevala. Domačemu in inozemskemu tržišču bomo dali 448.800 t blagovne proizvodnje in s tem prispevali znatna sredstva pri urejevanju devizne plačilne bilance.

	Jesenice	Ravne	Štore	Združene železarne
SM jeklo	315.000	—	36.000	351.000
EL jeklo	160.000	155.000	—	315.000
SKUPAJ	475.000	155.000	36.000	666.000

Blagovna proizvodnja znaša 530.600 t in je na posamezne železarne deljena takole:

— železarna Jesenice	347.000 t	— železarna Štore	77.400 t
— železarna Ravne	105.800 t	— združene železarne	530.600 t

Posamezne veje proizvodnih dejavnosti so v blagovni proizvodnji udeležene:

Panoga	Jesenice t	%	Ravne t	%	Štore t	%	Združ. žel. t	%
114.	316.200	91,0	82.500	78,0	53.000	68,5	451.700	85,2
117.	27.700	8,0	23.300	22,0	20.900	27,0	71.900	13,5
116.	3.500	1,0	—	—	3.500	4,5	7.000	1,3
SKUPAJ	347.400	100	105.800	100	77.400	100	530.600	100

moramo, da se sklepni računi lahko delajo s prizvokom optimizma, kar ni tvegano v času zniževanja poslovnih stroškov, lahko pa se maščuje takrat, ko je akumulacija tudi naprej ogrožena. Tega se moramo zavedati v letošnjem letu.

GOSPODARSKI NAČRT ZA LETO 1970

Letošnje leto je prvo leto delovanja Združenega podjetja slovenske železarne, zato gospodarski načrt 1970 pomeni začetek načrtovanja letne poslovne dejavnosti in predstavlja šele prvo fazo integralnosti načrtovanja. Z medsebojnim prometom, dosegel bo 45.000 ton, in z že vsebovano specializacijo pomeni dober začetek.

Gospodarski načrt Združenega podjetja slovenske železarne za leto 1970 predvideva:

indeks 70/69

— surovega jekla	666.000 t	106,3 %
— skupne proizvodnje	2,133.980 t	101,7 %
— blagovne proizvodnje	530.600 t	104,4 %
— realizacije	1.415,585.000 din	109,3 %
— izvoza	8,165.400 \$	131,0 %

Tako izdelani gospodarski načrt združenega podjetja za leto 1970, ki je akceptiral že prej izdelane in odobrene načrte tovarn, ne predstavlja vrha tistega, kar naše proizvodnje zmogljivosti lahko dajo. Negotovitost v oskrbovanju s surovinami in drugim reprodukcijskim materialom nas odvrča od smejšeja načrtovanja. Tendenco k višjim dosežkom naj bi zato bolj izrazili akcijski programi organizacij združenega dela, ki naj bi predvideli prekoračevanje postavk gospodarskega načrta predvsem v blagovni proizvodnji, realizaciji in produktivnosti dela.

Posamezne sestavine gospodarskega načrta za leto 1970 so naslednje:

NAČRT PROIZVODNJE

Obseg skupne in blagovne proizvodnje

Spodaj je izdelan pregled skupne in blagovne proizvodnje po posameznih grupah izdelkov za vsako železarno posebej in združeno podjetje kot celoto.

Skupna proizvodnja jekla je planirana v višini 666.000 t, od česar odpade 52,7 % na SM in 47,3 % na elektro jekla, in sicer:

Izdelki 117. grupe železarn Štore predstavljajo izključno izdelke sive litine, medtem ko so izdelki 117. panoge železarn Jesenice in Ravne finalizacija predhodnih jeklarskih izdelkov 114. panoge. Če iz blagovne proizvodnje izvzamemo surovo žele-

Toplo valjani, kovani, liti izdelki
Hladno pred. odn. meh. obdel. izdelki

343.050 t 71,0 %
141.650 t 29,0 %

Iz tega je v osnovnih obrisih razvidna stopnja finalizacije združenega podjetja.

Obseg dogovorjenih medsebojnih dobav znaša skupno 45.800 ton, od česar odpade na železarno Ravne 25.500 t valjanih polizdelkov in jeklo litine za dobavo Jesenicam in Štoram in na železarno Štore 20.300 t surovega železa, valjanega paličastega jekla, kokil in valjev za dobavo Jesenicam in Ravnam.

Kvalitetni asortiment in specializacija proizvodnje

V blagovni proizvodnji se prekriva v letu 1970 le še proizvodnja valjanega paličastega in vlečenega paličastega jekla, kar je posledica postopnega uveljavljanja načel grobe delitve proizvodnega programa, sprejetih v integralnem razvojnem programu slovenskih železarn (oktober 1968). Za ti dve grupi izdelkov, ki se v letu 1970 pojavljata še v proizvodnih programih vseh treh železarn, je izdelana delitev proizvodnje po posameznih osnovnih kvalitativnih skupinah. Ta delitev temelji na že pretežno specifičnih in delno na oceni okvirno zaključenih naročil za tekoče leto.

V blagovni proizvodnji valjanega paličastega jekla združenega podjetja so zastopana navadna jekla s 3,0 %, kvalitetna jekla s 60,7 % in plemenita jekla s 36,3 %.

Glede na kvaliteten asortiment se pri valjanem paličastem jeklu delno prekriva le proizvodnja kvalitativnih — ogljikovih, plemenitih konstrukcijskih ogljikovih in plemenitih konstrukcijskih legiranih jekel — jekla za cementacijo in oplemenitenje. To so jekla z najširšim namenom uporabe in bodo že zaradi količinskih potreb vedno predstavljala proizvodni program vseh profilnih valjarn.

Od kvalitativnih legiranih jekel izdelujejo Jesenice le jekla za avtomate in legirana konstrukcijska jekla St. 52, medtem ko izdelujejo Štore iz te grupe le vzmetna jekla. Proizvodnja istih vrst jekla na Ravnah (2000 t) se nanaša na izvoz (Kitajska), ker tega naročila Štore niso mogle prevzeti.

Pri proizvodnji ogljikovih orodnih jekel je proizvodnja Jesenic omejena le na jeklo za kose, izdelava katerega ostane na Jesenicah vse do ukinitve obratovanja profilne valjarne na Javorniku.

Pri vlečenem jeklu je specializacija proizvodnje glede na kvaliteten asortiment popolnejša. Štorska proizvodnja vlečenega jekla zajema v grupi kvalitativnih ogljikovih jekel le specialne profile in v grupi kvalitativnih legiranih jekel vzmetna jekla, medtem ko zajema ta grupa na Jesenicah jekla za avtomate.

Proizvodnja nerjavnih in ognjestalnih vrst jekla na Jesenicah se nanaša izključno le na ventilna jekla, katerih tudi do sedaj Ravne niso izdelovale. Iz navedenega je razvidno, da je bila že v prvem letu dosežena sorazmerno dobra delitev proizvodnega programa po vrstah jekla.

zo, izdelke sive litine in 116. panoge in nam torej ostanejo le jeklarski izdelki, katerim je osnova surovo jeklo, odpade od skupne količine le-teh 71 % na izdelke osnovnih metalurških in 29 % na predelovalne obrate.

NAČRT REALIZACIJE

Eksterna realizacija osnovne dejavnosti ali vrednost prodanih izdelkov združenega podjetja znaša 1.415.585.000 din, s prištevkom realizacije pomožne dejavnosti pa 1.421.122.000 din. Osnovna (iz katere izvira tudi poprečna prodajna cena) in za medsebojne primerjave merodajna je realizacija osnovne dejavnosti. V tej realizaciji so posamezne železarn zastopane tako:

— Jesenice 863.682.000 din ali 61,0 %
— Ravne 394.200.000 din ali 28,0 %
— Štore 157.703.000 din ali 11,0 %

zdr. podjetje 1.415.585.000 din ali 100 %

Od ustvarjene realizacije odpade 77 % na izdelke 114., 22,7 % na izdelke 117. in 0,3 % na izdelke 116. panoge.

Ti odnosi po posameznih železarnah variirajo v širokih mejah, in sicer: 114. panoga med min. 57,0 % (Ravne) in maks. 88,8 % (Jesenice) ter 117. panoga med min. 11,0 % (Jesenice) in maks. 43,0 % (Ravne).

Podjetje	Količina ton	%	Realizacija \$	%	Popr. cena \$/ton
JESENICE	26.300	54,6	3.315.400	40,6	126,0
RAVNE	17.000	35,3	4.000.000	49,0	235,0
ŠTORE	4.880	10,1	850.000	10,4	174,0
ZDR. PODJETJE	48.180	100,0	8.165.400	100,0	169,0

Po panogah proizvodne dejavnosti so v dolarski vrednosti izvoza zastopani izdelki 114. panoge z 71,9 % in izdelki 117. panoge z 28,1 %.

Pan.	JESENICE \$ %	RAVNE \$ %	ŠTORE \$ %	ZDRUŽ. PODJET. \$ %
114.	2.669.900 80,5	2.600.100 65,0	600.000 70,6	5.870.000 71,9
117.	645.500 19,5	1.399.900 35,0	250.000 29,4	2.295.400 28,1
Skupaj	3.315.400 100,0	4.000.000 100,0	850.000 100,0	8.165.400 100,0

Poprečna prodajna cena v izvozu po posameznih železarnah se giblje predvsem v odvisnosti od razmerja med izdelki 114. in 117. panoge v realizaciji izvoza. Glede na področja bo 97,2 % vrednosti izvoza realizirano na konvertibilnem in ostanek 2,8 % na klirinškem področju. Razen opisanega obsega proizvodnje je predvidena še blagovna menjava z državami SEV (železarna Jesenice) v količini 4700 ton in vrednosti 917.500 dolarjev.

FINANČNI NAČRT

Finančni načrt je najvažnejši del gospodarskega načrta. V njem je izražena donosnost naložb, reproduktivna sposobnost, celotna poslovna tvornost podjetja in delež delovne skupnosti.

Organizacije združenega dela, ker so v sanacijskem obdobju, so bile dolžne svoje finančne načrte sestaviti tako, da predstavljajo maksimalne napore za znižanje stro-

Iz realizacije osnovne dejavnosti in količinskega obsega blagovne proizvodnje rezultirajo poprečne prodajne cene, ki po posameznih železarnah znašajo:

— Jesenice 2514 din/ton
— Ravne 3725 din/ton
— Štore 2037 din/ton

Tudi poprečne prodajne cene po posameznih železarnah variirajo v dokaj širokih mejah, in to v odvisnosti od proizvodnega asortimana.

NAČRT IZVOZA

Po izdelanih načrtih izvoza posameznih železarn znaša predvideni obseg izvoza združenega podjetja slovenskih železarn 48.180 ton jeklarskih izdelkov v vrednosti 8.165.400 dolarjev oziroma 113.592.600 din.

Predvidena količina izvoza 48.180 ton predstavlja okroglo 9,1 % od blagovne proizvodnje združenega podjetja in dinarska vrednost 113.592.600 din okroglo 8 % od eksterne realizacije združenega podjetja. Ta obseg izvoza — 9,1 % od blagovne proizvodnje — je relativno nizek in se giblje pod poprečjem v državnem merilu, ki naj bi znašalo 10 % od obsega blagovne proizvodnje.

V izvozu združenega podjetja po količini in vrednosti je udeležba posameznih železarn naslednja:

ge z 28,1 %. V teh — strukturi izvoza združenega podjetja — je udeležba posameznih železarn naslednja:



Pravilnična geometrija

škovne potrošnje in uravnovešanje preliwa z delitvijo dohodka.

Zbir kaže, da bo celotni dohodek združene podjetja znašal 1.654.819.000 din, dohodek podjetja 390.705.000 din, ostanek dohodka za sklade ali dobiček 31.592.000 din.

Po tem načrtu bo dohodek podjetja znašal 23,7 % celotnega dohodka, akumulativ-

v celotnem dohodku z
v dohodku podjetja z
sredstvih za OD z
sredstvih za sklade s

Pod predpostavko, da bo poprečna zaposlenost združenega podjetja znašala 12.017 delavcev, in to

Jesenice	6050 delavcev ali 50,4 %
Ravne	3610 delavcev ali 30,0 %
Štore	2357 delavcev ali 19,6 %

bodo poprečni neto osebni dohodki znašali:

na Jesenicah	1250 din na zaposl./mesec,
na Ravnah	1225 din na zaposl./mesec,
v Štorah	1135 din na zaposl./mesec.

Gospodarski načrt železarne Ravne predvideva poleg gornjih osebnih dohodkov izplačevanje dopustnega dodatka v breme sklada skupne porabe, kar pomeni, da bodo predvideni prejemki na višini železarne Jesenice. Akcijski programi naj bi posebno pozornost posvetili znižanju vseh vrst potrošnje, povečanju kvalitete proizvodnje in zboljšanju dohodkovne donosnosti. Vzpodbuda v udeležbi pri delitvi dohodka na osebne dohodke je pogoj uspeha podjetniške donosnosti v samoupravnem sistemu, zato naj bi učinki dela postali resnično merilo prejemkov delavcev. Podrobni načrt raziskovalne dejavnosti, predvidenih izboljšav tehnologije in normiranje potrošnje naj bi ta stremeljenja zajel.

V gospodarskem načrtu za leto 1970 so že delno zajete akcije, ki naj v organizacijah združenega dela pomenijo povečanje izpleta in relativno znižanje potrošnje ter s tem večjo rentabilnost proizvodnje; več pa bi se na tem področju morale obvezati delovne skupnosti z bolj smelo izdelanimi in konkretno na obrate in posameznike razdeljenimi zadolžitvami.

Ob upoštevanju obsežnih naložb v osnovna sredstva in nizki produktivnosti kapitala tako načrtovanje pomeni relativno skromno predvidenje povečevanja obsega poslovanja, zlasti realizacije. Upoštevati je namreč treba, da bo 8,15 % povišanje cen letos veljalo celo leto, in če upoštevamo le to, dejansko načrt predvideva le 4 % povišanje realizacije.

Res je, da ni toliko važen obseg blagovne proizvodnje, izražen s tonažo, kot je važna struktura ali še bolj donosnost prodaje. Te pa vendar ne moremo toliko izmenjati, da ne bi višina realizacije že pomenila tudi višine dohodka, ki ob upoštevanju fiksnih stroškov z rastjo proizvodnje raste.

Na podlagi ugotovitev sklepnih računov za leto 1969 si moramo letos prizadevati:

1. za izboljšanje produktivnosti kapitala,
2. za povišanje koeficienta obratnih sredstev,
3. za izboljšanje strukture virov obratnih sredstev,

nost proti celotnemu dohodku pa 1,9 %. Za pravilno predstavo je treba pri ugotavljanju donosnosti upoštevati tudi amortizacijo, ki se pretežno uporablja za razširjeno reprodukcijo in predstavlja 5,7 % celotnega dohodka. Posamezne železarne so zastopane:

Jesenice	Ravne	Štore
62,2 %	27,6 %	10,2 %
51,0 %	32,5 %	16,5 %
51,8 %	30,2 %	18,0 %
6,3 %	72,0 %	21,7 %

4. za povišanje izplenov in izboljšanje kvalitete izdelkov,

5. za odpravo nerentabilne proizvodnje,

6. za selektivnejšo politiko prodaje,

7. za izboljšanje poslovnosti in dosledno izvrševanje vseh pogodbenih obveznosti do kupcev,

8. za deblokado žiro računov in s tem nemoteno izplačevanje osebnih dohodkov,

9. za omejitev investicijskih naložb na tiste objekte in dela, ki takoj vplivajo na povečanje dohodka.

Zakonodaja, ki usmerja tokove na pozicije reforme, zahteva od vseh sestavin samoupravne družbe, predvsem pa od delovnih skupnosti proizvodnih organizacij prispevek za večjo rentabilnost in donosnost podjetniške dejavnosti. Direkcija združenega podjetja si bo poleg vodstev organizacij združenega dela v asociacijah, predstavniških forumih in bankah prizadevala za reševanje tistega, kar ni v domeni in moči delavcev proizvodne tvorbe slovenskih železarn. Vse to pa bo neučinkovito, če sami ne bomo izkoristili vseh notranjih rezerv na področju izkoriščanja sredstev za delo, surovin, pomožnega materiala in energije in dosegli večje učinkovitosti naše prisotnosti na delu.

Leto 1970 bo leto težke preizkušnje za združeno podjetje in za vse organizacije združenega dela, saj moramo dokazati, da smo produktivni, proizvodni ustvarjalnosti potrebni in ekonomsko perspektivni.

Dodatna uvedba skrajšanega delovnega tedna

Tako živahne, pa tudi po mnenjih in stališčih različne razprave, kot je bila na zadnjem zasedanju DS tovarne, na tem organu že dolgo ni bilo. Sicer pa to niti ni čudno, saj je delavski svet razpravljal o predlogu nadaljnjega skrajševanja delovnega tedna, ki zadeva prav vse zaposlene.

Kot osnova za razpravo je služil predlog, ki ga je izdelala komisija za skrajševanje delovnega časa. Predlog, kdaj nadalje preiti na skrajšani delovni teden, pa je pripravil tudi TO sindikata. Predloga sta se v načelu razlikovala samo po tem, kdaj naj v železarni uvedemo naslednji dodatni prosti dan oziroma kdaj naj v celoti preidemo na 42-urni delovni teden. TO sindikata je bil mnenja, da naj bi na dodatni prosti delovni dan prešli že meseca aprila, na uvedbo 42-urnega delovnega tedna pa meseca junija, medtem ko je komisija predlagala, da se na 44-urni teden preide meseca maja, na 42-urni teden pa letos meseca septembra. Komisija je svoj predlog utemeljila s stališčem, da prehod na dodatno skrajšani delovni teden ni možen brez določenih ukrepov, ki morajo biti opravljeni še pred njegovo uvedbo.

Letos bo zaključeno tekoče srednjeročno obdobje razvoja, naslednje leto stopamo v novo petletno razvojno obdobje 1971—1975, zato moramo letos izdelati integralno usklajeni srednjeročni načrt razvoja slovenskih železarn. Pri tem pa si moramo zadati nalogo, da bomo ob relativno skromnih dopolnilnih naložbah in povečanjem sklada trajnih obratnih sredstev dosegli rentabiliteto poslovanja v vseh organizacijah združenega dela ter na podlagi lastne reproduktivne sposobnosti in soudeležbe zahtevali kredite za nove, večje, v srednjeročnem načrtu predvidene investicijske naložbe. Načrtovanje od predvidevanja do realizacije bo torej glavno opravilo združenega podjetja. Leto 1970 bo pri tem posebno pomembno. Ni zato naključje, da so člani delavskega sveta zahtevali pospešeno oblikovanje direktije s primernimi in za določena področja specializiranimi strokovnimi delavci.

Ob obravnavi tekoče operativne problematike so se na seji delavskega sveta dalj časa zadržali na problemu oskrbovanja s surovinami, pomožnim materialom, storitvami in energijo. Upravičena je zaskrbljenost zaradi pomanjkanja sredstev za nakup uvoznih in domačih surovin, prav tako pa tudi zaradi splošnega naraščanja cen. Delavski svet je pooblastil generalnega direktorja, da v obliki posebnega pisma s problematiko, ki ogroža realizacijo v finančnem načrtu predvidenega dohodka, seznanijo republiške predstavniške organe — izvršni svet in gospodarsko zbornico — z željo za pravočasno posredovanje tako pri odobravanju potrebnih kreditov kot pri uvedbi mehanizma za urejevanje prodajnih cen valjanemu in vlečenemu jeklu.

Po seji so se člani delavskega sveta Združenega podjetja slovenske železarne seznanili z železarno Ravne in si ogledali proizvodne obrate. Praksa sklicevanja sej izmenično v posameznih železarnah bo znatno pripomogla k boljšemu spoznavanju, zaupanju, trdnjši medsebojni povezavi in optimalnejšemu načrtovanju integralnosti slovenskega železarstva.

Gre za to, da moramo, če želimo obdržati vsaj sedanjo višino OD, obdržati tudi enak obseg proizvodnje. Zato bodo morali delavci, zaposleni na delovnih mestih s stalno oceno, v skrajšanem delovnem času z enakim številom zaposlenih opraviti isti obseg dela. Tudi v proizvodnih obratih se mora v skrajšanem delovnem času opraviti isti obseg dela, zaradi česar bo treba v normah in kodeksih del dodatne čase pri 44-urnem delovniku zmanjšati za 4,5 %, pri 42-urnem delovnem tednu pa še za nadaljnjih 4,5 %. Zmanjšane dodatne čase bo treba nadoknaditi z večjo prisotnostjo na delovnem mestu in boljše oskrbo delovnih mest. Dodatnih časov po mnenju komisije ne bo možno povsod zmanjšati enako, kar pomeni, da jih bo ponekod potrebno skrajšati več, drugod pa manj. To pa zahteva čas in delo, ki ga do 1. aprila letos ni mogoče opraviti. Da bi tudi v skrajšanem delovnem tednu obdržali vsaj enak obseg proizvodnje in izkoriščali naše drage proizvodne naprave, odpravili pa s tem tudi ozka grla v proizvodnji, bo potrebno v obratih, kjer ni uvedeno redno 4- in 3-izmensko delo, delati tudi v času sicer pripadajočih prostih dni. Tako delo

pa bo treba dodatno plačati. To pa bo istočasno pomenilo določeno prerazporeditev OD in mogoče delno nezadovoljstvo tudi pri tistih zaposlenih, ki možnosti dodatnega dela ob prostih dneh v tovarni ne bodo imeli. Komisija je pri pripravi predloga izhajala predvsem s stališča, da se pri dodatnem uvajanju skrajšanega delovnega tedna uveljavijo prosti dnevi in ne proste sobote. Da ne bi v posameznih mesecih ob upoštevanju nedelj, praznikov in prostih dni bilo preveliko odstopanje v številu delovni dni, je predlog pripravljen tako, da ima vsak mesec čimbolj enakomerno število delovnih dni.

Na predlog komisije, predvsem pa na tisti del, ki obravnava uvedbo 44-urnega in nato 42-urnega delovnega tedna, je bilo izraženih precej pripomb, predlaganih pa so tudi več dodatnih predlogov. Diskutanti so se v določeni meri sicer strinjali z utemeljitvijo, da so za prehod na dodatni skrajšani delovni teden potrebne določene organizacijske priprave, menili pa so, da bi te lahko bile že opravljene, če bi v tovarni k ureditvi tega vprašanja pristopili pravočasno. Mnogi so poudarili, da smo v tovarni že leta 1964 sprejeli program postopnega skrajševanja delovnega časa, da pa smo nanj vse do letos pozabili. Razen predloga o času prehoda na skrajšani delovni teden je razprava načela problem odhoda avtobusov, predlog, da se z uvedbo skrajšanega delovnega tedna v čas rednega letnega dopusta všteje določeno število prostih dni, in vprašanje deljenega delovnega časa.

Ker nam bi ob upoštevanju števila nedelj in praznikov meseca maja kljub uvedbi dodatnega skrajšanega delovnega časa pripadal dodatno samo en prosti dan, je komisija v smislu priporočila upravnega odbora predlagala, da se dodatni pripadajoči prosti dan iz meseca aprila prenese na mesec maj. Tako bi meseca maja poleg petih nedelj in dveh praznikov imeli še dva dodatna prosta delovna dneva. Po zelo tehtni in v določenih momentih tudi že skoraj ostri razpravi je delavski svet sklenil:

— 44-urni delovni teden se v naši tovarni uvede meseca maja.

— 42-urni delovni teden se uvede v tovarni najkasneje meseca septembra 1970, lahko pa že tudi pred tem datumom, če bomo v tovarni tudi po uvedbi 44-urnega tedna dosegli z letnim načrtom določeni obseg realizacije na zaposlenega in mesec.

— Za zagotovitev uspešnega in nemotene poslovanja tovarne ob prehodu na 44-urni in kasneje na 42-urni delovni teden se morajo v tovarni izvršiti naslednji ukrepi:

1. V tovarni se mora uvesti enotni delovni čas, in sicer za prvo izmeno od 6. do 14. ure z odmorom od 9. do 9.30, za drugo izmeno od 14. do 22. ure z odmorom od 18. do 18.30 in za tretjo izmeno od 22. do 6. ure z odmorom od 2. do 2.30.

Delo se mora pričeti točno ob pričetku izmene, delovna mesta pa zapustiti ob koncu izmene ne glede na to, da je posameznik na delovnem mestu že pred tem dobil izmeno. Pospravljanje in čiščenje delovnega mesta in stroja se opravi v delovnem času.

Za uveljavitev tega ukrepa so odgovorni neposredni vodje izmen, skupin in oddelkov. Proti tistim vodjem, ki ukrepa ne bodo uveljavili, morajo nadrejeni disciplinsko ukrepati, kot to določa pravilnik o odgovornosti delavcev na delu v železarni Ravne.

2. Za zaposlene iz drugih podjetij, ki so na delu v naši tovarni, se mora vsaj v glavnih izmenah uveljaviti čas prihoda in odhoda, ki velja za naše delavce. Za uveljavitev tega ukrepa je odgovoren vodja splošnega sektorja, ki mora s podjetji, pri katerih so ti delavci zaposleni, urediti vse potrebno.

3. Zaradi smotrnega izkoriščanja proizvodnih kapacitet v vsakem mesecu je treba proste dni med letom razporediti tako, da bo imel vsak mesec čimbolj enakomerno število delovnih dni.

Analitsko planski sektor mora skupno s kadrovskim oddelkom pred začetkom novega leta izdelati načrt prostih dni po mesecih in ga dostaviti v potrditev organom upravljanja.

4. Delavci, zaposleni na delovnih mestih s stalno oceno, morajo v skrajšanem delovnem času opraviti isti obseg dela z istim številom zaposlenih.

5. Zaposlenim, ki delajo vnaprej ocenjeno delo, ostanejo ocene za delo enake kot doslej, opraviti pa morajo tudi isti obseg dela. Da se to doseže, je treba zmanjšati v normi dodatne čase v poprečju za 4,5 %, za kolikor se poveča osnova za prehod od 46-urnega na 44-urni delovni teden. Pri dodatnih dveh urah skrajšanja je treba dodatni čas zmanjšati za nadaljnjih 4,5 %. Zmanjšanje dodatnega časa je treba nadoknaditi z večjo prisotnostjo na delovnem mestu in boljšo oskrbo delovnega mesta.

Za uveljavitev tega ukrepa so odgovorni vodje priprav dela in oddelkov, v katerih se dela po normi. Kot osnova za ukrepe služi analiza dosedanjega stanja, ki jo izdela oddelk za OD. Izvršitev tega sklepa bo kontroliral oddelk za OD, ki bo vsak mesec o izvrševanju poročal organom upravljanja.

6. Število zaposlenih se v tovarni zaradi prehoda na skrajšani delovni teden ne sme povečati nad število, določeno z načrtom za leto 1970. Povečanje števila zaposlenih je možno le ob povečanju proizvodnje. Zahteve po dodatnem številu zaposlenih sme kadrovski oddelk reševati samo na podlagi pismenega predloga tehniškega direktorja ali vodij sektorjev.

7. Praviloma so v skrajšanem delovnem času prosti dnevi za zaposlene, ki delajo na 1-, 2- in 3-izmensko delo, vezani z dnevom tedenskega počitka. Zaradi boljšega izkoriščanja delovnega časa, ali če to narekuje potreba, pa lahko vodje sektorjev, sklopov obratov, obratovodje in vodje oddelkov določijo kot dela prosti dan katerikoli dan v tednu. V primeru potrebe se lahko uporaba prostih dni enega meseca tudi združi.

8. Da se zagotovi z letnim načrtom predpisani obseg proizvodnje tudi v skrajšanem delovnem času, kar je potrebno za zagotovitev planiranega obsega OD, imajo obratovodje in vodje oddelkov zaposlenim pravico odrediti obvezno podaljšano delo tudi v dela prostih dnevih.

9. Za podaljšano delo se šteje:

- a) delovni čas nad 8 ur dnevno,
- b) delovni čas na dela prosti dan,
- c) delovni čas za delo na dan tedenskega počitka in praznikov.

10. Dodatek za podaljšano delo ostane nespremenjen. Ob delavskih znaša dodatek za delo na dopoldanski izmeni 40 %, na popoldanski izmeni 50 % in nočni izmeni 60 %.

11. Ob nedeljah znaša dodatek za podaljšani čas 50 % z 10 % dodatkom za popoldansko in 20 % za nočno delo. Dodatek v isti višini pripada tudi za delo na dan plačanih državnih praznikov vključno pripadajočega plačila za praznik.

12. S prehodom na 44-urni delovni teden se po določilih čl. 78 pravilnika o delovnih razmerjih železarne zmanjša dopust za en dan, s prehodom na 42-urni delovni teden pa za 2 dni. Za izvršitev tega ukrepa je odgovoren vodja kadrovskega oddelka.

13. Strokovne službe tovarne morajo ponovno preučiti zakonitost in možnost realizacije ukrepa, da se v čas rednega letnega dopusta všteje določeno število prostih delovnih dni, upravičenost zahteve po podaljšanem času odhoda avtobusov in nadaljnega dela v ločenem delovnem času. O teh predlogih ukrepov bo DS, potem ko jih bodo strokovne službe ponovno preučile, razpravljala na naslednjem zasedanju.

-et

ŠTEVILO PROSTIH DNI

S potrditvijo prehoda na dodatno skrajšani delovni teden je delavski svet na zasedanju potrdil tudi načrt pripadajočih prostih dni v letošnjem letu. Ob upoštevanju, da naj bi število delovnih dni v posameznem mesecu bilo čimbolj enakomerno, je seveda število prostih dni v posameznih mesecih različno. Načrt že tudi upošteva sprejeto odločitev, da se v mesec maj, s katerim prehajamo na dodatni skrajšani delovni teden, prenese iz meseca aprila pripadajoči prosti delovni dan.

Načrt je bil ob zahtevi po čimbolj enakomerni razdelitvi delovnih dni po posameznih mesecih zato izdelan za celo letošnje leto, ne glede na to, da na dodatne proste dni prehajamo šele meseca maja. Načrt tako določa za vse mesece v letu pripadajoče dodatno število prostih dni ob 44 in 42-urnem delovnem tednu.

Po načrtu, ki ga je delavski svet potrdil, je razporeditev dodatnih prostih dni naslednja:

mesec	dni v mesecu	nedelj	praznikov	prosti dni za 44-urnik	delovnih dni za 44-urnik	prosti dni za 42-urnik	delovnih dni za 42-urnik
januar	31	4	2	2	23	3	22
februar	28	4	—	1	23	2	22
marec	31	5	—	2	24	3	23
april	30	4	1	1	24	3	22
maj	31	5	2	2	22	3	21
junij	30	4	—	2	24	3	23
julij	31	4	2	2	23	3	22
avgust	31	5	—	3	23	4	22
september	30	4	—	2	24	3	23
oktober	31	4	—	2	25	3	24
november	30	5	1	1	23	2	22
december	31	4	1	3	23	4	22
skupaj	365	52	9	24	280	36	270

Pri številu prostih delovnih dni na račun praznikov v mesecu novembru je mogoče potrebno pojasnilo. Prvi november letos pade na nedeljo. Ker je to republiški in ne državni praznik, se ne prenaša. 30. november, ki je

sicer državni praznik in se zato prenaša na naslednji dan, je upoštevan pri številu praznikov v mesecu decembru. V številu dodatnih prostih delovnih dni je upoštevana že tudi zdaj uvedena prosta sobota.

-et

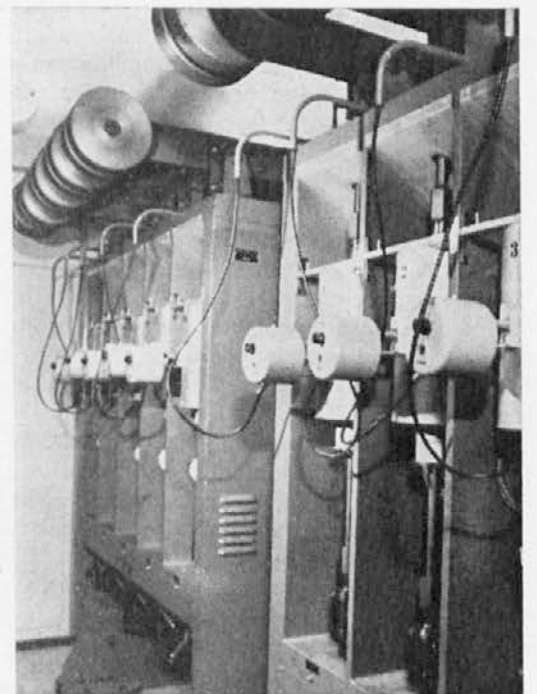
Na sodišču

Sodnik: »Priča, prisezite!«

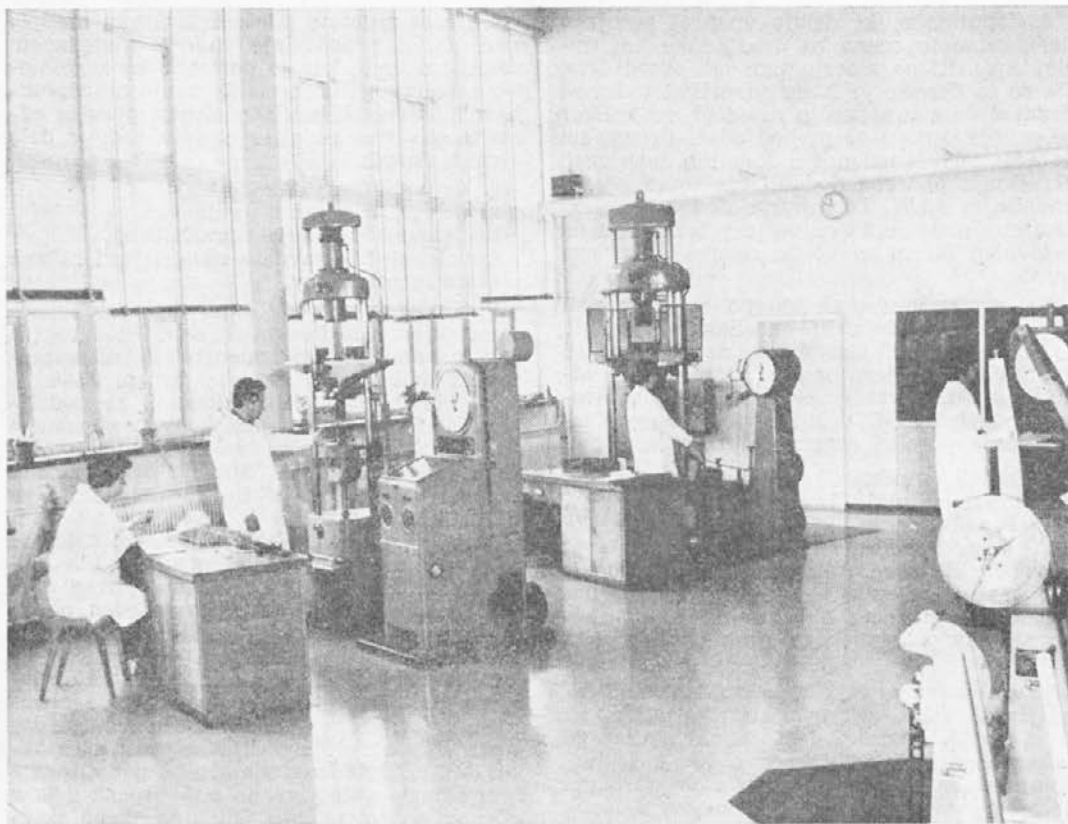
Priča: »Prisegam, da bom govoril resnico, vso resnico in nič drugega ko resnico.«

Sodnik: »Tako. Zdaj pa povejte, kaj veste o tem primeru.«

Priča: »Nič.«



Zanke



Trgalnica

Iz dejavnosti sindikata

Tovarniški odbor in predsedstvo

Preden je predsednik tovarniškega odbora sindikata sklical zadnjo plenarno sejo organizacije sindikata o 42-urnem delovnem tednu, je predsedstvo TO nekajkrat razpravljalo o tem vprašanju, kajti člani predsedstva so bili mnenja, da je to vprašanje tako za delovno organizacijo kot za člane sindikata izrednega pomena in da se je na njegovo reševanje treba temeljito pripraviti. Prav iz razloga, ker bo uvedba 42-urnega delovnega tedna delno vplivala tudi na način življenja naših delavcev, so temu vprašanju posvetile posebno pozornost še vse sindikalne podružnice.

Razprav o uvajanju 42-urnega tedna je bilo veliko med našim članstvom, saj je bilo često rečeno, da ga že imajo v železarni Štore in da v železarni Jesenice uvajajo skrajšani delovni čas pospešeno. Moramo priznati, da so bile razprave na sindikalnih sestankih dokaj tehtne, saj so povsod razmišljali predvsem o tem, kako v skrajšanem delovnem tednu urediti organizacijo dela, povečati obseg proizvodnje in predvsem realizacije, da ne bi padli osebni dohodki. Poudarjali so, da je nesprijemljiva vsaka teza o manjših osebnih dohodkih, temveč da moramo poiskati še vse notranje rezerve in se enotno boriti za dvig produktivnosti in na tej podlagi za povečane osebne dohodke.

Razumljivo je, da ni mogoče opisati vseh razprav, zato bomo navedli le sklepne besede tovarniškega odbora z zadnje seje, ki jih je posredoval tudi komisiji za izdelavo predloga za skrajšani delovni teden in upravnemu odboru podjetja. Skupna stališča naše organizacije, ki smo jih posredovali omenjenima organoma, in ki so bila enotno potrjena na plenumu, so naslednja.

Plenum tovarniškega odbora sindikata je na zadnji seji dne 18. marca 1970 v raz-

pravi ugotovil, da je delavski svet podjetja že pred leti sprejel sklep o postopnem prehodu na skrajšani delovni teden. Imeli smo tudi že izdelan program, po katerem bi skrajševali delovni teden do 42 ur, vendar še do danes nismo uspeli preiti na 42-urni delovni teden. Tovarniški odbor sindikata zato predlaga:

— V naši delovni skupnosti naj postopoma uvedemo skrajšani delovni teden od 46 na 42 ur rednega tedenskega dela. V tem času so všteti tudi državni in republiški prazniki, ki so po zakonskih določilih plačani.

— Zaradi lažjega planiranja proizvodnje in izkoriščanja kapacitet osnovnih sredstev se naj uvedejo prosti dnevi in ne proste sobote, razen tam, kjer ni nobenih ovir za proste sobote. Prosti dnevi naj bi se planirali vsak mesec za en mesec naprej.

— Prvi dodatni prosti dan se naj uvede meseca aprila 1970.

— Drugi dodatni prosti dan se naj uvede meseca junija 1970. Tako uvajanje skrajšanega urnega delovnega tedna predlagamo zato, ker tovarniški odbor meni, da imajo do predlaganega roka organizatorji proizvodnje in drugi dovolj časa, v katerem morajo organizacijo dela izpopolniti in jo prilagoditi novemu delovnemu času, kajti jasno je, da se proizvodnja in produktivnost dela v skrajšanem delovnem času ne smeta zmanjšati.

— Tovarniški odbor meni, da je potrebno v tem času skrbno analizirati in preučiti vsa ozka grla v proizvodnji, izmeček, izplen, stroške proizvodnje in vse druge elemente, ki bi negativno vplivali na osebne dohodke, kajti ti se v skrajšanem delovnem tednu ne smejo zmanjšati, temveč se morajo skladno s proizvodnjo in ob rasti življenjskih stroškov poviševati.

— Člani tovarniškega odbora so na seji še posebno poudarili, da je potrebno delo nad 44 ur na teden po uvedbi prvega dodatnega prostega dneva in delo nad 42 ur na teden po uvedbi drugega dodatnega prostega dneva obravnavati kot delo preko rednega delovnega časa in ga kot takega tudi nagrajevati, in sicer tako, kot to uzakonjujejo naši notranji normativni akti o plačevanju nadurnega dela.

Upravnemu odboru podjetja je tovarniški odbor predlagal, naj bi delno spremenili pravilnik, ki urejuje dodatek za letni dopust. Gre namreč za to, da bi spremenili čl. 7 pravilnika o dodatku za letni dopust, in sicer v tem smislu, da bi se konstantni dodatek za aktivne člane in njihove družinske člane, ki niso zaposleni, povečal za toliko, kolikor so se povečale cene prevoza z javnimi transportnimi sredstvi.

Predsedstvo sindikata tovarniškega odbora je skupno z upravo podjetja pričelo akcijo dogovarjanja s predstavniki »Merxa« glede izboljšave prehrane v podjetju tako za topli obrok kot tudi za hladno prehrano. O tem bo več govora v eni izmed naslednjih številc Fužinarja, zato naj ob tej priložnosti povemo le, da smo dosegli sporazum, na podlagi katerega ne morejo biti cene prehrabnih artiklov v bifejih v podjetju višje, kot so cene enakim artiklom v delikatesni trgovini.

Nadzorni odbor je na zahtevo predsedstva pregledal celotno poslovanje tovarniškega odbora tako blagajne kot administracijo in ugotovil:

— na dan 25. februarja 1970 je bila blagajniška knjiga zaključena s 73,40 din in je bil denar v ročni blagajni, zato so blagajniško knjigo podpisali vsi navzoči člani nadzornega odbora.

— Na poštni knjižici je bilo izkazano stanje 72.208,32 din na isti dan.

— Pregledane so bile vse blagajniške priloge o izplačilih in prejemkih. Vse priloge so verodostojno podpisane in potrjene od pooblaščenih oseb. Za izplačila obstaja potrebna dokumentacija in je odložena v kronološkem redu, kar omogoča lažjo kontrolo nad vsemi dokumenti. Vsa dokumentacija je oštevilčena po zaporednih številkah.

— Knjiženja so sproti izvršena na karticah posameznih podružnic in na karticah tovarniškega odbora.

— Nadzorni odbor je pregledal tudi vse administrativno poslovanje in ugotovil, da je administracija v redu vodena in se o celotnem delu pohvalno izrazil.

Na seji predsedstva in plenuma je bilo postavljeno vprašanje, ali ne bi kazalo spremeniti sistema delitve članarine med podružnicami in tovarniškim odborom ter vprašanje plačevanja članarine od nadurnega dela. Razumljivo je, da so problemi pri delitvenih odnosih vedno aktualni, zato je potrebno iskati najboljše in najpravičnejše odnose, še posebno zato, ker se je dejavnost sindikalnih podružnic v zadnjih letih precej razmahnila. Ravno s tega stališča je tudi prav, da se čim več sredstev vrača tja, kjer nastajajo. Plenum je o teh problemih zavzel stališče, da se delitveno razmerje zaenkrat ne spremeni, kajti ugotovljeno je bilo, da sindikalne podružnice prejema dosti več sredstev, kakor je bilo dogovorjeno na zadnji letni konferenci. Kar

se pa tiče članarine od nadurnega dela, je plenum zavzel sklep, da se celotna članarina, ki se zbere na podlagi osebnih dohodkov od nadurnega dela, vrača v tisto podružnico, kjer je bila ustvarjena. Menimo namreč, da je tako prav in pravično.

Na sejah predsedstva so bila obravnavana med drugim tudi še naslednja vprašanja:

— Predsedstvo je bilo informirano o stroških, ki nastajajo s plačevanjem steznin za kegljanje članom sindikalnih podružnic. Ugotavlja se, da se steznine plačujejo v dokaj visokih zneskih, da pa člani sindikata tega ne uporabljajo v rekreativne namene v taki meri, kakršni so stroški. Zato je bil sprejet sklep, da komisija za šport in rekreacijo zadevo pregleda in ugotovi dejansko stanje, sindikalne podružnice pa so dolžne izvajati boljšo kontrolo nad uporabo kegljišča.

— Predsedstvo je ugotovilo, da bi bilo potrebno nasploh trošenje finančnih sredstev v rekreacijske namene nekoliko bolj kontrolirati. Nekatere podružnice res organizirajo sankaske tekme in za to namenjena sredstva uporabijo kolikor toliko za rekreacijo, so pa tudi take podružnice, ki uporabljajo sredstva za rekreacijo, pa je sploh nimajo. Zato je bil sprejet sklep, da se o vsaki rekreacijski dejavnosti naredi zapisnik in porabljena sredstva potrebno utemelji. Predsedstvo nima nič proti rekreaciji, nasprotno se je vedno zavzemalo za razširitev te dejavnosti, pač pa mora biti trošenje teh sredstev res pametno in koristno.

— Predsedstvo je analiziralo tudi izvedbo II. športnih zimskih iger slovenskih železarn. Ugotovljeno je bilo, da so igre dobro uspele, pač pa je bila glavna pripomba, da se je večina panog odigrala v dvoranah,

zato je težko govoriti o zimskih igrah. Krivda v tem ni na naši komisiji za rekreacijo in šport, ker je bil izbor panog izdelan na podlagi dogovora vseh treh železarn. Pri organizaciji se je pojavilo sicer nekaj napak, ki pa niso bile vidne in poteka iger sploh niso motile. Vsi nastopajoči so bili z organizacijo izredno zadovoljni in lahko ugotavljamo, da so II. zimske športne igre bile dobro organizirane in da je uspeh pripadal športnikom našega podjetja. Zato je potrebno dati priznanje vsem aktivno nastopajočim in še posebno organizatorjem teh iger, ki so vložili dosti truda, da je prireditev resnično uspešna.

V zvezi s priključitvijo obrata jeklovlek v sklop toplo predelovalnih obratov je bilo naročeno sindikalni podružnici valjarne, naj uredi vse potrebno za pripojitev članov sindikata jeklovleka v sindikalno podružnico valjarne. V odbor podružnice valjarne je treba kooptirati vsaj dva člana jeklovleka.

Socialne pomoči in podpore

— Matildi Anželak je bila odobrena pomoč v višini 150 din zaradi daljše bolezni.

— Antonu Štriglu je bila odobrena pomoč v višini 150 din zaradi bolezni.

— Martinu Jehartu je bila dodeljena enkratna izredna pomoč v višini 100 din.

— Edvardu Žvikartu je bila odobrena zaradi daljše bolezni pomoč v višini 130 din.

Sindikalne podružnice

Vse sindikalne podružnice so v zadnjem času obravnavale in se aktivno vključevale v razpravo o skrajševanju delovnega tedna ter o predlogih za spremembo pravilnika za letni dopust.

Janez Strah

logov in pripomb bi lahko zaključili, da so bili v razpravah izraženi nekateri pomisleki proti opustitvi sedanjega upravnega odbora. Nekateri so pogošali določbe, ki naj bi obravnavale pravice in dolžnosti individualnega izvršilnega organa — direktorja tovarne, drugi pa so menili, da bomo po novem predlogu imeli na raznih nivojih preveč samoupravnih organov in da zato nastopa vprašanje njihovega dela in učinkovitosti. Skupen pa je bil predlog, da bi bilo treba kar se da točno razmejiti pravice vodenja in upravljanja, skratka točno opredeliti pravice in dolžnosti samoupravnih organov.

Na podlagi pripomb in tudi drugih posredovanih mnenj se je komisija odločila, da prvotni predlog nekoliko dopolni. Po sedanjem predlogu naj se, ker so dolžnosti in pravice med seboj ozko povezane, združita odbor za poslovno politiko in odbor za tehnične in komercialne zadeve v nov poslovni odbor. Namesto prejšnjega odbora za proizvodnjo in komercialne zadeve naj bi v sestavu poslovnega odbora poleg komisije za osnovna sredstva in komisije za racionalizacije bili še komisija za proizvodnjo in komisija za komercialne zadeve. Z združitvijo obeh odborov so odpravljena morebitna vprašanja prepletanja pravic in dolžnosti. Pri odboru za splošne zadeve niso bili izvršeni popravki in je predlog tak, kot je bil objavljen v Informativnem fužinarju. Pri DS sklopov obratov je v novem predlogu opuščen komisija za OD in naj bi ta organ imel samo stanovaljsko komisijo in komisijo za varstvo pri delu. Čeprav je na predlog, da se na novo osnujejo v obratih samoupravni organi — svetovi obratov, bilo nekaj pripomb in pomislekov, ali ne bi kazalo tega samoupravnega organa iz predloga črtati, komisija takega mnenja ni sprejela. Komisija sicer meni, da pri svetu obrata komisije ne bi bile potrebne, zato jih je v sedanjem predlogu izpustila. Tako stališče je komisija osvojila zato, ker meni, da moramo na obrate poleg posrednih oblik upravljanja prenašati tudi neposredne oblike. Komisija meni, da je ta samoupravni organ v obratih potreben, čeprav se istočasno zaveda, da bo delo DS sklopov obratov in svetov obratov uspešno in učinkovito toliko, kolikor bomo na tem zainteresirani, zainteresirani pa predvsem vodje sklopov obratov in obratovodje. Komisija končno meni, da je v naši tovarni v nadaljnjem poglobljanju in razširitvi naših samoupravnih organov potrebno storiti korak naprej, zato je predlagala, da DS predlog potrdi.

Nekateri diskutanti so se v razpravi ponovno zadržali na predlogu, da se v obratih osnujejo samoupravni organi — svetovi obratov. Njihove razprave so izhajale predvsem iz ugotovitve, da smo ta samoupravni organ

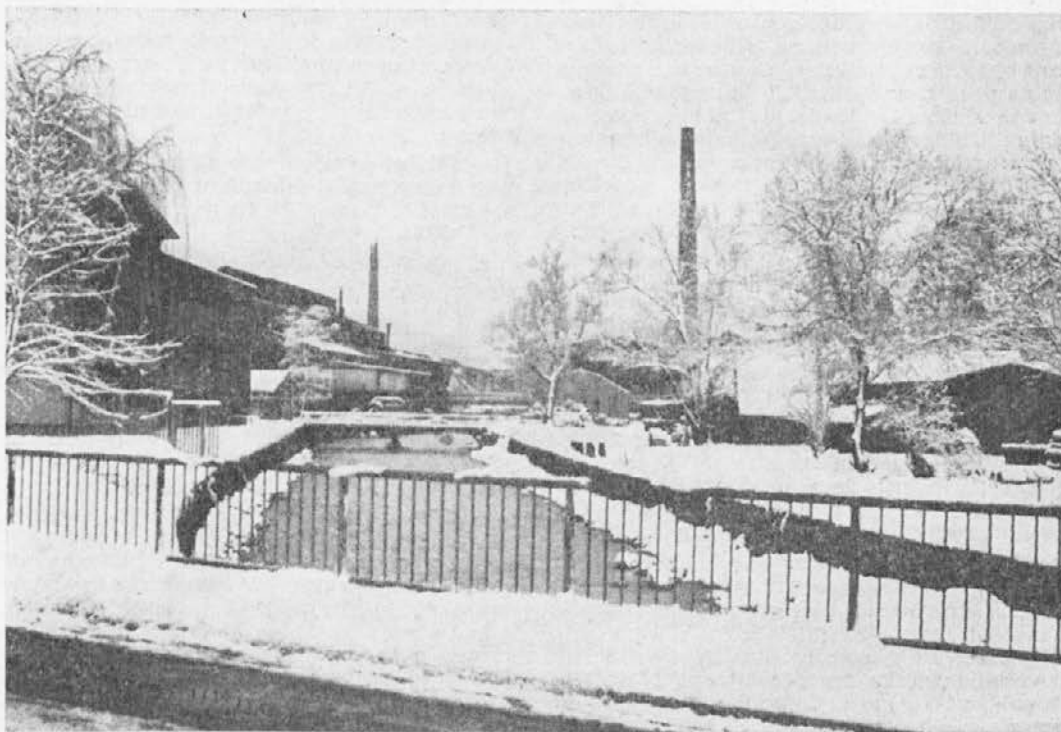
Z zasedanja delavskega sveta

Za zasedanje meseca marca je bil delavskemu svetu predlagan precej obširen dnevni red, vendar je bil osnovni poudarek na predlogu za dopolnitev statuta in uvedbo skrajšanega delovnega tedna v tovarni. Čeprav je obravnavala predloga za razvrednotenje materiala zalog razreda 6 odpadla, ker strokovne službe v smislu zahteve upravnega odbora predloga niso dokončno oblikovale, je moral delavski svet na naslednje zasedanje preložiti tudi razpravo o predlogu za dopolnitev tekstualnega dela raznih pravilnikov in predlog za dopolnitev organizacijske sheme, ocenitev delovnih mest in spremembo na že ocenjenih delovnih mestih.

Pri predlogu za dopolnitev statuta je bilo v uvodnem pojasnilu povedano, da se predlaga sprememba 1., 2. in 4. poglavja statuta, medtem ko naj bi besedilo drugih poglavij zaenkrat ostalo nespremenjeno, čeprav bodo prav tako potrebne nekatere dopolnitve. Zaradi kratkega časa, ki je bil na razpolago, komisija celotnega prečiščenega besedila statuta ni mogla pripraviti, se pa na tem v tovarni dela. Besedilo 1. in 2. poglavja, kjer so našteje uvodne določbe ter pravice in dolžnosti članov delovne skupnosti, je bilo potrebno uskladiti s statutom združenega podjetja, medtem ko je besedilo 4. poglavja, ki obravnava področje samouprave v naši tovarni, usklajeno s XV. ustavnim amandmajem.

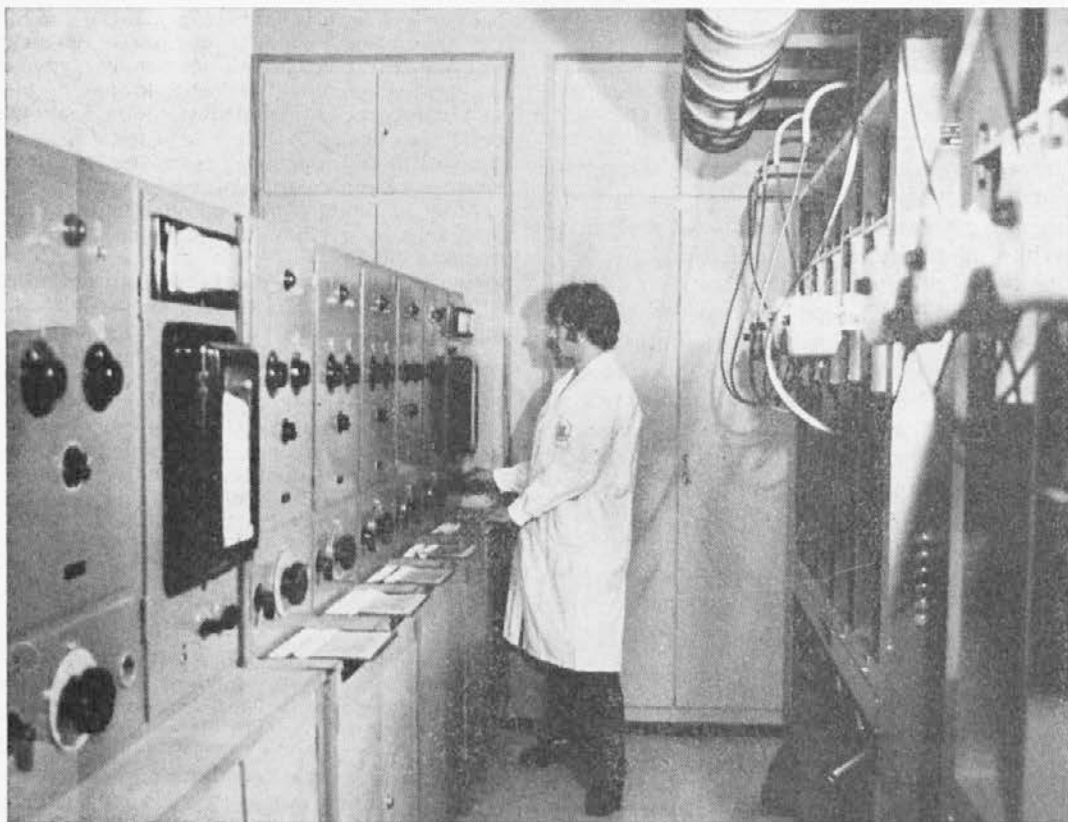
Predlog za usklajitev statuta s XV. ustavnim amandmajem je bil objavljen v letošnji februarški številki Informativnega fužinarja in tako posredovan v javno razpravo. Sodeč po številu pripomb in predlogov, ki jih je dobila komisija, bi lahko sklepali, da o predlogu

ni bilo posebne razprave. Najbolj podrobno je bil predlog obravnavan v oddelkih organizacije Zveze komunistov naše tovarne. Iz pred-



Stare fužine so že davno izginile, slikovitost pa ostaja

Foto: F. Kamnlik



Laboratorij za preizkušnjo trajne trdnosti

pred leti v naši tovarni že imeli, da pa smo ga kasneje opustili, opustili pa prav zato, ker mu nismo mogli točno opredeliti njegovih pravic in dolžnosti. Ker njihovo področje dela tako ni bilo določeno, se tudi niso sestajali. Zato bi morali, je bilo rečeno, v sedanjem predlogu, če se za svete obratov ponovno odločimo, točneje kot je to storjeno v predlogu, določiti področje njihove dejavnosti. So se pa diskutanti strinjali v tem, da bo delo svetov obratov v precejšnji meri odvisno tudi od hotenja in aktivnosti vodij obratov.

Drugi diskutanti so v nadaljnji razpravi obravnavali in predlagali konkretne dopolnitve ali spremembe posameznih določil statuta oziroma je bilo predlagano, da se nekatere določbe iz pristojnosti DS tovarne prenesejo na poslovni odbor ali pa obratno oziroma da je nekatere določbe zaradi pravičnega tolmačenja treba točneje določiti.

Delavski svet je za letos že določil višino stopnje amortizacije, po kateri bi zbrana sredstva znašala 23.194.000 din. Zaradi nizke stopnje odpisa pa onemogoča hitrejšo obnavljanje zgradb in strojne opreme, s tem zavira hiter razvoj tovarne. Komisija za osnovna sredstva je na podlagi analize, ki jo je pripravila strokovna služba, ugotovila, da bi bilo potrebno dvigniti stopnjo v poprečju za gradbene objekte od 2,18 na 3,65 % in za opremo od 8,55 na 10,50 %. S povišanjem stopnje amortizacije bi letos zbrali 30.991.000 din, pri čemer je že upoštevano postopno aktiviranje novo zgrajenih sredstev med letom. Predlog povišanja stopnje amortizacije je ozko vezan na plan uporabe teh sredstev za nadomestitev v letošnjem letu. Skupno bi za nadomestitev iz zbranih sredstev porabili 12.416.194,63 din, preostali del amortizacije pa bomo morali izkoristiti za odplačilo anuitet in kritje drugih obveznosti, o čemer bo delavski svet na naslednjem zasedanju podrobneje razpravljati. Ker moramo iz dela sredstev, ki je letos na razpolago, pokriti že v lanskem letu nastale obveznosti iz tega naslova, bomo v tovarni za nadomestitev osnovnih sredstev lahko izkoristili samo 3.422.486,82 din.

Zaradi povišanja amortizacijske stopnje je nastala sprememba tudi pri že sprejetem finančnem načrtu za letošnje leto. Amortizacija predstavlja namreč strošek, zato se za povečanje zneska amortizacije povečajo poslovni stroški, zniža dohodek in s tem tudi presežek dohodka tovarne. Skupni stroški v celotnem dohodku so zdaj predvideni v višini 67 %, amortizacija predstavlja v skupnem do-

hodku 6,8 %, dohodek pa 26,2 % ali 119.049.000 din. S to spremembo so nastale spremembe tudi pri zneskih pogodbenih in zakonskih obveznosti, medtem ko je višina sredstev, namenjenih za OD, ostala nespremenjena, zmanjšani pa so, kot posledica zmanjšanja dohodka, skladi tovarne, ki se v letošnjem letu planirajo namesto prvotno predvidenega zneska samo v višini 15.204.000 din.

V nadaljevanju razprave je nato DS potrdil še predlog o imenovanju primopredajne komisije. V zvezi s predlogi, ki so bili obravnavani, je delavski svet sprejel naslednje sklepe:

— Potrdijo se predlagane dopolnitve statuta železarne Ravne z dopolnitvijo, da je pri določbah, ki obravnavajo področje DST, poslovnega odbora in komisij, upoštevati potrebne dopolnitve, navedene v zapisniku.

— Komisija za izdelavo statuta naj ponovno preuči določbe, ki govore o pravicah in dolžnostih svetov obratov, in v sodelovanju z vodji sklopov obratov in obratovodji pripravi nov predlog, v katerem morajo biti točneje določene pravice in dolžnosti, točneje pa tudi opredeljene razmejitve med samoupravljanjem in vodenjem. Tako dopolnjeni predlog je na naslednjem zasedanju posredovati v potrditev.

— Odobri se povečanje stopnje amortizacije pri gradbenih objektih v poprečju od sedanjih 2,18 na 3,65 % in pri opremi od 8,55 na 10,50 %.

— Odobrijo se predlagane spremembe postavk plana uporabe amortizacije za leto 1970, navedene v zapisniku. DS se je prav tako strinjal in odobril prodajo starega servisnega avtomobila za pnevmatsko orodje za znesek, ki ga je predlagala komisija za osnovna sredstva.

— Zaradi povišanja stopnje amortizacije se odobri sprememba finančnega načrta za letošnje leto.

— Ker se mora v smislu člena 58 temeljnega zakona o podjetjih med direktorjem, ki preneha opravljati dolžnosti direktorja tovarne, in novim direktorjem ali vršilecem dolžnosti direktorja opraviti prevzem dolžnosti v navzočnosti komisije, ki jo imenuje DS tovarne, je delavski svet za primopredajo poslova med sedanjim direktorjem tovarniškim Gregorjem Klančnikom in v. d. direktorja tovarne Francem Faletom imenoval komisijo v sestavi: Peter Orožen, inž. Jože Borštner in Ivan Kugovnik.

Sklepi, ki jih je DS sprejel v zvezi z razpisom volitev za organe upravljanja in uvedbe skrajšanega delovnega tedna, so navedeni v obeh člankih posebej, zato se med sklepi DS ponovno ne navajajo.

-et

Tudi letos bomo volili člane organov upravljanja

S sprejetjem dopolnitev statuta je delavski svet na zadnjem zasedanju potrdil predlagano spremembo organizacije na področju samouprave v naši tovarni. Z njeno potrditvijo je bila podana tudi osnova za razpis volitev.

Po novi organizacijski strukturi bomo odslej imeli na nivoju tovarne delavski svet, poslovni odbor, odbor za splošne zadeve in komisije v sklopih obratov DS sklopov obratov s stanovanjsko komisijo in komisijo za varstvo pri delu, na področju obratov pa svete obratov. Zaposleni bomo neposredno volili člane DS tovarne, DS sklopov obratov in svetov obratov, medtem ko bodo člane poslovnega odbora in odbora za splošne zadeve volili člani DS tovarne.

Mandatna doba vseh članov organov upravljanja bo v bodoče dve leti. Da volitev ne bi bilo potrebno izvajati vsako leto, ker se za njihovo pripravo in izvedbo porabi precej časa, končno pa so vezane tudi na finančna sredstva, bomo letos na novo izvolili vse člane DS tovarne in DS sklopov obratov, čeprav vsem letos še ni potekel mandat. Ti imajo v smislu člena 49 statuta možnost, da ponovno kandidirajo in so lahko tudi ponovno izvoljeni.

DS tovarne bo odslej štel 55 članov, DS sklopov obratov pa ob upoštevanju števila zaposlenih od 15 do 21 članov. Tudi število članov svetov obratov je določeno na tej podlagi.

Upoštevajoč navedene spremembe, ki so bile sprejete v okviru dopolnitev statuta, je delavski svet sprejel naslednji

S K L E P

— izvrši se razpis volitev za člane DS tovarne, DS sklopov obratov in člane svetov obratov.

— Volitve bodo v četrtek, 23. aprila 1970. Volišča bodo odprta od 4. ure zjutraj do 16. ure popoldne.

— Volitve za člane DS tovarne in DS sklopov obratov se opravijo po sklopih obratov, kandidatne liste in glasovnice pa pripravijo po obratih. Volitve članov svetov obratov se opravijo po obratih.

— DS tovarne bo štel 55 članov. Ker vsem dosedanjim članom tega organa preneha mandat, se letos na novo izvoli naslednje število članov:

v topilnici I	3
v topilnici II	2
v livarni	7
v valjarni	5
v kovačnici	3
v jeklovleku	1
v termični obdelovalnici	1
v mehanski obdelovalnici	10
v vzmetarni	2
v energ. obratih	2
v strojnem remontu	4
v elek. rem. jaki tok	2
v elek. rem. šibki tok	1

v gradbenem remontu	1
v prometnem oddelku	2
v TKR	3
na upravi	6

— Za DS sklopov obratov se, ker vsem dosedanjim članom preneha mandat, izvoli naslednje število članov:

za DS sklopa obratov jeblarne	21
za DS sklopa TPO	19
za DS sklopa mehanskih obratov	21
za DS sklopa vzdrž. energ. obr.	19
za DS TKR in uprave	15

— Upoštevajoč število zaposlenih v posameznem obratu ter določbe členov 98 in 99 statuta, se v svete obratov izvoli naslednje število članov:

v topilnici I	7
v topilnici II	5
v livarni	11
v valjarni	9
v kovačnici	7
v jeklovleku	5
v termični obdelovalnici	5
v mehanski obdelovalnici	11
v vzmerni	5

v energetskih obratih	5
v strojnem remontu	9
v elek. rem. jaki tok	7
v elek. rem. šibki tok	5
v gradbenem remontu	5
v prometnem oddelku	5

Za TKR in upravo se člani za svete obratov ne volijo.

— Za pripravo in izvedbo volitev se imenujeta komisija za sestavo volilnih imenikov in volilna komisija.

V komisijo za sestavo volilnih imenikov se imenujejo: Rajko Jelenko za predsednika in Milan Praznik ter Anica Tomaž za člana. Komisija mora pripraviti vse potrebno v zvezi s pravočasno sestavo in razgrnitvijo volilnih imenikov.

V volilno komisijo se imenujejo: Alojz Breznikar za predsednika ter Bernard Ukmar in Jože Delalut za člana, za njihove namestnike pa Štefan Filipančič, Janjo Petrač in Mirko Pristolič. Komisija za izvedbo volitev mora v zvezi s volitvami pravočasno opraviti vse organizacijske priprave, imenovati volilne odbore in odgovarjati za zakonitost izvedbe volitev.

-et

člana sindikalne podružnice na leto, druga članarina pa ostane tovarniškemu odboru za njegovo dejavnost. Za tako delitev se je plenum odločil na podlagi razprav o delu v podružnicah in v drugih organih sindikata v našem podjetju.

Na podlagi take delitve so sindikalne podružnice zbrale v letu 1969 sredstva v višini 41.255 din, kajti v tem letu smo imeli v poprečju v vsakem mesecu 3437 zaposlenih. Če primerjamo članarino, ki so jo dobile sindikalne podružnice, s celotno članarino, ki je ostala naši osnovni organizaciji, vidimo, da so podružnice prejele 29,81 % zbrane članarine.

To pa ni vsa članarina, ki so jo prejele podružnice, saj predsedstvo TO in tudi tovarniški odbor dajeta precejšnje vsote za socialno pomoč in podpore, financirata razne oblike rekreacije (plačujeta steznino za kegljanje, dajeta sredstva za smučanje, plavanje, odbojko itd.) in sta v finančnem smislu pokrovitelj še za vrsto drugih akcij. Zato moramo zaradi pravilne informacije o delitvi članarine, prikazati vsa sredstva, ki so jih sindikalne podružnice prejele v letu 1969 tudi mimo dogovorjene delitve, kajti podoba delitve se bistveno spremeni. To potrjuje podatek, da so višji organi naše osnovne organizacije dodatno odobrili za člane sindikalnih podružnic socialne pomoči in podpore v višini 23.904,25 din in za rekreacijo 5.325 din, kar skupno zneso dodatno 29.229,25 din. Iz tega podatka je razvidno, da so sindikalne podružnice dejansko prejele za 21,04 % več sredstev, kot je bilo dogovorjeno oziroma so prejele 50,85 % vse članarine, ki je ostala naši osnovni organizaciji sindikata. Ta dodatna članarina pa ni bila razdeljena enakomerno na člana sindikalne podružnice in sicer iz razloga, ker so bile socialne pomoči in podpore različno razdeljene po podružnicah.

Kako je s sindikalno članarino

Velikokrat se med članstvom sindikata govori in razpravlja o sindikalni (pa tudi o drugi) članarini. Z željo, da bi bili naši člani pravilno informirani o tem, kako se obračunava sindikalna članarina in kako se razdeljuje, bom skušal to obrazložiti.

Po statutu Zveze sindikatov Jugoslavije in statutu Zveze sindikatov Slovenije je vsak član sindikata dolžan plačevati članarino, katere višina je odvisna od neto osebnih dohodkov vsakega člana posebej (dodatni zaslužki kot honorarji ipd. niso zajeti pri višini osebnih dohodkov, od katerih se plačuje članarina). Tako plača vsak član sindikata (v našem podjetju ni član sindikata po lastni želji samo en član delovne skupnosti) 0,6 % članarine od svojih neto osebnih dohodkov. Članarino obračunava vsak mesec oddelek za obračun osebnih dohodkov v našem podjetju ob končnem obračunu mesečnih osebnih dohodkov.

Tako zbrana članarina se že v oddelku za obračun osebnih dohodkov razdeli, in sicer moramo 50 % zbrane članarine odvesti na občinski sindikalni svet, ostala članarina pa ostane v naši organizaciji. Občinski sindikalni svet po statutu obdrži od teh sredstev 22,6 %, ostalih 27,4 % odvede na Zvezo sindikatov Slovenije, katera zopet del sredstev zadrži, drugi del pa pošlje Zvezi sindikatov Jugoslavije.

Tu moram poudariti, da smo še pred letom dni in pol morali odvajati kar 65 % zbrane članarine. Predlog za spremembo delitve v korist osnovne organizacije našega kolektiva so dali na seji občinskega sindikalnega sveta prav člani tega sveta iz našega podjetja. Predlog so podprli tudi drugi in tako je bil sprejet sklep, da se od julija 1968 dalje sprememba delitve uveljavlja v našo korist. To je eden izmed konkretnih primerov, da so naši predstavniki

v višjih organih aktivni in da nas dobro zastopajo.

Ker je za nas najbolj zanimiv tisti del članarine, ki ostane v podjetju, bom detaljeje analiziral porabo tega dela članarine. Po sklepu druge seje plenuma tovarniškega odbora sindikata v tej mandatni dobi se del sredstev vrača v sindikalne podružnice in sicer v višini 12 N din na

Čakanje

Foto: Broman



Največ dodatnih sredstev na zaposlenega člana je prejela sindikalna podružnica topilnice (šolski center je glede na strukturo delavcev izvzet), nato livarna; najmanj pa mehanska obdelovalnica. Če pa dodatna sredstva obravnavamo v skupnih zneskih (ne poprečno na člana), je največ prejela sindikalna podružnica vzdrževalno-energetskih obratov, nato mehanska obdelovalnica, najmanj pa sindikalna podružnica kovačnice. Kakor je bilo že povedano, je višina dodatnih sredstev odvisna od števila podeljenih socialnih pomoči in podpor, o njihovi višini in od števila članov podružnice, ki redno ali občasno gojijo rekreacijsko kegljanje.

Za vsakega člana sindikata v podružnicah in še posebno za tiste, ki ne delajo v sindikalnih organih (aktivni člani po navadi vedo, če pa ne, lahko ugotovijo) je zelo pomembno, kako se sredstva sindikalnih podružnic trošijo in v kakšne namene se uporabljajo. Glede na to, da v takšnih člankih ni priporočljivo (iz objektivnih težav tiska) vrivati med tekst preveč tabel, bom pojasnil gospodarjenje s sredstvi le za vse sindikalne podružnice skupaj. Pregled je narejen za leto 1969, torej od zadnje letne konference naprej s stanjem na dan 25. februarja 1970. leta.

Sindikalne podružnice so namenile za šport in rekreacijo 30.837,10 din ali 8,92 din na zaposlenega oziroma 48,93 % vseh svojih sredstev. Rekreacijo in šport je najbolj gojila sindikalna podružnica valjarne, saj je namenila v poprečju na vsakega člana 15,51 din oziroma 58,63 % vseh sredstev, s katerimi je razpolagala. Če ocenjujemo razgibanost športne rekreacije po trošenju sredstev, potem je bilo najmanj športnega udejstvovanja v sindikalni podružnici topilnice, kjer so za to dejavnost porabili le 3,19 din na vsakega člana oziroma le 17 % vseh svojih sredstev.

Socialnih pomoči in podpor je bilo v vseh podružnicah razdeljenih v višini 12.684,40 din ali 3,68 din na zaposlenega oziroma 20,07 % vseh sredstev, s katerimi so razpolagale podružnice. Za te namene je največ razdelila sindikalna podružnica topilnice, in sicer v višini 5,68 din na zaposlenega oziroma 30,24 % vseh svojih sredstev. Najmanj socialnih pomoči je imela sindikalna podružnica kovačnice, ki je razdelila v te namene 2,57 din na zaposlenega oziroma 11,99 % vseh svojih razpoložljivih sredstev.

Nagrad sindikalnim delavcem je bilo v tem času sorazmerno malo podeljenih, saj so vse sindikalne podružnice skupaj ob koncu prejšnje mandatne dobe podelile le 2960 din. Ta skromna priznanja se podelijo v sindikalnih podružnicah vsakokrat ob letnih konferencah najzaslužnejšim članom odborov sindikalnih podružnic za dveletno delo in znašajo 0,86 din na člana oziroma 4,69 % sredstev.

Največja postavka sredstev sindikalnih podružnic je financiranje športa in rekreacije ter dodeljevanje sindikalnih pomoči in podpor, zato so tudi sredstva za »ostalo« sorazmerno majhna. Sindikalne podružnice pod to postavko izkazujejo porabo v višini 3.658,85 din ali 1,06 din na člana oziroma 5,81 % vseh sredstev. Ta sredstva so bila izkoriščena za nabavo vencev ob smrti članov kolektiva, za prevoze ozimnice, za

prevoze raznih artiklov, ki so jih podružnice nabavljale po »sindikalnih« cenah, delno za darila ob upokojitvah članov sindikalnih podružnic itd.

V naslednji tabeli so prikazana sredstva, ki so jih prejele sindikalne podružnice, koliko so jih že izkoristile in koliko jih še imajo.

Sindikalna podružnica	Zbrana sredstva skupno	na zaposlenega	Porabljena sredstva	Saldo din	%
topilnica	6.954,00	25,28	4.920,95	2.033,05	39,30
livarna	10.352,75	22,65	10.153,45	199,30	2,68
valjarna	6.407,00	20,60	4.417,75	1.989,25	24,18
kovačnica	6.013,00	20,31	3.745,25	2.267,75	35,77
SMO	14.650,50	18,52	13.494,10	1.156,40	10,41
SEVO	13.597,00	20,57	11.777,10	1.819,90	19,56
TKR in uprava	11.325,00	18,62	7.991,25	3.333,75	24,13
ŠC	1.085,00	28,55	971,20	113,80	9,05
Skupno:	70.384,25	20,47	57.471,05	12.913,20	20,50

Da vse člane kolektiva seznanimo tudi s tem, kako organizacija sindikata skrbi za tiste člane, ki so ob državnih praznikih v bolnišnicah, zdraviliščih ali že dalj časa bolujejo na domu, prikazuje naslednja tabela sredstva, dodeljena takrat, ko so naši delavci odmaknjeni od prazničnega razporeda. Člani tovarniškega odbora, pred-

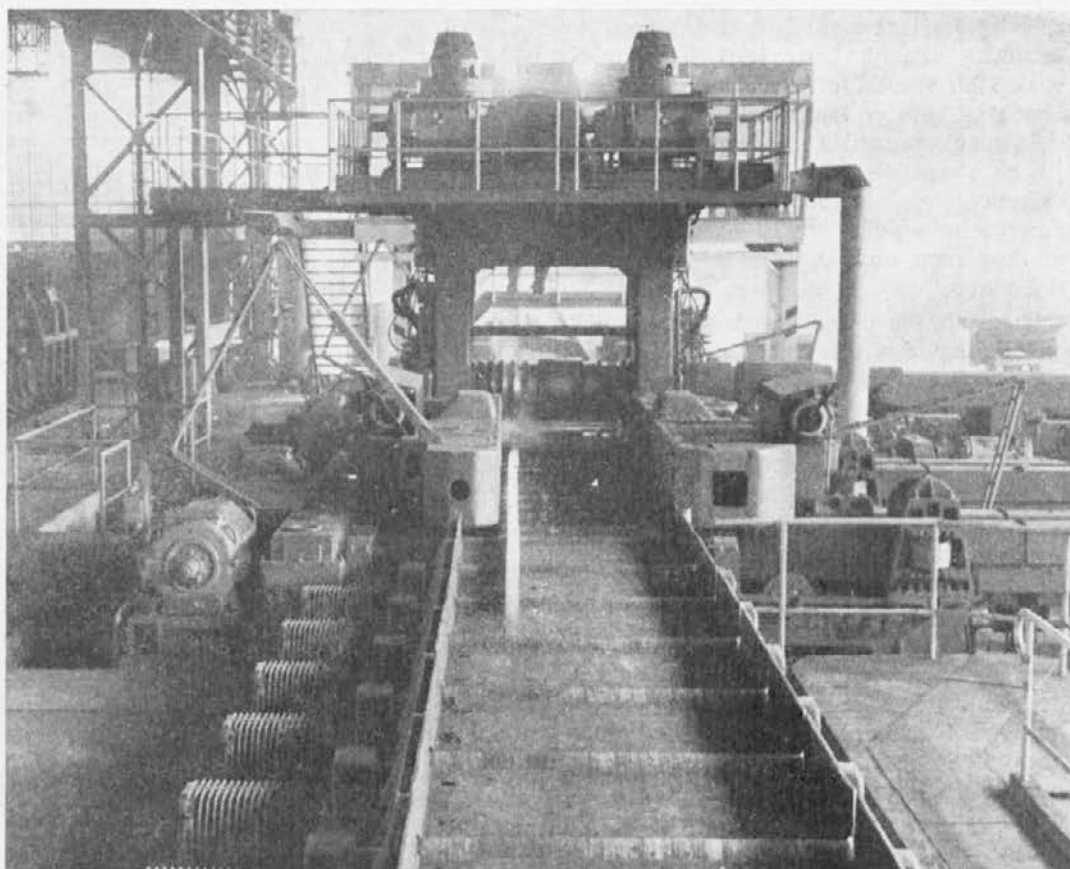
sedstva in drugi obiščejo naše delavce, ki so v času praznikov v slovenjegraški bolnišnici in Topolšici oziroma na domu (drugim pošljemo denar po pošti) ter jim ob težkih trenutkih izročijo denarno pomoč do 100 din v odvisnosti od števila nezaposlenih družinskih članov.

Sindikalna podružnica	1969	Novo leto 1970	1. maj 1969
topilnica	600,00 din	580,00 din	260,00 din
livarna	1050,00 din	1150,00 din	710,00 din
valjarna	1000,00 din	760,00 din	50,00 din
kovačnica	960,00 din	650,00 din	—
SMO	1000,00 din	1200,00 din	510,00 din
SEVO	1400,00 din	1370,00 din	360,00 din
TKR in uprava	900,00 din	1300,00 din	150,00 din
Skupaj:	6910,00 din	7010,00 din	2040,00 din

S tem zapisom sem želel informirati vse člane naše delovne skupnosti, kako plačujemo članarino za osnovno organizacijo sindikata, kako se zbrana denarna sredstva delijo in za kakšne namene se uporablja tisti del članarine, s katerim razpolagajo

sindikalne podružnice. Ob drugi priložnosti bomo analizirali tudi porabo oziroma trošenje tistega dela članarine, ki ga ima na razpolago tovarniški odbor.

Janez Strah



Blooming

SKLEPI UPRAVNEGA ODBORA

Seje meseca marca so bile največ namenjene obravnavi materiala in pripravi predlogov, ki so bili posredovani v razpravo in odločitev delavskemu svetu tovarne. Upravni odbor pa je razpravljal tudi o stališčih in predlogih TO sindikata v zvezi z nadaljnjim uvajanjem skrajšane delovnega tedna in ureditve družbene prehrane, seznanjen pa je bil tudi s finančno problematiko in že nastalimi obveznostmi v zvezi z investicijsko in neinvesticijsko dejavnostjo tako na poslovnem skladu kakor tudi skladu skupne porabe, ki jih moramo pokriti v letošnjem letu. Pri obravnavi tega problema je moral ugotoviti, da je razpoložljivih sredstev po zaključnem računu za lansko leto manj, kot že znašajo naše obveznosti, zato nam bodo za premostitev potrebne nekatere omejitve in ukrepi. Delavski svet je že odločil, da se vsa sredstva po zaključnem računu prenesejo na sklad skupne porabe, kar pomeni, da bomo morali za naložbe v osnovna sredstva poleg razpoložljivih dolgoročnih kreditov uporabiti samo sredstva amortizacijskega sklada. Lansko leto so na investicijskih delih tovarniških objektov že nastale obveznosti, ki niso pokrite in jih bo potrebno pokriti iz amortizacije, ki bo zbrana letos. Tem obremenitvam se bodo pridružile še anuitete, naša obvezna udeležba pri najetju kredita in nove neodložljive investicije, ki pomenijo dopolnitev investicijskega programa. Vseh teh obveznosti pa iz letos predvidenih sredstev amortizacije ne bo možno pokriti, zato je upravni odbor naročil strokovnim službam in komisiji za osnovna sredstva, da pripravijo za delavski svet predlog povišanja stopnje amortizacije.

S povišanjem amortizacijske stopnje bomo sicer pridobili dodatna sredstva, vendar se bodo za njihov znesek povečali poslovni stroški. Tudi na področju družbene ravni že imamo obveznosti, ki jih moramo pokriti. Njihov zbir prav tako presega razpoložljiva sredstva. Zato bo letos močno zmanjšana naša udeležba pri gradnji objektov družbene ravni. Naša večja udeležba na tem področju bo možna le, če bomo za te namene določena sredstva z vročitvijo uspeli povečati ali pa se dogovoriti z Gradisom, da prične z gradnjo novih stanovanj za tržišče, ki bi jih odkupili s presežkom dohodka, ki naj bi ga ustvarili letos. Finančna situacija, v kateri smo, letos tako zahteva zelo smotno in načrtno uporabo sredstev na vseh področjih dejavnosti tovarne. Razen gradnje objektov družbene ravni bo zaradi stanja, v katerem je tovarna, precej omejeno tudi kreditiranje individualne gradnje stanovanj, posebno še, ker notranje posojilo, ki je bilo namenjeno prav tej dejavnosti, kot kaže, v tovarni ni uspelo.

V tovarni je slišati čisto upravičene pripombe tako na kvaliteto toplega obroka kakor tudi na cene mrzlih jedil v bifejih. Ureditvi tega vprašanja je zadnje čase TO sindikata v sodelovanju z za to pristojnimi službami tovarne posvetil več pozornosti. Na podlagi razgovorov s predstavniki podjetja Merx, ki našo tovarno oskrbuje s toplimi obroki in mrzlimi jedili, je bil sklenjen okvirni dogovor, ki pa bi ga

morali obojestransko potrditi. Upoštevajoč dogovor in z namenom, da bi bilo vprašanje prehrane zaposlenih v tovarni bolj zadovoljivo urejeno, je upravni odbor odločil:

— Za ureditev družbene prehrane v tovarni je s trgovskim podjetjem Merx iz Celja, poslovno enoto Ravne na Koroškem, skleniti pogodbo, v kateri je treba določiti:

a) da mora poslovna enota Merx na Ravnah za vsak mesec vnaprej izdelati jedilnik toplega obroka in ga dostaviti vodstvu komunalnega oddelka tovarne;

b) da je v okviru mesečnega jedilnika za vsak teden sproti sestaviti jedilnik, v katerem mora biti navedena tudi kalorična vrednost posameznega obroka;

c) da morajo biti cene hladnih jedil v bifejih usklajene z maloprodajnimi cenami v delikatesnih prodajalnah Merxa;

e) za sklenitev pogodbe se zadolži vodstvo splošnega sektorja tovarne.

— Upravni odbor se prav tako strinja, da je zaradi izboljšanja kvalitete toplega obroka in povečanja njegove kalorične vrednosti treba povišati ceno toplega obroka od sedanjih 2,60 din na 2,80 din. Zaposleni za obrok plačajo še naprej 1,55 din, razliko 1,25 din pa krije tovarna.

Povišanje cene toplega obroka in njegove kvalitete ter kalorične vrednosti velja od 1. aprila 1970 dalje. Za realizacijo sklepa je zadolženo vodstvo splošnega sektorja.

Z drugih področij poslovanja in dela, ki so bila obravnavana, je upravni odbor sklenil:

Na predlog komisije za kadre in delovna razmerja se odobri, da se v šolskem letu 1970/71 na šolskem centru Ravne na Koroškem za poklicno šolo za izučitev raznih poklicev razpiše 101 učno mesto, od tega 85 moških in 16 žensk, in v dveletno šolo za priučevanje 65 učencev, od tega 55 moških in 10 žensk.

Na podlagi mnenja vodstva kemijskega laboratorija se osvoji predlog komisije za kadre in delovna razmerja in odobri, da v naši tovarni zaposlenemu Jožetu Kertu povrnemo polovico zneska, ki ga je v Tovarni dušika Ruše prejel za čas študija na FNT, oddelku za kemijo iz naslova štipendije in kredita. Tovarni dušika Ruše kot njegovemu štipenditorju povrnemo 4345 din, medtem ko mora preostalo polovico s pripadajočimi obrestmi povrniti prosilec sam. Delna povrnitev štipendije je bila odobrena s pogojem, da se njegove štipendijske obveznosti, ki morajo ustrezati višini vrnjenega zneska, prenesejo s Tovarno dušika Ruše na našo železarno.

Na predlog komisije za kadre in delovna razmerja je bilo odobreno, da naša tovarna železarni v Ilijašu v celoti povrne znesek 11.634,85 din, ki ga je iz naslova štipendije pri njih dobil zdaj pri nas zaposleni inž. Peter Delak s pogojem, da se njegove obveznosti, ki izvirajo iz naslova štipendije, v celoti prenesejo na našo tovarno.

V zvezi z ugovorom o razvrstitvi v strokovne skupine in predlogom tehniškega sektorja je upravni odbor kot za to pristojni organ v smislu 11. tč. 39. člena pravilnika o delitvi OD dodatno benificiral delovno dobo Francu Frasu za 3 leta in inž. Srečku Slemeniku za eno leto. Razvrstitev v naslednjo skupino bo pri obeh možna, ko bosta izdelala in predložila za to predpisani strokovni elaborat.

Na predlog vodstva VO je upravni odbor v smislu čl. 25 pravilnika o delitvi OD odobril dodatek za izredna dela Karlu Vogrincu z veljavnostjo od 1. marca 1970 in Antonu Šipku z veljavnostjo od 1. aprila 1970 dalje.

Za posebni primer prizadevnosti in strokovne zainteresiranosti je upravni odbor na predlog metalurškega oddelka TKR inž. Ferdu Grešovniku v smislu 53. člena pravilnika o delitvi OD odobril enkratno



Pol leta zime

Foto: F. Kamnik

nagrado v znesku 1000 din. Imenovani je v času služenja vojaškega roka prevedel in uredil kompletna navodila za uporabo dilatometra in tako omogočil, da je bila naprava pri nas pravočasno montirana in usposobljena za delovanje. Upravni odbor je pri višini nagrade upošteval obseg opravljenega dela in dejstvo, da je delavec za taka prizadevanja, ko svoj prosti čas v času služenja vojaške obveznosti izkoristijo za potrebe tovarne, treba primerno nagraditi.

Odobri se, da se slušateljem višje ekonomske komercialne šole v Mariboru, ki so meseca februarja v naši tovarni po učnem programu šole opravljali obvezno šolsko prakso, za opravljeno delo odobri nagrada, vsakemu po 100 din.

Na obvestilo splošne bolnišnice v Slov. Gradcu, da je našemu predstavniku v svetu njihovega zavoda potekel mandat in da naj zato imenujemo novega člana, je bilo sklenjeno, da se za našega predstavnika v svet zavoda splošne bolnišnice Slovenj Gradec za naslednjo mandatno dobo imenuje tovariš Miloško Milinković, zaposlen v PDJ.

Komisija za OD je med drugimi predlogi za spremembo pravilnika o delitvi OD predlagala tudi spremembo nagrajevanja delavk, ki so končale višji administrativni tečaj v Slov. Gradcu. Predlogu tako s stališča spremembe sistema nagrajevanja kakor tudi priznanja stopnje šolske izobrazbe, pridobljene s tem tečajem, pa so prizadete ugovarjale. Njegovemu ugovoru pa upravni odbor ni ugodil. Upravni odbor je tako odločitev sprejel ob ugotovitvi in mnenju, da se pridobljeno znanje v višjem administrativnem tečaju tako po zahtevnosti kakor tudi številu predmetov ne more primerjati z učnim programom in zahtevnostjo gimnazije in drugih rednih srednjih strokovnih šol. Tako stališče je podkrepljeno tudi z dejstvom, da se absolventi višjega administrativnega tečaja brez sprejemnega izpita ne morejo vpisati v nobeno višjo šolo, medtem ko take omejitve za absolvente gimnazije in drugih rednih srednjih strokovnih šol ni.

Na predlog uprave tovarne in drugih sektorjev so bila odobrena službena potovanja v inozemstvo, kot sledi:

— inž. Jožetu Borštnerju in inž. Janku Gnamušu 9-dnevno službeno potovanje v Zahodno Nemčijo,

— inž. Franju Mahorčiču in inž. Milanu Dobovišku 2-dnevno službeno potovanje v Avstrijo,

— Antonu Potočniku 7-dnevno službeno potovanje v Romunijo,

— Valentinu Mikelnu 5-dnevno službeno potovanje na Madžarsko,

— inž. Mitji Šipku je bilo odobreno 6-dnevno službeno potovanje v Zahodno Nemčijo, kjer se bo udeležil mednarodne konference o defektoskopiji,

— inž. Boštjanu Rodetu je bilo odobreno 18-dnevno službeno potovanje v Anglijo, kjer se bo udeležil seminarja »organizacija obdelave podatkov z elektronskim računalnikom«,

— Po sporazumu med našo železarno in podjetjem Škoda iz ČSSR je bila odobrena strokovna praksa v tej tovarni Rajku Paradižu, Dominiku Naberniku in Karlu Vo-

grincu, vsakemu skupno s potovanjem po 16 dni in Francu Maroltu 9 dni.

— Na predlog občinske gasilske zveze je vodji naših poklicnih gasilcev Vladu Vališerju bila odobrena 12-dnevna udeležba na strokovni ekskurziji, ki jo v razne države Evrope organizira gasilska zveza Slovenije. Naša železarna krije stroške strokovne ekskurzije v višini 2100 din, medtem ko morata razliko pokriti občinska in republiška gasilska zveza.

— Inž. Božu Cimermanu je bilo odobreno 20-dnevno službeno potovanje v LR Kitajsko. Stroške potovanja vključno s pripadajočimi dnevniciami krije podjetje Ferrolektro Sarajevo.

— Inž. Jožetu Borštnerju, inž. Jožetu Žuncu in šoferju osebnega avtomobila Ivanu Podržavniku je bilo odobreno enodnevno službeno potovanje v Italijo.

— V smislu sklepa DS, da je treba štirim članom DS tovarne omogočiti potovanje v inozemstvo, kjer naj bi si ogledali organizacijo dela in poslovanje ene od železarn, je bilo službeno potovanje za izvršitev te naloge odobreno Francu Hrastniku, Petru Voglu, Marjanu Blažiču in Jožetu Skledarju. Potovanje bo možno opraviti, ko bo za ogled tovarne preskrbljeno dovoljenje.

Na prošnjo pihalnega orkestra Ravne na Koroškem, da bi naša železarna prispevala finančna sredstva, ki bi jih potrebovali za nabavo novih oblek in plaščev za njihove člane, je bilo odločeno, da naša tovarna krije polovico za te namene nastalih stroškov, medtem ko morajo drugo polovico zneska kriti sami iz lastnih sredstev.

Letos meseca januarja je prenehal z delom estetski klub, ki je v okviru KPD deloval v prostorih nekdanjega internata, ki spada pod upravo naše tovarne. Za dodelitev prostorov sta se zanimala posebna osnovna šola in aktiv ZMS naše tovarne. Posebna osnovna šola bi prostore, kot so navedli, potrebovala za osnivanje varstvenega oddelka, aktiv ZMS pa za potrebe klubske dejavnosti. Upravni odbor je ob upoštevanju, da ima del prostorov v internatu že v najemu posebna osnovna šola in da naj bi v prostorih prejšnjega estetskega kluba uredili varstveni oddelk, katerega bi uporabljali tudi otroci naših delavcev, sklenil, da se razpoložljivi prostori dodelijo posebni osnovni šoli. Pri sprejetju odločitve je upravni odbor upošteval tudi to, da razpoložljivi prostori niso primerni za klubske življenje, zato je zadolžil vodstvo komunalnega oddelka tovarne, da za aktiv ZMS, predvsem pa za organizacijo kluba, poskuša najti druge primerne prostore. Na naslov upravnega odbora je prispelo tudi več prošelj za dodelitev dotacije ali finančne pomoči, ki bi jih društva in organizacije potrebovale za svojo dejavnost ali namene, navedene v vlogah. Ker so vsa razpoložljiva sredstva po zaključnem računu že v celoti razdeljena, nobeni od prošelj ni bilo mogoče ugoditi.

Upravni odbor pa je dodatno moral obravnavati še nekatere ugovore, vloge za prevzem pokroviteljstva, odločal pa je tudi o nekaterih drugih ugodnostih, za katere so posamezniki prosili. O odločitvah, ki so bile sprejete, so bili prosilci osebno pismeno obveščeni.

-et

Kalkulacije po planskih cenah za izdelke SMO

Delitev dela v proizvodnem procesu, povečanje asortimenta, finalizacija izdelkov in konkurenca na tržišču nas je prisilila, da smo pričeli natančneje kontrolirati proizvodnjo in posvečati večjo pozornost stroškom, skratka, želimo doseči jasnejšo sliko o naših poslovnih uspehih oziroma neuspehih. Podjetja v razvitih industrijskih deželah nadzorujejo stroške s pomočjo različnih metod obračuna stroškov. Le redka še uporabljajo obračun po dejanskih stroških. Med sodobne metode prištevamo obračun po planskih stroških, ki se je uveljavil že tudi v nekaterih jugoslovanskih podjetjih. Stremijo za tem, da bi izvedeli, kakšne stroške lahko podjetje ima za proizvodnjo določenega izdelka.

V naši železarni smo že pred leti začeli uvajati obračun z uporabo planskih stroškov. V nekaterih obratih — sklopa jeklarne in TPO — ta sistem že uspešno deluje. V SMO pa smo razen v vzmetarni šele na začetku. Uvedba PLC v SMO bo zahtevala veliko dela in natančnosti, saj sta največji asortiment in finalizacija izdelkov našega podjetja ravno v tem sklopu.

Razlike med kalkulacijami po dejanskih in planskih stroških

V tujini je že pred drugo svetovno vojno veliko naprednejših podjetij vpeljalo obračun proizvodnje po planskih stroških. Kaj

jih je privedlo do takšne odločitve? Sistem obračuna po dejanskih stroških ni omogočal kontrole stroškov, saj je knjigovodstvo stroške samo registriralo po strokovnih mestih in nosilcih, ni pa moglo kontrolirati in analizirati, ali so se gibali stroški v sorazmerju z ustvarjeno proizvodnjo. Druga, nič manjša slabost tega sistema je ta, da so predkalkulacije za ponudbe izdelane s pomočjo kalkulacijskih stopenj, te pa so izračunane na podlagi stroškov, nastalih na strokovnem mestu v preteklem obdobju. Tako so lahko vkalkulirani stroški, ki v prihodnjem obdobju ne bodo več nastali, izpuščeni pa morda taki, ki se bodo zaradi kakršnihkoli vzrokov na novo pojavili.

Omenila sem le dve značilni pomanjkljivosti starega sistema. Tudi mi smo se odločili za uvedbo obračuna s planskimi stroški. S tem bomo dobili osnovo za oblikovanje prodajne cene in osnovo za zasledovanje stroškov.

Kalkulacija po planskih cenah kot osnova za določanje prodajne cene

Kalkulacijske stopnje ali vrednost norme ur (ali obratovalnih ur) posameznih agregatov bodo postavljene na podlagi predvidenih stroškov, kar bo bolj kot doslej izključevalo vpliv raznih odklonov, ki se pojavljajo pri stroških zaradi različnih napak. Normativi časa in materiala bodo v

planskih kalkulacijah postavljeni na podlagi izdelane tehnologije, zato se dejanski potroški praviloma ne bodo bistveno razlikovali od kalkuliranih. Če so planske kalkulacije izdelane tako, potem so lahko realna osnova za določitev prodajne cene. Seveda na tržno ceno ne vplivajo samo stroški, ki nastanejo v proizvodnji, ampak je ta odvisna predvsem od ponudbe in povpraševanja po določenem izdelku, kar prodajni oddelek pri izračunu tudi upošteva.

Kalkulacije po planskih lastnih cenah kot sredstvo za merjenje uspešnosti poslovanja

Vsa proizvodnja se bo vrednotila po planskih lastnih cenah, določenih s kalkulacijami. Tako bomo dobili za vsako produktivno stroškovno mesto v podjetju planske stroške. Postopek vrednotenja je tak, da vsako izdelano vrsto izdelkov vrednotimo z vsemi elementi kalkulacije. Tako dobimo predvidene stroške za vloženi material in posamezne faze dela.

Planski stroški so odvisni od obsega in asortimenta proizvodnje v obračunskem razdobju. Stroškovno knjigovodstvo bo obračunavalo vso proizvodnjo po PLC, dejansko nastale stroške pa bo zbiralo po stroškovnih mestih in ne več po nosilcih. Na podlagi obračuna proizvodnje bodo ugotovljeni planski stroški po vrstah in stroškovnih mestih. Razlike med predvidenimi in dejansko nastalimi stroški bodo povedale, kako smo poslovali. Ekonomičnost oziroma uspešnost poslovanja je boljša, če so dejanski stroški manjši od planiranih. Rezultati takšne analize pa bodo imeli svojo vrednost le v primeru, če bodo kalkulacije izdelane na podlagi realnih podatkov. Na podlagi teh podatkov in primerjav bo možno izdelati razne analize, ki bodo odličen pripomoček tehničnemu vodstvu in najboljša smernica za uspešno gospodarjenje.

Nastanek kalkulacij

Za izdelke mehanske obdelave sestavljamo pred izdelavo ponudb predkalkulacije, ki ne temeljijo na planskih, temveč dejanskih stroških iz preteklega obdobja z vsemi pomanjkljivostmi, navedenimi v prejšnjem poglavju. Za dokončane izdelke pa sestavljamo pokalkulacije ali obračunske kalkulacije. Slednje so sestavljene na osnovi dejanskih stroškov, nastalih v obdobju, ko je bil izdelek izdelan. Te pokalkulacije nam pokažejo odstopanja od predkalkuliranih stroškov, kar nam pa ne koristi veliko, saj so pogodbe sklenjene na podlagi predkalkulacij in jih ne moremo spremeniti.

Kalkulacije po planskih cenah ali planske kalkulacije morajo biti prav tako sestavljene pred izdelavo ponudb. Sestavljene so na podlagi s planom predvidenih stroškov in normativov. Pri tem izhajamo iz principa, da naj se planska lastna cena izdelka čim bolj približa dejanskim stroškom tega izdelka. Tako so kalkulacije po planskih cenah realnejša podlaga za določanje prodajnih cen. Z uvedbo teh pa odpade tudi potreba po izdelavi pokalkulacij.

Pred izdelavo kalkulacij je potrebno, da tehnološki oddelek določi za vsak izdelek tehnološki predpis, ki naj vsebuje:

— količino potrebnega materiala (osnovnega in pomožnega) z označbo kvalitete,

dimenzije ali drugače označene vrste materiala. Normativ je lahko izražen v kosih, kg, tonah itd.;

— količino planiranega odpadka. Tudi ta mora biti izražena v enakih merskih enotah kot vložek;

— stroškovna mesta, kjer se bo planirana operacija ali faza dela opravila;

— vrsto operacije ali faze dela ter čas, ki bo potreben za izdelavo. Normativ časa je lahko izražen v norma urah ali manjših časovnih enotah. V stroškovnih mestih, kjer ure niso najbolj objektivno merilo za razvrščanje stroškov, je normativ izražen v toplotnih urah, teži proizvodnje ali drugih merskih enotah.

Tehnološki oddelek izdelava predpise na »spremnici« za sestavljene izdelke. Za sestavljene izdelke pa morajo biti izdelani predpisi za posamezne dele na »spremnici«, za sestavljene dele pa na materialni kosovnici (sestavnici).

Poleg podatkov, ki jih pripravi priprava dela, pa so za izdelavo kalkulacij po planskih cenah potrebni še naslednji:

— planske cene za vloženi material, izdelan v železarni, dobi kalkulacijski oddelek priprave dela mehanske obdelovalnice v pripravi dela obrata, v katerem je izdelek nastal;

— za nabavljeni material so zbrane cene v indeksu cen, ki ga vsako leto izda nabavna služba. Za vse nabavljene materiale so določene stalne cene, ki se med letom ne spreminjajo;

— vrednost ali plansko ceno ur dela oziroma drugih normativov za razvrščanje stroškov izdelave določi za vsako osnovno stroškovno mesto anal. planski oddelek.

— v kalkulacijah morajo biti poleg stroškov, ki nastajajo ob normalnih pogojih dela, zajeti tudi stroški, ki nastajajo zaradi izmečka. Podjetje statistično zasleduje izmeček po izdelkih, zato tudi lahko predvidi, kakšen izmeček bo nastal pri izdelavi kalkuliranega izdelka. Priprava dela dobi te podatke iz TKR. Tehnologi jih po analiziranju dostavijo kalkulacijskemu oddelku.

To so v kratkem osnove, brez katerih ni mogoče izdelati planskih kalkulacij.

Tehnika izdelave kalkulacij

Če so na razpolago vsi podatki, ki so naštet v prejšnjem poglavju, je tehnika izdelave kalkulacij preprosta.

Kalkulacijski list mora vsebovati naslednje elemente:

— šifro in označbo izdelka,

— osnovni in pomožni ter eventualni odpadki, količinske normative in planske cene,

— normative za določitev stroškov izdelave (ure, tone, toplotne ure) in njihove planske vrednosti,

— vkalkulirani riziko za izmeček.

Količine potrebnega osnovnega in pomožnega materiala ter odpadka dobi kalkulaciant iz tehnološke dokumentacije. Tudi potrebni količinski normativi za izračun izdelovalnih stroškov so določeni s tehnološkimi predpisi. Riziko za izmeček določi kalkulaciant sporazumno s tehnologom na podlagi statističnih podatkov TKR. Planske cene za vrednotenje vseh količinskih normativov dobi kalkulaciant v tistih oddelkih, kjer te cene sestavljajo: v pripravi dela za domač vložek, iz indeksa cen za nabavljeni material in v analitsko planskem oddelku za norma ure in odpadki. Vsi količinski podatki (normativi) so v kalkulacijah vrednoteni s plansko lastno ceno in interno prodajno ceno.

Kalkulacijo, opremljeno z vsemi naštetimi podatki, izračuna nato mehanografski oddelek v podjetju. Izdelana mora biti najmanj v štirih izvodih. En izvod pošlje kalkulaciant v stroškovno knjigovodstvo, drugega prodajni službi, tretjega obratnemu obračunu, en izvod pa obdrži v kalkulacijskem oddelku.

Kakor pri uvajanju vsakega novega sistema se tudi tu obeta mnogo nepredvidenih težav, ki jih ne bo mogoče tako lahko prebroditi. Izdelava kalkulacij za mehansko obdelovalnico bo zahtevala veliko časa, saj je asortiment proizvodnje zelo pester. Zaradi tega bo tudi obračun proizvodnje zelo obsežen in na strojih srednje mehanografije neizvedljiv.

Preden bomo začeli uvajati kalkulacije po planskih cenah in obračun po planskih stroških, bo priprava dela morala imeti pripravljene normative za vse proizvode obrata, ker se lahko izvede obračun proizvodnje po planskih cenah samo, če so izdelane kalkulacije za vse izdelke. Prednost, ki jih imajo kalkulacije po planskih cenah, nas bi morale vzbudjati, da bi potrebne podatke takoj pripravili. Istočasno pa bi lahko — v primeru, da bo izdelan plan stroškov mehanske obdelovalnice za



Napiši vse povedo

Foto: Broman

Vpliv družine pri oblikovanju osebnosti na delovne uspehe

Obnašanje človeka pri delu in njegovi delovni uspehi so poleg medosebnih odnosov in delovnih pogojev odvisni tudi od drugih psiholoških faktorjev. Eden med njimi je tudi družina, v kateri je posameznik odrasel oziroma še živi. V normalnih življenjskih prilikah je družina prvi kolektiv, v katerem se človek razvija. Nekaj let je družina edina skupnost, ki jo otrok pozna; v njej spozna prve življenjske izkušnje, medčloveške odnose in svoj položaj med njimi. Prva leta življenja, ki jih pretežno ali izključno preživi v krogu staršev, so odločilna za oblikovanje osnovnih črt človeške osebnosti. V psihološkem razvoju človeka se odigra dolgotrajen proces, ki ga imenujejo strokovnjaki identifikacija. To pomeni, da se otrok emocionalno povezuje z odraslimi ljudmi okrog sebe, doživlja z njimi in briše ostro mejo med seboj in njimi ter posnema mnoge njihove navade.

V tem procesu prevzema otrok razna stališča, večine in karakterna svojstva svojih vzgojiteljev. Čim mlajši je otrok, tem bolj se poistoveti z odraslimi okrog sebe. Proces identifikacije, kot ga nazivajo strokovnjaki, je izvenzavesten mehanizem v človeku, ki se snuje mnogo bolj na občutkih kot na razumu; zato je v otroški dobi intenzivnejši kot v odrasli dobi, ker v otroški psihi prevladuje emocionalna komponenta. Slabša je, čim starejši je človek, toda proces identifikacije se ne ustavi do konca življenja. V teku učenja, usposabljanja za poklic, osvajanja kakršne koli življenjske ideologije in vseh podobnih situacij deluje v ljudeh moč identifikacije.

Kadar učenec oponaša svojega učitelja, kadar se skupina ljudi prepušča vplivu svojega voditelja, tedaj se vsi poistovetijo z osebo, ki jim služi kot vzor. Vsakdo mora torej najprej nekoga ceniti in vzljubiti, občutiti njegovo nadmoč, da ga lahko vzame za vzor svojega stališča nasproti ljudem v življenju. Na tak način otrok gradi v sebi svojstva svojih vzgojiteljev takih, kakršni so, ne glede na to, ali so oni po sebi pozitivni ali negativni. Če so roditelji na liniji pozitivne identifikacije, se bo otrok razvil v ravno tako marljivega človeka, ali pa na

podlagi istega psihološkega procesa postane otrok lahkomišel in sebičnih staršev na enak način lahkomišel in egoistično usmerjen. Pozitivna identifikacija je torej tista moč, ki po večini napravi človeka podobnega njegovim roditeljem. Domneva se, da je ta faktor važnejši v oblikovanju osebnosti kot faktor dednosti. Razumljivo je, da bo otrok v tem procesu razvil tem več vrednih lastnosti, čim bolj so pozitivne osebnosti, s katerimi se identificira. Nemoteno bo tekla identifikacija pod pogojem, da se otrok, posebno v začetku svojega razvoja, ali še bolj v teku celotne otroške dobe, nahaja vseskozi pri istih vzgojiteljih. Dolgotrajen in postopen je proces identifikacije. Pogosto menjavanje sredine otroka pogosto ovira, ker se mora vedno znova prilagajati novim vzorom. V takih primerih se identifikacija mora začeti znova ter je zato ovirana in oslabiljena.

Takrat otrok zaostaja v svojem duševnem razvoju, postane preobčutljiv, nestrpen ali plašljiv, umaknjen vase ali celo agresiven in asocialen. To je razlog, da se otroka, posebno še v rani otroški dobi, naj ne bi premeščalo iz enega v drugo okolje. Ravno tako ni dobro, da ima otrok več vzgojiteljev, ker se težko orientira istočasno z več osebnostmi.

Včasih pa se v otroku pojavlja ravno nasprotno od onih lastnosti, ki jih imajo njegovi starši in vzgojitelji. Tudi tukaj teče proces identifikacije, je pa to negativna identifikacija. Otrok sprejme svojstva, navade svoje odrasle okolice, ampak jih obrne ravno v njihovo nasprotje. Tako se dogaja, da potomec posebno ambicioznih staršev postane nenavadno pasiven in nezainteresiran ali pa pri izbiri poklica kaže interes za razne poklice, samo ne za poklice svojih staršev; ali je pobudnik spolne razpuščenosti, medtem ko so njegovi starši in vzgojitelji pravo nasprotje itd.

Negativna identifikacija se lahko pričakuje takrat, kadar se med otrokom in njegovo okolico ni zgradil prirojen čustveni odnos. Takrat se oblika identifikacije snuje na odpornem stališču proti vzgojiteljem, na nezaupanju ter na strahu pred njimi. Če otrok čuti odpor do vzgojitelja, deluje vedno ravno nasprotno od tega, kar želimo, in proces identifikacije postavlja na glavo. Kljub temu sam naziv negativne identifikacije ne pomeni izključno negativnih lastnosti. Lahko je dobra in slaba glede na to, kakšne karakteristike ima njegova okolica. Tako otrok zelo poštenih staršev lahko postane delinkvent, ali pa se otrok nepoštenih, neiskrenih staršev razvije v zelo resnicoljubno in odkrito osebo.

Proces identifikacije ima velik pomen za delovno sposobnost. Marljivost, natančnost in vztrajnost pri delu so v večini primerov posledica tega procesa, to je identifikacije z ravno takimi vrlinami staršev, učiteljev, delovodij in drugih vzgojiteljev. Tudi lenoba, površnost in nedoslednost ter nemotiviranost za delo so v večini primerov plod take vzgoje, ali pa so izraz odpora mladega človeka nasproti zelo ambicioznim

ali preveč strogim osebam v njegovi okolici. V razvijanju delovnih navad in zdrave motivacije za delo je vedno učinkovito sredstvo pozitiven primer nadrejenega, ki si je pred podrejenimi pri delu uspel ustvariti pravo avtoriteto.

Vzporedno z identifikacijo se razvija v mlademu človeku še en podzavestni proces, ki je prav tako važen za oblikovanje osebnosti: strokovnjaki ga imenujejo »generalizacija«. Človek posnema, generalizira mnogo svojih izkušenj iz otroštva. Če je na primer otrok rasel v okolici, v kateri so bili odnosi iskreni, zaupljivi, bo prav gotovo proti drugim ljudem v kolektivu, kjer se bo znašel kot odrasla oseba, nastopal iskreno in z zaupanjem. Če se človek v otroški dobi nauči spoštovati ljudi in sodelovati z njimi, zavzema tako stališče tudi v kasnejšem življenju nasproti vsaki novi okolici.

V otroški dobi pridobljene izkušnje reagiranja se v življenju pojavljajo, tudi če so bile pridobljene na podlagi negativnih izkušenj z ljudmi v okolici, kjer je otrok živel v stalnem kontaktu z njimi. Tako se nezaupanje proti vzgojiteljem lahko spremeni v splošno nezaupanje v vse ljudi; v otroški dobi pridobljen strah zaradi strogih staršev se lahko generalizira v strahopetnost pred vsemi nosilci avtoritete itd. Čim bolj zgodaj so pridobljene neke izkušnje, tem lažje se generalizirajo. Zato je tudi za ta proces najugodnejša rana otroška doba.

Osvojitev dobrih izkušenj pri delu pomeni, da bo oseba razvila zdravo motiviranost za delo. Neugodne izkušnje o delu, polno razočaranj, ponižanja in občutek nedoraslosti nalogam lahko odvzamejo človeku vsak interes za delo.

Tako je tudi proces generalizacije zelo pomemben za razvoj delovne sposobnosti človeka. Predmet identifikacije človek najpogosteje pridobi med člani svoje družine. Od vseh življenjskih izkušenj se v največji meri generalizirajo tista, ki so pridobljena v družini. To je glavni razlog, da je družina tista družbena skupnost, ki ima najmočnejši vpliv na razvoj osebnosti. V družini otrok vzpostavlja prve občutljive odnose z ljudmi okoli sebe, doživlja emocionalno toplino, zainteresiranost zanj in ljubezen do njega, zato se počuti zaželenega in potrebnega. Družina lahko otroku nudi dovolj individualne pozornosti, da se počuti vrednega. Na tak način družina ustvarja temelje emocionalnega kapitala v človeku, iz katerega bo ta pozneje v vsem življenju zavzemal nasproti svoji okolici pozitivna stališča.

Na enaki podlagi gradi družina tudi socialnost človeka.

Družina ščiti otroka. Nudi mu pomoč, da se znajde v življenju, olajša ga preobremenjenosti in brani pred nevarnostjo. To da otroku občutek sigurnosti, a to je važen pogoj, kot nam je znano, za pravilen razvoj osebnosti.

Zdravega družinskega okolja ne more nobena stvar popolnoma nadomestiti. Zato so otroci brez staršev v nevarnosti, da se razvijejo v nezrele, izkrivljene osebnosti. Varstvena ustanova, pravi dr. Košiček v svoji študiji, more samo delno nadomestiti dom, ker se tukaj ne more zadovoljivo odvijati proces identifikacije, ker je vzgojitelj vedno premalo nasproti številu otrok in tako ne morejo posamezniku posvetiti

leto 1970 — izdelali kalkulacije za tiste izdelke, ki jim sedaj ne moremo ugotavljati lastne cene, kot npr. pnevmatski stroji in orodje, monoblok svedri, industrijski noži, brzorezno orodje itd. Začeti bi morali prav s temi proizvodi tudi zaradi tega, ker je tehnologija izdelave najbolj točno obdelana in zato za izdelavo planskih kalkulacij najbolj primerna.

Tehnični kader, ki dela na omenjenih proizvodih, bi bilo primerno predhodno poučiti o bistvu novega sistema in ga seznaniti s prednostmi. Pozitivno bi bilo treba vplivati v tem smislu, da se bo vsak posameznik trudil in dosledno opravljal dolžnost na svojem delovnem mestu, ker bomo le tako dosegli uspehe, ki jih od nas pričakujejo.

Dora Enci

dovolj individualne pozornosti. V domovih se pogosto vzgojitelji menjajo ali pa se otrok seli iz skupine v skupino. V taki situaciji se proces identifikacije večkrat prekine, kar vsekakor moti potek. Zato so v takih ustanovah vzgojeni otroci večkrat nestabilni, slabe, nesamostojne in neodporne osebnosti. Druga negativna posledica take vzgoje je pomanjkanje toplote. V domovih se otroku ne more in večkrat tudi ne zna nuditi toliko ljubezni, kot mu jo lahko darujejo starši. Saj se od profesionalnih vzgojiteljev gotovo ne more zahtevati, da bodo na isti način nežni do otrok, kot se to pričakuje od staršev. To je tudi razlog, da se otrok v domu večkrat počuti prikrajšan za ljubezen svoje okolice. To zavira njegov emocionalni razvoj in daje občutek nesigurnosti. Zato ni čudno, da iz domov več-

krat prihajajo nevrotične in neprilagodljive osebnosti.

Otrok, vzgojen v taki sredini, bo tudi kot odrasel človek ostal nesamostojen, neiznajdljiv, brez iniciative, brez volje, pasiven in strahopeten pred življenjskimi težavami.

V interesu družbe naj bi bilo, da zapuščene otroke ali otroke, ki so ostali brez staršev, tuje družine posvoje ali da se otroški domovi uredijo tako, da bodo čimbolj podobni naravni družini. Delovne organizacije pa bi ob sprejemu v svoj kolektiv morale posvečati takim otrokom oziroma delavcem večjo pozornost in spremljati take osebe do polne osamosvojitve.

(V članku so bile uporabljene bogate znanstvene izkušnje iz študije dr. Košička.)

F. K.

STROKOVNA POSVETOVANJA IN RAZISKAVE

S STROKOVNEGA POSVETOVANJA O LIVARSKIH PESKIH V LJUBLJANI

Metalurški inštitut je organiziral v okviru Društva livarjev Slovenije v dneh 12. in 13. marca ciklus predavanj s področja livarskih peskov, veziv in tehnologije formiranja. Program predavanj je bil zanimiv, kar potrjuje število udeležencev — nad 70. Posvetovanja so se udeležili predstavniki livarn — praktično iz cele Jugoslavije ter predstavniki nekaterih peskokopov in proizvajalcev livarskih materialov.

Program je obsegal 8 predavanj ter dva filma. Podajam pregled predavanj po programu:

M. Trbižan: Stanje z domačimi livarskimi peski in delo na tem področju

Predavatelj je podal sedanje kritične razmere na področju livarskih peskov pri nas. Dal je kratek pregled kvalitete peskov in storilnosti v slovenskih peskokopih. Naši peski ne ustrezajo več kvalitetno zahtevam livarn po granulometrični sestavi. Nadalje potrebujejo livarne vedno več sušenega peska, ker uporabljajo sodobna veziva na bazi umetnih smol in olj. Primanjkuje sušenega peska, a še ta ne ustreza, ker ga proizvajalci dostavljajo vročega, kar dela livarjem velike težave.

Na pritisk livarn je Metalurški inštitut izdelal kratkoročni program za najnujnejše rešitve zahtev. V podjetju Termit bi se naj letos izvedla rekonstrukcija pralnice, ki bo dajala klasiran pesek z garantirano zrnatostjo ter sušilnico. Potrebna sredstva za to znašajo 670.000 din, ki bi jih morali soinvestirati tudi potrošniki peskov.

E. Schneider: Pranje, klasiranje in oplemenitenje kremenovih peskov

Predavatelj je strokovnjak v podjetju Westdeutsche Quarzwerke v Dorstenu, kjer imajo poprečno dnevno proizvodnjo 8000 ton različnih kremenovih peskov. Podal nam je tehnološki razvoj njihovega podjetja v obdobju 20 let ter sedanjostodobno tehnologijo proizvodnje livarskih peskov.

Za proizvodnjo kvalitetnih peskov so potrebne naslednje delovne faze:

1. homogeniziranje surovih peskov iz več nahajališč,
2. intenzivno pranje,
3. klasiranje po zrnatosti,
4. sušenje in hlajenje peska.

Najbolj zahtevna faza je klasiranje peska. Opran pesek potuje najprej v hidrociklone — zgoščevalnike, kjer se pripravi primerna in pravilna mešanica vode in peska. Ta mešanica se potem črpa v usedalne komore — hidrosizerje. Hidrosizer je horizontalna komora, predeljena na 8 prekatov, v katerih se izločajo zrna po svoji velikosti od grobih do najfinjših v smeri pretoka. Količina peska, ki se izloči v posameznih prekatih, se regulira s količino dotoka mešanice, z vertikalnim dotokom vode, ki omogoča lebdenje peska, ter z uravnavanjem odtoka peska iz komore. Na ta način se ne da ostro ločiti posameznih frakcij po prekatih, ampak dobimo vedno neki določen delež zrn tudi v sosednjih prekatih. Izkoristek tega postopka ločenja je odvisen od osnovne sestave peska. Ta proces se da voditi čisto matematično v zadovoljivo ozkih tolerancah. Gospod Schneider je pokazal matematične primere programiranja klasiranja, ki dajo optimalen izkoristek surovine in obenem kvaliteten klasiran pesek z ozkimi tolerancami granulometrične sestave.

Za sušenje peska imajo sedaj horizontalno triplex bobnasto peč z istosmernim tokom toplote in peska. Toplotna energija je na ta način bolje izkoriščena, posušen pesek pa ima nižjo temperaturo pri izstopu iz peči. Ta pesek vodijo nadalje še prek vodno hlajenih rešetk, kjer se ohladi na 30°C. Tak pesek je potem primeren bodisi za skladiščenje ali za transport k potrošnikom.

To predavanje je bilo zelo zanimivo za livarje, za naše proizvajalce peskov pa zelo poučno.

J. Tiburtius: Formarske mase za jeklo, njihova izdelava in kvalitetne zahteve

Avtor je v svojem referatu v glavnem podal problematiko formarskih mas, ki so na bazi šamota. Navedel je kvalitetne zahteve gline za izdelavo šamota in mas.

Osnova za kvaliteto mase je kemična sestava, zrnatost šamota, delež mehansko vezane vode. Slabosti teh mas so nestabilnost — deformacija v vročem, veziva znižujejo ognjevarnost. Dobra veziva so draga.

Na koncu predavatelj sam ugotavlja, da gre razvoj v smeri drugih stabilnejših materialov: magnezita, kromita in olivina. Le zelo kvalitetne formarske mase bodo lahko še konkurirale novim materialom.

M. Trbižan: Razvoj novih postopkov formiranja in dosežki v svetu

Najprej je prikazal trend razvoja posameznih postopkov v zadnjih letih. Uporaba klasičnih veziv za jedra upada, narašča pa poraba veziv na bazi umetnih smol in olj — postopki croning, hot-box, cold-box, NO-Bake in celo poraba vodnega stekla.

Podrobneje je opisal postopke cold-box, cementni tekoči pesek, razvoj pri postopku croning ter uporabo kromitnega peska za izdelavo form in jeder.

Postopek cold-box lahko po načinu izdelave jeder primerjamo s CO₂ postopkom. Za vezivo nam služi umetna smola, kot katalizator pa trietilamin, ki ga razpršimo z zrakom in uvajamo v jedro. Strjevanje je zelo hitro. Neugodna stran tega postopka je razvoj plina, ki ima neprijeten vonj in je škodljiv. Zato je potrebno pri tem postopku poskrbeti za učinkovito odvajanje plinov in zaščito na delovnem prostoru. To je verjetno tudi vzrok, da se ta postopek še ni bolj razširil.

Prednosti tega postopka so:

1. velika storilnost zaradi kratkih časov strjevanja in možnosti strojne izdelave jeder — streljanje,
2. materiali za jedrnike so lahko ceneji — leseni ali iz umetne smole,
3. odličen razpad jeder po litju,
4. lepa površina ulitkov in točnost mer.

Če primerjamo naslednje štiri postopke med seboj po stroških v odstotkih, dobimo takšno zaporedje:

1. cold-box	100 %
2. hot-box	121 %
3. CO ₂ postopek	124 %
4. croning postopek	161 %



Detajl

V nadaljnjem izvajanju predavanja je inž. Trbižan opisal razvoj tehnologije tekočih peskov. Prvi so razvili cementni tekoči pesek Japonci. Sovjeti so razvili postopek na osnovi vodnega stekla ter dodatno dikalcijevega silikata kot strjevalca. Sedanji postopek s cementom so razvili v Nemčiji.

Mešanica je sestavljena iz kremenovega peska, cementa, vode in malih količin organskih dodatkov, ki znižujejo površinsko napetost in s tem povečajo tekočnost mešanice. Taka mešanica se dobesedno ulije v model, kjer se v 6–8 urah strdi. Forma je sposobna za litje po 24 urah. Ta postopek je primeren za težje kose. Uporabljajo se bolj grobo zrnati peski, zato površina ulitkov ni najboljše.

Kot vsak postopek ima tudi ta svoje prednosti in slabosti. Prednost je v razmeroma cenjenih mešanicah in enostavnosti formiranja. Slabosti so pa: groba površina ulitkov, težko razpadanje forme po litju in čiščenje ulitkov. Pesek se težko regenerira. Ta postopek se zaenkrat uveljavlja le v vzhodnih državah (SZ, Poljska, Češkoslovaška), medtem ko ga v zahodni Evropi odklanjajo.

Postopek croning se v svetu naglo širi. V jeklolivarnah nastopajo težave zaradi površinske napake, ki je znana pod imenom »oranžna lupina«. Ta se pojavlja zlasti pri nizkoogljčnih jeklih in je posledica reakcije med litino in vezivom v pesku. To napako skušajo odpraviti z dodatkom Fe_2O_3 (škaja), CaCO_3 , MnO_2 in PbO_2 že pri oplaščenju peska. Ti dodatki zahtevajo povečanje deleža veziva — smole in tako podražijo pesek. V Ameriki rešujejo ta problem z uporabo oplaščenih kromitnih in olivinskih peskov, ki dajo zanesljiv uspeh. To je seveda drago, zato je nujno take peske regenerirati.

V zadnjem času se naglo širi uporaba kromitnega peska v jeklolivarnah. Od tega peska se zahteva primerno granulacijo in kemično čistost. Delež SiO_2 v pesku ne bi smel biti večji od 1,5 %.

Prednosti uporabe kromitnega peska:

1. Ne povzroča silikoz.
2. Kromitni pesek je bazične narave, zato ne tvori spojin s kovinskimi oksidi iz taline in dobimo čisto površino ulitkov.
3. Zaradi majhnega temperaturnega raztezka ni nevarnosti za površinske napake kot pri kremenu.
4. Zaradi večje toplotne prevodnosti se ulitki hitreje strjujejo. Zmanjša se nevarnost pregretja in nastanka razpok v vročem. Zaradi višje cene se navadno uporablja za oblaganje tistih delov v formi, ki so najbolj toplotno obremenjeni.

Ta točka programa je bila precej obsežna in zanimiva.

G. Novelli: Sodobni pogled na surovine, ki jih uporabljamo za izdelavo form in jeder

Predavatelj je podal krajši pregled surovin, ki se uporabljajo za izdelavo mešanice ter njihove lastnosti in kvalitetne zahteve. Obravnaval je lastnosti peskov, bentonitov, livarske črnine, škrobe in druge dodatke, ki izboljšujejo lastnosti mešanice.

Dodatno k predavanju nam je prikazal film razvojnega oddelka tovarne C. Laviosa. Prikazal je delovanje barvnega indikatorja, ki ga dodajo vezivu za oplašeni

pesek. Indikator pokaže stopnjo pečenja školjke, tako da lahko delavec po barvi školjke spozna, ali je pravilno pečena. Isti film je prikazal tudi tok oplaščenega peska pri pihanju ali nasipanju v jedrnike. Snemanje filma je bilo izvršeno s hitro kamero (3000 posnetkov na minuto). To snemanje je dalo zanimive podatke, kako se pesek pretaka skozi šobo in obliko curka v samem jedrniku.

Nadalje so prikazali obnašanje vezi iz smole pri raztezanju. Kapljice smole so nanesli med dve stekleni kroglici ter jih skušali raztegniti. Ugotovilo se je, da se pri kvalitetni smoli prekine vez prej v sami smoli kot pa na stični ploskvi smole in zrna.

G. Lomas: Vezivo za jedra in forme na osnovi furana

Namesto predavanja so nam prikazali film o praktični uporabi furanske smole za izdelavo form in jeder. Prikazane so bile vse faze izdelave. Za veliko produktivnost je potrebno prav tako precej mehanizacije. Mešanice se pripravljajo kontinuirano z minimiksom. Okvir z modela se postavi na stresalno mizo in polni kar iz mešalca. Pri srednjih in težkih formah uporabljajo kar armature. Forme se strjujejo na valjnicah, izvlačenje modelov se vrši s pomočjo stroja roll-a-draw. Za polnilni pesek se uporablja prav tako furanska mešanica, le da za to uporabijo že rabljen in regeneriran pesek z manjšim dodatkom veziva. Rabljeni furanski pesek se po litju zdrobi in suho regenerira, da se odstrani prah. Na ta način sta dosežena velika produktivnost in kvaliteta.

A. Wittmoser: Ulivanje v magnetno utrjene forme

Ta referat je prebral prof. inž. C. Pelhan. Obsegal je dva dela. V prvem delu je bil obdelan postopek litja v polne forme z iztaljivimi modeli. Postopek je razmeroma enostaven. Model se izdela iz penastega polistirola, navadno kar iz enega kosa. Lahko pa se model sestavi iz več kosov z lepiljenjem. Izdelan model je potrebno premazati z ognjestalnim premazom in zaformati s peskom. Med razvojem tega postopka so bile preizkušene različne metode formiranja. Uporabili so navadne bentonitne mešanice, pozneje pa furanske smole. Preizkušali so celo tako, da bi se polistirolni model samo premazal in enostavno zasul s suhim peskom. Ta naj bi obdržal obliko forme toliko časa, da bi se talina strdila. Vsi ti poskusi niso dali najboljših rezultatov.

Postopek litja v polne forme se sicer uporablja za posamezne kose, nekateri so uvedli celo litje manjših serij, vendar ima precej težav. Često je problem doseči dobro površino ulitkov, veliko vlogo ima tudi kvaliteta polistirola. Diskusija je pokazala, da imajo tudi jugoslovanske livarne že nekaj izkušenj s tem postopkom. Izkazalo se je, da polistorol domače proizvodnje ni kvaliteten za te namene.

Uporaba izparljivih modelov je služila za razvoj novega postopka, to je ulivanje v magnetno utrjene forme. Ta postopek je patentiral leta 1966 R. Hofman.

Opis načina formiranja:

Kot formarski material služi pesek, ki se da namagnetiti in ima relativno majhno velikost zrn od 0 do 0,2 mm. Uporablja se magnetit, železov prah, opilki in železov pesek. Premazan izparljiv model zasujemo s takšnim peskom, zvizbiramo in vključimo magnetno polje jakosti do 1000 gaussov. Magnetno polje utrdi zasuti material v dovolj trdno formo. Litje in strjevanje ulitka se mora izvršiti v tem polju. Po strditvi se magnetno polje izključi in z lahkoto izvlečemo ulitek iz forme.

Na ta način lahko lijemo vse vrste litin. Strjevanje poteka hitro in dobimo kvalitetne ulitke. Pesek po litju je potrebno očistiti nemagnetnih primesi ter ga ohladiti. Problem pri tem postopku predstavlja ravno hlajenje peska, ki se segreje celo do 300 °C.

Tvrdki Brown Boweri i Stotz sta v sodelovanju izdelali že tri tipe strojev za serijsko litje v magnetno utrjene forme z izparljivimi modeli. Dosedanji rezultati kažejo, da so pri istih proizvodnih storitvah investicijski stroški za 50 % manjši kot pri navadnem formanju. Avtor smatra, da se bo ta postopek v bodočnosti precej razvil in vpeljal v prakso.

Inž. K. Habjan, UNITAS — Ljubljana: Cementni peski v livarni

Avtor je podal svoje izkušnje uporabe cementnih peskov za formiranje ladijskih vijakov. V laboratoriju so s poskusi določili najprimernejše domače surovine, to je vrsto peska in tip cementa. Ugotovili so, da jim najbolj ustreza pesek tipa V 2/II iz Novega mesta ter cement iz priljske cementarne CP 700. Najboljše trdnostne lastnosti so dosegli z mešanicami sestave: 7–13 % cementa ter vlago 7–9 %. Take mešanice so uporabne do 5 ur, čas strjevanja traja 8 do 12 ur. Po tem času lahko šele brez skrbi izvlečejo model. Hitrost strjevanja in lastnosti forme so odvisne precej od vremenskih pogojev — temperature in vlažnosti zraka.

Poleg tega je predavatelj navedel še prednosti in slabosti tega postopka. Smatrajo, da je ta način formiranja pri njih ugodna rešitev.

K. H. Caspers: Litje cilindričnih glav v jedrne bloke brez okvirov

Predavatelj iz tovarne MAN je opisal zelo zanimivo ureditev livarne za cilindrične glave. Na podlagi vedno večjih kvalitetnih zahtev pri takšnih ulitkih ter vedno večjih zahtev po produktivnosti in ekonomiki so se odločili za rekonstrukcijo in modernizacijo livarne. Spoznali so, da s starimi postopki izdelave jeder in form ne morejo več shajati.

Ugotovili so, da je za izdelavo jeder najprimernejši postopek croning, za izdelavo form pa hot-box. Tem postopkom primerno so potem opremili livarno. Zgornje in spodnje polovice form izdelujejo na transfernem stroju tipa böper. Vse operacije stroja so avtomatično krmiljene in je potreben samo en delavec za izdelavo form. Za izdelavo jeder so postavili 6 »schalko« strojev tipa U 180 v pare, tako da z njimi delajo le 3 delavci na izmeno. Jedra in forme se polagajo na krožeče transporterje, na katerih se izvrši kontrola, obdelava in nanes premaz. Nato gredo jedra skozi tunel-

sko peč, kjer se posuši premaz. Vstavljanje jeder v forme se izvrši na konvejerju in nato se forme strojno sestavijo, obtežijo ter gredo na litje. Tudi litje je mehanizirano in električno krmiljeno. Konvejer transportira odlite forme skozi hladilni tunel, do izbijalnega mesta. Od tod se transportirajo ulitki v čistilnico, pesek pa se vrača prek separacije nazaj v bunkerje.

Imajo dobro razvito kontrolo, za vse pomembne pokazatelje vodijo kontrolne karte. V proizvodnji je zaposleno 35 ljudi na izmeno. Produktivnost je velika, saj dosega poprečno 6,2 toni na moža in mesec. Pri tem delu se jim je povečal izmeček na ca. 10 %, kar pa krijejo z visoko produktivnostjo.

Menim, da je bilo to posvetovanje zanimivo in poučno. Slišali smo precej stvari o razvoju livarstva in novih postopkih. Po nekaterih predavanjih se je razvila kar dinamična razprava, ki je pokazala, da tudi naše livarne napredujejo in sledijo razvoju tehnologije formiranja in uvajajo sodobnejše formarske materiale.

Inž. Drago Debenjak

KDAJ PRVI OBROK V NOVI JEDILNICI

Ker je bila otvoritev nove jedilnice v železarni napovedana za konec lanskega leta, do nje pa še danes ni prišlo, sodelavci upravičeno sprašujejo, kako je to mogoče. Obrnili smo se torej na oddelek za novogradnje ter prejeli naslednje pojasnilo:

stavbo je bila dolžna postaviti železarna Ravne do vseh priključkov (za toplo in mrzlo vodo, centralno kurjavo, elektriko in telefon), medtem ko je bil za instalacijske načrte zadolžen Merx, ki pa jih delno ni oskrbel pravočasno, delno pa je projektant naredil strahotno drag načrt za prezračevanje. Če povemo samo, da bi po prvotnem predračunu stalo samo zračenje 30 milijonov, zdaj pa so končno pristali na 2,4 milijona, je jasno, da se je bolj splačalo počakati in se dogovarjati kot plačati.

Res je sicer, da bi bila železarna lahko zahtevala od Gradisa, da bi po pogodbi pravočasno izgotovil stavbo, toda dokler instalacijski načrti niso bili izdelani, bi to pomenilo najprej dokončati stavbo, nato pa prebijati zidove, kar spet ne bi imelo smisla. Raje so se tovariši pri našem oddelku za novogradnje sami angažirali in pomagali pospeševati stvari, kolikor se je dalo.

Tako zdaj izvajalci že delajo po projekti, računajo pa, da bi proti koncu meseca maja jedilnica lahko začela obratovati. Baje bo nova jedilnica tudi okusno in sodobno opremljena.

m.

HIŠE BREZ DIMNIKOV

V hiši nenapovedano zmanjka elektrike. Skoraj vsakdanji pojav, komaj omembe vreden, kaj šele članka! Pa je vendarle drugače v hiši, ki ima ob električnih tudi navadne štedilnike na drva in premog, drugače pa v taki, ki ima samo električne štedilnike. V prvi zakuriš in skuhaš, kar

je treba, v drugi pa lepo sediš in čakaš, da bo elektrika spet prišla.

Če elektrike še zvečer ni, sediš pri sveči in ob drugem mrzlem obroku razmišljaš o tem in onem, saj časa za razmišljanje je dovolj. Zadnji čas so pogoste akcije za krepitev narodne obrambe, zato si poskušaš predstavljati, kako bi bilo v primeru vojne.

Ali ne obstaja velika verjetnost, da je v takem primeru najprej porušen kak daljnovod, bombardirana električna centrala? Ponavadi je tako. Kako pa bo zdaj v hiši, bloku in naselju, ki nima dimnikov, to pa pomeni — tudi navadnih štedilnikov ne? Se bo kdo v vojnem preplahu spomnil in pravočasno opozoril: kupite si gorilnike na špirit? Pa če se že bo (kar ni verjetno!), mar špirta ne bo zmanjkalo med prvimi stvarmi?

Med vojno vsega zmanjka. Za dobro moralno je važen poln želodec, les se pa vsaj pri nas še zmeraj najde. Toda — kje boš zakuril in kaj boš skuhal, če hiša (blok in naselje) nima dimnika ne peči na drva?

Komu se imamo zahvaliti za tako stanje? Izvajalec — gradbeno podjetje — ni kriv, ker gradi po načrtih. Projektant verjetno tudi ni kriv, ker je njegov načrt hiše brez dimnikov moral nekdo odobriti. Kdo? V hiše se nismo mogli vseliti prej, preden ni bil opravljen tehnični pregled. To pomeni, da sploh ni resnega in avtoritativnega akta, ki bi predpisoval dimnike kot nujen sestavni del hiše, saj sicer komisija ne bi dovolila vselitve.

Torej je vse v redu po predpisih — pa narobe po zdravi pameti.

n. r.

ŽELEZARSKÉ ZANIMIVOSTI

Zahodna Nemčija

Za vse elektro jeklarje bo zelo zanimiva novica, da se gradi v Hamburgu ob morski obali nova elektro jeklarna. Posebnost je v tem, da se v elektro peči ne bo vlagalo

staro železo in grodelj, ampak peleti iz železove rude. Del peletov bodo izdelovali sami iz uvožene rude, drugi del pa uvažali iz Afrike. Predvidevajo dve vrsti peletov — navadne in legirane. Za legirane name ravajo uporabiti rude, ki vsebujejo legirne elemente (Cr, Ni).

Z uporabo peletov kot vložkov za elektro peči odpade dolgotrajni proces taljenja v plavžih in priprava rude. Ker je cena peletov nižja od cen grodlja in starega železa, bo proizvodnja jekla, pridobljena iz peletov, znatno cenejša. Jeklarna, ki bo imela začetno kapaciteto 500.000 ton, bo visoko rentabilna, enako kot 2-milijonska jeklarna na običajni vložek.

Madžarska

Železarna Dunauvaros, bo do leta 1973 vse jeklo odlivala prek dveh naprav za kontinuirano vlivanje. S tem bodo pocenili proizvodnjo, saj odpadejo livne jame in valjarne blooming. Kapaciteta te železarne se bo s tem povečala na 600.000 ton jekla letno.

J. R.

REKORDI IN ZANIMIVOSTI

Največ otrok je rodila neka Rusinja: pri 27 porodih 69 — štirikrat četverčke, sedemkrat trojčke, šestnajstkrat dvojčke.

Najstarejši oče je postal dr. Hullinger v Iowi (ZDA) z 92 leti.

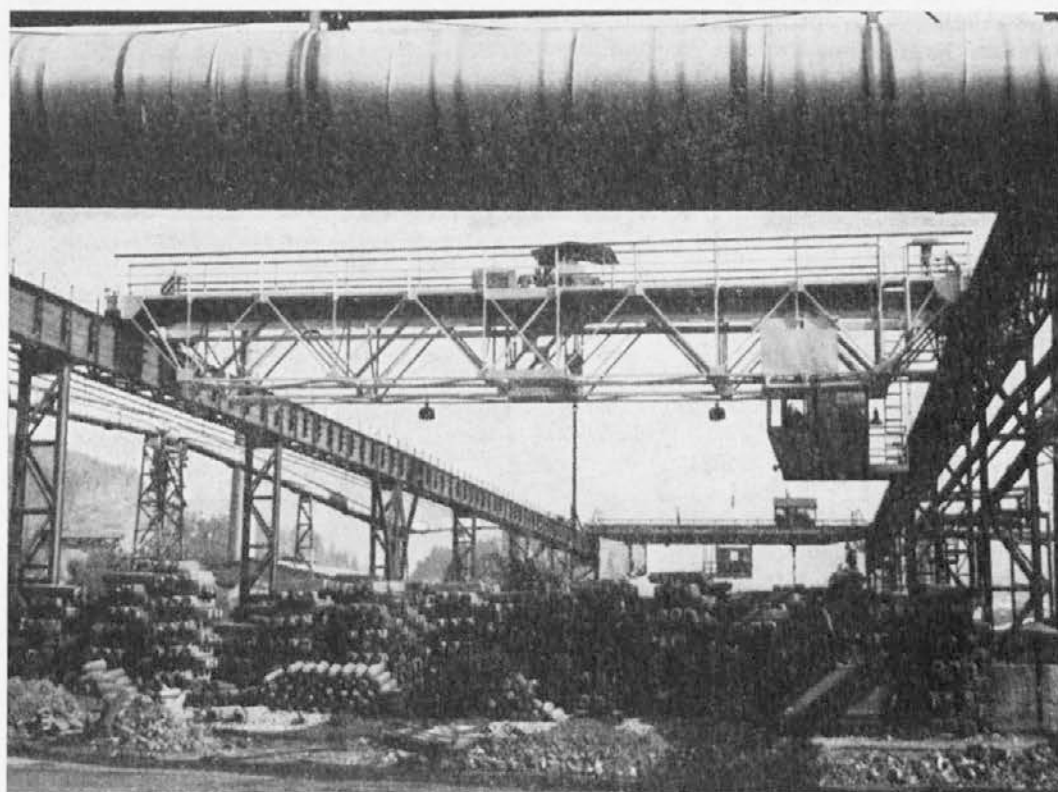
Najdaljši testament obsega štiri zvezke s 95.940 besedami.

Najdaljši nos — 19 cm — je imel neki Anglež.

Največji genij za jezike je bil Italijan Giuseppe Mezzofanti (1774—1849), ki je baje obvladal nad 60 jezikov.

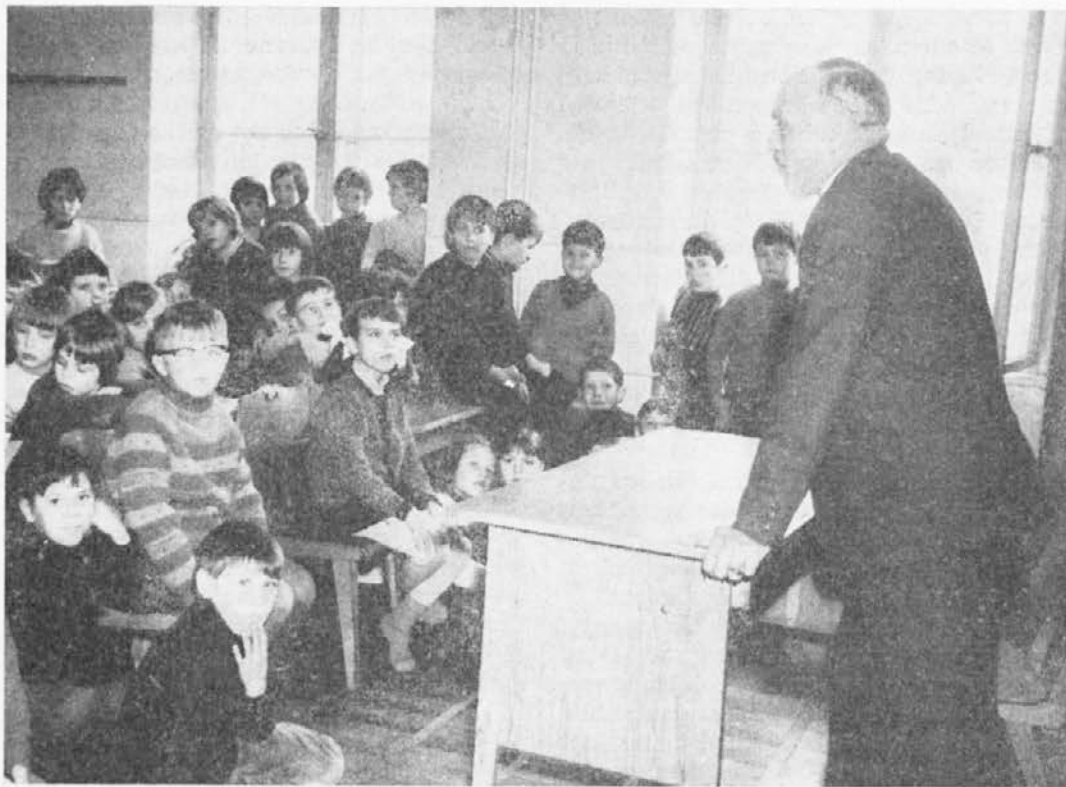
Najdebelejši časnik je nedeljska izdaja New York Timesa, ki obsega nad 500 strani.

Najstarejši glasbeni instrument je 30.000 let stara trobenta.



Ingoti, ingoti

KULTURNA KRONIKA



Revolucionar in španski borec Ivan Kokal vedno rad pride med mlade

Kdaj spomenik borcem NOV na Ravnah

Za letošnje poletje je upravni odbor železarne odobril na Ravnah tretje srečanje kiparjev v okviru Forme vive. Tudi ravenška občina je v svojem predlogu predračuna za leto 1970 predvidela denar za eno skulpturo oziroma enega kiparja. Na ravenškem zboru volivcev je bilo zato postavljeno vprašanje (enako kot na občnem zboru zveze borcev v Mežici), kdaj bodo Ravne zmogle toliko denarja, da bodo postavile dostojen spomenik padlim borcem in talcem.

Ceprav je bilo vprašanje postavljeno v zvezi s Formo vivo, to ne pomeni, da so predstavniki zveze borcev proti akciji, kakršna je Forma viva. Menijo samo, da je 25 let, ki so minila od osvoboditve do danes, zadosti dolga doba, in da smo borcem tak spomenik dolžni postaviti.

Zveza borcev je zmeraj imela razumevanje za to, da so bile druge stvari za kraj bolj nujno potrebne kot postavitve spomenika. Seveda pa nastaja vprašanje, ali je

tretja Forma viva na Ravnah še takšna akcija, ki ima oznako nujnosti pred spomenikom borcem.

Jasno je, da letos ni več dosti časa in do nobenega od prazničnih datumov spomenika ne bo mogoče več postaviti. Dajo pa se gotovo naročiti in tudi izdelati načrti in da se sprožiti morda tudi akcija za zbiranje potrebnih sredstev.

Od Plibrka do Traberka

Pod tem naslovom so obč. zveza kulturno prosvetnih organizacij ter ravenška in mežiška Svoboda priredile 21. marca letos pevsko srečanje v Mežici. Prišli so naslednji pevski zbori:

Šentanelški pavri, Zdovčevi puobi iz Koprivne, moški zbor Svobode iz Črne, moški, ženski in mešani zbor društva upokojencev s Prevalj, moški zbor prevaljske Svobode, moški zbor iz Dravograda, Koroški oktet z Raven ter pevski zbor Edinost iz Plibrka in Šmihela, vezal pa je posamezne točke nastopa inž. Mitja Šipek.

Mežiška dvorana je bila premajhna za vse poslušalce, tako da so stali še na hodniku ter poslušali slovenske narodne in umetne pesmi, ki so jih pozdravljali z navdušenim aplavzom.

Ob tej priložnosti je prejel odlikovanje in čestitke ob 78. rojstnem dnevu šentanelški rojak Luka Kramolc, zborovodja, zapisovalec ljudskih pesmi in avtor več pesmaric.

O pevskem srečanju je bilo slišati samo lepe in pohvalne besede za nastopajoče in prireditelje.

Kdaj novi otroški vrtec in osnovna šola na Ravnah

Tako smo vprašali direktorja temeljne izobraževalne skupnosti občine Ravne tov. Borisa Feldina, ker tudi Ravenčani pogo-

sto postavljajo to vprašanje. Tovariš Feldin je na kratko odgovoril tako:

z gradnjo novega otroškega vrtca na Četovju za vrstnimi hišami bodo predvidoma začeli letos, dograjen pa bo morda že jeseni 1971.

Pri osnovnih šolah ne bomo tako kmalu na vrsti, ker je stanje drugje v občini veliko slabše kot pri nas. Tako bodo prej na vrsti osnovne šole v Mežici in Črni ter nekatere podružnične šole, šele nato pa se bodo lotili šole na Ravnah.

Ne bodo pa gradili nove šole, ampak bodo osnovni šoli Prežihovega Voranca dodali prizidek, po potrebi celo dva.

n. r.

TOVARIŠ KOKAL JE PRIPOVEDOVAL

V petek, 6. marca, je prišel k nam na šolo tovariš Kokal. Pripovedoval je doživljaje, ki sta jih doživela s Prežihom. Povedal je, kako so bili v tistih časih revni. V šolo so hodili v coklah ali pa kar bos. Tedaj niso lahko dobili službe. Nekateri so bili pastirji. Le malokateri so dobili službo v tovarni. Zaslužek je bil slab.

Ko je tovariš Kokal pripoved končal, smo ga vprašali, kako je bilo tedaj, ko sta bila s Prežihom v Parizu. Povedal je, da si tam solato sladkajo. Nekega dne mu je Voranc rekel, da že dolgo ni jedel solate z oljem in kisom. Drugi dan sta kupila solato, kis in olje. Ko sta si jo naredila, je gospodinja vprašala, koliko ljudi pride. Voranc je rekel, da bosta vse sama pojedla. Gospodinja je rekla, da je bilo te solate za štirideset ljudi.

Stanko Lončar, 3. c. osn. šola Prežihovega Voranca, Ravne

VIŠJA ŠOLA NA RAVNAH

3. marca so se po dolgotrajnih in skrbnih pripravah začela predavanja na ravenškem oddelku višje šole za organizacijo dela iz Kranja. Obiskuje jo 56 slušateljev iz podjetij vseh koroških občin, večino (31) pa tvorijo slušatelji iz železarne Ravne.

Učni program obsega 1240 učnih ur, ki jih redna šola opravi v dveh letih, ravenška pa jih bo, ker so vsi slušatelji zaposleni in so popoldanska predavanja ter študij ob rednem delu izredno naporni, v treh letih.

»Brucem« želimo uspešen študij!

NOVE KNJIGE V STROKOVNI KNJIŽNICI

- | | |
|----------|--|
| 4754 | Smeaton Robert W., Motor Application and Maintenance Handbook 1969. |
| 4755 | Jay C. Hsu, Modern control principles and applications 1968. |
| 3587/156 | Uvajanje prašnatih dezoksidantov II. del 1970. |
| 3587/166 | Žvokelj J., Izdelava diagramov TTT za kontinuirno ohlajanje za nekatera jekla iz proizvodnega programa železarne Ravne 1970. |
| 4756 | Low — alloy steels 1968. |

Največja verska skupnost na svetu so kristjani — 30 %.

Največje svetišče je Petrova cerkev v Rimu, ki lahko sprejme 54.000 ljudi.

Največja bolnišnica je County Hospital v New Yorku s 3400 posteljami.

S prvo kavarno v Evropi — iz leta 1554 — se ponaša Carigrad.

Najplodovitejši izumitelj je bil Edison (1847—1931), ki so mu zabeležili okoli 1400 izumov.

Najvišja hišna številka je 51202 v Lancasteru v Kaliforniji (ZDA) v ulici North 178th West.

Največjo posteljo hrani eden od london-skih muzejev. Dolga je 3,38 m, široka 3,27, izvira pa iz leta 1580.

(Po »Schlag nach«)

ŠPORTNE VESTI

TURNIR SOLIDARNOSTI — ELITNA ROKOMETNA PRIREDITEV

Rokometni klub Fužinar je v nedeljo, 22. marca, priredil na Ravnah kvaliteten rokometni turnir, na katerem so sodelovale naslednje ekipe:

RK Celje — član zvezne lige, RK Partizan Slovenj Gradec, RK Partizan Šoštanj — člana enotne slovenske lige, in RK Fužinar — član vzhodne rokometne cone. Za udeležbo na tem turnirju so morale ekipe plačati po 50 din, kar je še posebno hvale vredno za vse nastopajoče.

Namen turnirja je bil zbrati nekaj skromnih sredstev za pomoč pri gradnji športne hale solidarnosti v Banja Luki, kjer deluje ena najboljših jugoslovanskih ekip — RK Borac.

Kljub vsem snežnim težavam smo uspeli pripraviti igrišča in okolico, tako da je ob najlepšem marčnem dnevu bilo vse nared za edinstveno rokometno prireditev na Ravnah. Razvoj dogodkov je pokazal, da je bil urnik tekmovanja tempiran zelo posrečeno, moštva pa so igrala 2 × 15 minut.

Rezultati: Šoštanj — Fužinar 10:7, Slovenj Gradec — Celje 12:11, Slovenj Gradec — Fužinar 11:7, Celje — Šoštanj 8:14, Celje — Fužinar 15:9, Slovenj Gradec — Šoštanj 9:8.

Tekme sta vodila Vlado Brumen in Erik Ginter.

Končna razvrstitev: 1. Slovenj Gradec 6 točk, 2. Šoštanj 4, 3. Celje 2, 4. Fužinar 0.

Vse tekme so bile razburljive in lepe in se je tudi domači Fužinar presenetljivo dobro upiral bolj izkušenim in boljšim gostom, čeravno je na koncu ostal brez zmage.

Slovenjegrajčani so ponovno dokazali, da spadajo v vrh slovenskega rokometu,

čeravno niso pokazali vsega, kar zmorejo. Za zmago so prejeli okusen pokal ObZTK Ravne.

Šoštanj si vedno bolj utira pot med boljše slovenske ekipe in ima še veliko perspektivo, čeravno so bili igralci na Ravnah psihično premalo pripravljeni. Zato so tudi izgubili odločilno tekmo s Slovenj Gradcem, deklasirali pa so kombinirano ekipo Celja.

Celjani so nastopili s kombinirano ekipo in jih zato ne moremo prav oceniti. Ko so izgubili s Slovenj Gradcem, so dovolili, da so jih ambiciozni Šoštanjčani v drugem polčasu dobesedno pregazili.

Domači Fužinarji, čeravno oslavljeni, so pokazali več, kot je to bil običaj pred pričetkom nadaljevanja prvenstva. Borili so se pošteno, disciplinirano in brez kompleksa manjvrednosti. Posebno dobro igro so pokazali proti Šoštanju in Slovenj Gradcu; tu so celo zmagali v prvem polčasu, za kar jih je navzoče občinstvo primerno nagradilo.

Že dolgo nismo slišali tako glasne podpore občinstva in upati je, da tudi v prvenstvu, ki se prične 5. aprila in konča 14. junija, ne bodo igralci prelivali znoja v molčečem okolju.

Turnir je nedvomno uspel. Za to zaslužijo pohvalo vsi, ki so ga priredili, na njem sodelovali ali ga materialno podprli ter tako pripomogli, da bo tudi rokometna družina iz koroškega kota dala svoj skromni prispevek za Banja Luko. če

STRELJANJE

Strokovni odbor za strelski šport pri ObZTK je v marcu priredil tekmovanje v streljanju z zračno puško za priljubljeno trofejo »zlato puščico«. Tega tekmovanja se je udeležilo 15 strelcev iz Mežice, Črne in Raven, ki so na predtekmovanjih dosegli določeno normo.

Tekmovanje je bilo zelo borbeno in do zadnjega strela ni bilo jasno, kdo bo novi občinski prvak. Po končanem ocenjevanju je nabral največ krogov Anton Špegel — 531 in dodal drugim trofejam še »zlato puščico«.

Rezultati so bili: 1. Anton Špegel 531 krogov, 2. Vinko Zatler 526, 3. Evgen Korinšek 525, 4. Jože Podbevšek 525, 5. Vlado Homan 500 krogov itn.

Na tem tekmovanju so kar štirje strelci dosegli normo za nastop na republiškem prvenstvu, in to: Anton Špegel, Vinko Zatler, Evgen Korinšek in Jože Podbevšek. Pomerili se bodo 26. aprila v Ljubljani z najboljšimi strelci Slovenije. Upajmo, da bo njihov nastop kar najbolj uspešen.

Streška družina »Knez Pepi« je priredila družinsko prvenstvo pionirjev. Na tem tekmovanju gre vsa pohvala kar vsem nastopajočim, ker so se izkazali v borbenosti. Veseli so vsi strelci dobrih rezultatov, ki so bili doseženi na tem tekmovanju.

Rezultati: 1. Jože Lasnik 141 krogov, 2. Franjo Jež 141, 3. Slavko Cifer 127, 4. Ivan Draksler 124, 5. Milan Antolič 124, 6. Jože Šuler 124, 7. Franc Kotnik 113 itn.

Streška družina »Knez Pepi« je priredila tudi kontrolno tekmovanje mladincev. Najboljši je bil Vlado Homan 250 krogov, sledijo Peter Tomaž 228, Marjan Draksler 205, Ivan Štruc 114.

-ervi-

NAMIZNI TENIS

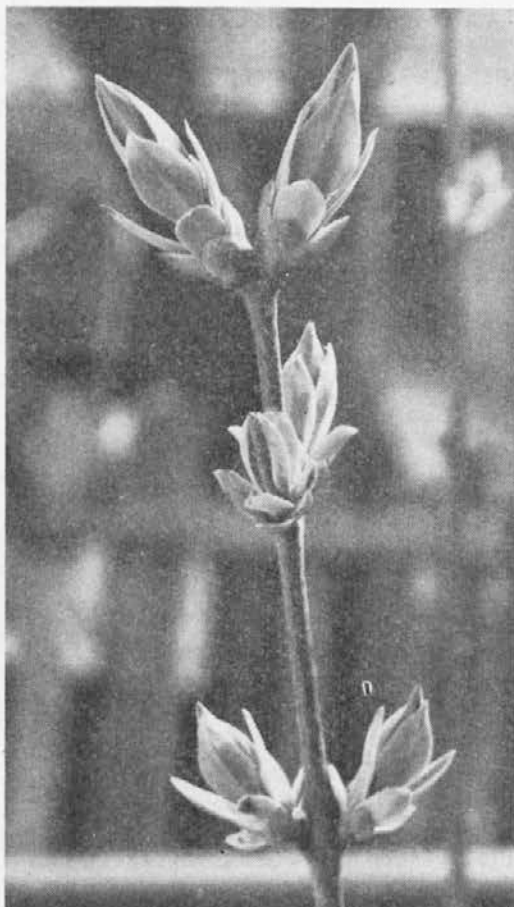
Pionirke tretje v Sloveniji. — Marca je bilo na Ravnah republiško prvenstvo v namiznem tenisu za ekipe pionirk. Mlade igralke ravnanskega Fužinarja so nas na tem prvenstvu prijetno presenetile. Kljub temu da imajo razmeroma kratek igralski staž, so z odlično igro zasedle tretje mesto med najboljšimi slovenskimi ekipami, kar je soliden uspeh. Ker so v boju za drugo mesto s kranjskim Triglavom izgubile s tesnim izidom 4:5, lahko pričakujemo v prihodnje od njih še boljše rezultate. De-

- 4757 Standardizacija u poduzeću 1969.
- 4758 Riethausen Günther, Refractory industry-feuerfest-Industrie 1968.
- 4759 Tegart Gregor. Elements of Mechanical Metallurgy 1966.
- 3096/25 DIN Taschenbuch 25; Informations — Verarbeitung 1969.
- 4760 Freeman G. H., Technisches Taschenwörterbuch deutsch-englisch 1965.
- 4761 Freeman G. H., Technisches Taschenwörterbuch englisch-deutsch 1965.
- 4762 Taschenbuch für das Gas und Wasserfach I. 1969.
- 4763 Freier W. R., Kesselspeisewasser Kühlwasser 1963.
- 4764 Simonović M., Buldožeri, skreperi i postrojenja za dubinsko bušenje na površinskim otkopima 1967.
- 4765 Janković S., Ležišta metalčnih mineralnih sirovina 1967.
- 4766 Janković S., Metalogenetske epohe i rudonosna područja Jugoslavije 1967.

V strokovni knjižnici so tudi gramofonske plošče Linguaphone za: angleščino, nemščino, francoščino, italijanščino in ruščino.



Čim bliže kolov



Kot kljunčki

kletom in trenerju Jamšku naše iskrene čestitke.

Članice pete. — Igralke Fužinarja Krajgerjeva, Petračeva in Fišerjeva so v prvem delu I. republiške namiznoteniške lige za ženske dosegle med osmimi ekipami peto mesto. Želimo, da bi se tudi v drugem delu odrezale tako ali še bolje.

Člani v drugi ligi. — Jamšek, Maklin in Pandev so igrali na enakem, vendar za razred nižjem tekmovanju za članske ekipe. Delijo 3. do 5. mesto. Če se bodo za drugi del bolje pripravili, bodo verjetno (vsaj možnosti imajo) sami zasedli tretje mesto, kar bi bila v danih pogojih solidna uvrstitev, saj zaenkrat za prodor v I. ligo pri članih Fužinar nima realnih možnosti.

TEČAJ ZA VADNIKE TVD PARTIZAN

Na Ravnah se je marca začel tečaj za vadnike v telovadnih društvih. Organizator tečaja je Partizan Slovenije, izvaja pa ga strokovni odbor za telovadna društva pri občinski zvezi za telesno kulturo. Obiskuje ga 18 kandidatov in kandidatkinj iz vse naše doline, razen iz Prevalj. Največ jih je iz Črne, razveseljivo pa je, da so se v ta tečaj vključili tudi Slovenjegraščani.

Tečajniki morajo skupaj predelati 70 ur različnih tem, med katerimi je najbolj zastopana splošna telesna vadba, na programu pa imajo tudi obdelavo športnih iger in druge teme. Vodja tečaja je Matevž Osojnik, predavatelj pa so še dr. Vodnovova, prof. Kotnik, inž. Karadja, Roškarjeva, Vevar in Filipančič.

Tečajnikom želimo, da bi zdržali do konca, uspešno opravili izpit ter pridobljeno znanje s pridom uporabili v osnovnih telovadnih društvih.

-ate-

DELOVNE NEZGODE V MARCU 1970

Otmar Šumar, kovačnica — pri sekanju odkovka ga je obračalni drog udaril po licu.

Ivan Prilasnik, topilnica I — pri izbijanju šamotne opeke s korenine mu je padel delček opeke v oko.

Anton Rubin, valjarna — pri odlaganju gredic ga je stisnilo za kazalec leve roke.

Anton Gros, topilnica I — ko je vrgel livarski odpadek v kokilo, v kateri je bil ostanek jekla, je iz kokile brizgnil preostanek jekla in ga opekkel po desni nogi.

Anton Klinc, topilnica II — pri zape-njanju soda s ferolegurami mu je veriga stisnila kazalec na levi roki.

Drago Cigrovski, strojni remont — pri varjenju ga je plamen oplazil po desni strani lica.

Anton Rogina, valjarna — pri presipavanju prahu v zaboj mu je stisnilo prstane na desni roki.

Mirko Angeli, valjarna — gredica ga je stisnila za nart leve noge.

Metod Budja, topilnica II — ko je jemal probo, so se mu vnele hlače, pri čemer je dobil opekline po levi nogi.

Franc Krajnc, jeklovlek — pri vlečenju žice ga je vlečni boben udaril po stegnu leve noge.

Anton Razdevšek, mehanska obdel. — pri prenašanju bremena ga je udarila žerjavna veriga po palcu desne roke.

Anton Golob, mehanska obdel. — pri električnem varjenju mu je brizgnilo tekoče jeklo za čevelj leve noge.

Dominik Šnabl, čistilnica — pri brušenju jeklenih ulitkov mu je stisnilo kazalec leve roke.

Branko Šteharik, mehanska obdel. — pri povrtavanju priključnih pip si je poškodoval sredinec desne roke.

Jože Oder, kovačnica — pri potiskanju gredic v peč si je poškodoval palec na levi roki.

Albert Zorman, topilnica I — pri zape-njanju soda mu je kavelj stisnil palec leve roke.

Ivan Božič, čistilnica — pri prenašanju ulitkov se mu je eden skotalil na gleženj leve noge.

Franc Potočnik, strojni remont — pri izvlačevanju verige izpod bremena se mu je skotalila transmisijška os na nart leve noge.

Adolf Kamnik, valjarna — pri pregledovanju valjanca ga je zadnji konec udaril po gležnju leve noge.

MARCA SO NASTOPILI DELOVNO RAZMERJE

Vute Srečko — KV, Borovnik Milan — KV, Krautberger Stanko — KV, Grabner Jože — NK, Kotnik Alfred — NK, Guzej Stanislav — NK, Mislovič Franc — NK, Lesjak Marjan — KV, Levar Silvo — KV, Pintarič Ivan — NK, Čevnik Milan — NK, Konečnik Franc — NK, Jazbec Marjan — NK, Hovnik Ivan III. — NK, Šardi Stanislav — NK, Vesnec Ivan — NK, Matjaž Mirko — NK, Kumprej Rudolf — NK, Knez Ivan — NK, Slemnik Maks — NK, Kresnik Ferdo — NK, Trefalt Alojz — NK, Kamenik Anton — SS, Savič Lazo — SS, Bricman Teodora — NS, Stoviček Karel

Naš upokojenec

Franc Tome, rojen 22. novembra 1912, v železarni Ravne od 17. julija 1945 kot odpremnik vročih gredic v novi valjarni. Star. upok. 30. marca 1970.



— SS, Fras Jožef, dipl. inž. arhitekt — VS, Urnaut Adela — NS, Kušej Marjana — SS.

ODŠLI SO IZ PODJETJA

Raskopf Jakob — NK, Kotnik Milan — PK, Božič Anton — KV, Laure Mihael — KV, Kokal Ivan — KV, Svetec Franc — KV, Dobrodel Adolf — PK, Novinšek Vlado — KV, Lavko Anton — NK, Grobelnik Franc — KV, Jurjec Emil — KV, Trup Jože — NK, Božičič Novak — KV, Gerdej Franc — KV, Mak Vladimir — PK, Grenko Janez — KV, Gorenšek Štefan — PK, Valentar Ivan — PK, Mlinar Ivan — KV, Tome Franc — KV, Oblak Anton — KV, Geršak Štefan — NK, Borovnik Milan — KV, Žvikart Jože — KV, Hafner Oto — PK, Potočnik Zmagoslav — PK, Abraham Marjan — PK, Gostenčnik Matija — KV, Satler Henrik — KV, Sajevec Zdenko — KV, Kokal Stanislav — KV, Majcen Štefan — NK, Kralj Anica — NS, Pratkanar Jurij, dipl. inž. str. — VS.

REDNA AVTOBUSNA ZVEZA PREVALJE—RAVNE

Krajevni skupnosti Ravne in Prevalje uvažata v sporazumu s podjetjem LJUBLJANA TRANSPORT, poslovno enoto Prevalje, s 1. aprilom 1970 mestno avtobusno linijo na relaciji Ravne—Prevalje in obratno. Avtobus bo obratoval vsak dan od 5.30 do 21.22, s pričetkom izpred postajališča Prevalje-garaže ob 5.30 in bo vozil po istem časovnem intervalu vsako uro do 20.30. S postajališča Čečovje (pred stavbo št. 55 in 7) pa s pričetkom ob 6. uri in bo vozil po časovnem intervalu vsako uro do 21. ure.

Postajališča

5.30	Prevalje — garaže	6.22
	LJUBLJANA TRANSPORT	
5.32	Tovarna rezalnega orodja	6.20
5.33	Avtobusna postaja Prevalje	6.19
5.35		6.17
5.37	»PEČE« križišče	6.16
5.38	Farna vas (gostilna Sonjak)	6.15
5.40		6.13
5.42	Brančurnik	6.11
5.44	Dobja vas (novo naselje)	6.09
5.45	Železarna Ravne (zah. vhod)	6.08
5.48		6.06
5.50	Avtobusna postaja Ravne	6.04
5.53	Čečovje — križišče —	
	smučarska koča, hišna št. 55	
5.54	Čečovje — Dom železarjev	
	— hišna št. 7	6.00

Cena vozovnice bo enotna po 0,70 din. Izdajale se bodo tudi mesečne vozovnice, ki bodo veljale za neomejeno število voženj in se bodo glasile na ime ter bodo opremljene s fotografijo lastnika. Kupila se bo lahko na turističnem biroju na Ravnah. Občanom priporočamo, da se poslužujejo lokalnega avtobusa.