

Direktor Gregor Klančnik

KONKURENČNOST

Konkurenčnost je v blagovnem gospodarstvu pogoj nastopa in obstoja na tržišču, pomeni kvalitetno proizvodnjo ob nizkih proizvodnih stroških, točne dobavne roke in za odjemalce sprejemljive cene, kratko povedano, konkurenčnost je pogoj obstanka in prosperitete vsakega, predvsem pa proizvodnega podjetja. Tudi v naš sistem smo, zlasti z gospodarsko reformo, vnesli sestavine tržnega oziroma blagovnega gospodarstva. S tem smo se že odločili tudi za konsekvence, ki jih ta zahteva in konkurenčnost je tudi pri nas postala gibalno napredka. Neprestano racionaliziranje tehnologije in iznajdljivost v delovnem programu, zlasti še v tistih podjetjih, kjer so proizvodni stroški nadpovprečni, je edini izhod obdržati ali celo širiti krog potrošnikov, naj bo to doma ali v inozemstvu. V blagovnem gospodarstvu na trgu ni možno vnovčiti prekomernih stroškov, pa naj ti nastopajo zaradi previsoke neuspele proizvodnje, nizke produktivnosti, neizkoriščenega delovnega časa ali zaradi neuspele kvalitete.

Na žalost se v naši delovni skupnosti, kljub temu da smo že v četrtem letu gospodarske reforme in bi nas morala vsaj liberalizacija strezniti, uveljavljanja konkurenčnosti z vsemi njenimi zahtevami premalo zavedamo. Preveč je prisotna miselnost, da je prodajna dejavnost v ožjem in širšem smislu edini krivec, ako naša delovna skupnost z višjimi cenami med odjemalci ne uspe realizirati več dohodka. Tudi na sindikalnem obnem zboru sredi januarja letos je prišlo to do izraza. Tam ni bil govor, da trg sedaj ne priznava vsega, kar si mi želimo, kritika pa je bila v glavnem, in to celo v obliki obtožb, usmerjena na dosežene cene pri sklenjenih pogodbah. Dokler ne bomo našo prizadevnost napeljali

k znižanju proizvodnih stroškov kot glavnemu viru za povečanje dohodka, tako dolgo kot proizvodna organizacija ne bomo izvršili tistega, kar od nas gospodarska reforma terja.

Res je, da ekonomski položaj naše železarne kakor tudi drugih podjetij črne metalurgije ni težaven samo zaradi lastnih tehnoloških in poslovnih slabosti, temveč tudi zaradi drugih zunanjih vplivov, ki so to bazično industrijsko vejo privedli v ne-

enakopraven položaj proti drugim dejavnostim. Vsako priširoko zanašanje, da bo večje razumevanje skupnosti rešilo vse probleme naše konkurenčnosti na tržišču, pa je utvara.

V svoji 23-letni praksi sem kot direktor dobival razna osebna pisma s prošnjami pa tudi s pritožbami. Redka so med njimi bila nepodpisana, vsaj deset pa sem na Ravnah tudi takih gotovo že dobil. Običajno je, da se anonimna pisma mečejo v koš. Četudi že po ovitku dostikrat vem, da so te vrste in da običajno vsebujejo obtožbe ali celo osebne napade, pri meni ne ostanejo neprečitana. Tako mi je nekoč nekdo zagro-

(Nadaljevanje na 3. strani)



Prežihov
spomenik
v Mariboru

IZ VSEBINE

Vloga in pomen normirske službe v podjetju — Problemi črne metalurgije — Iz težav z lastnimi močmi in s pomočjo družbe — Koliko jih bo šlo letos? — Zaščita delavcev in naprav v podjetju — Koliko je bilo bolnih v letu 1968 — Sklepi upravnega odbora — Varnostni utrip dela in življenja v sodobni nemški železarni — Strokovna posvetovanja in raziskave — Kulturna kronika — Športne vesti

Analiza osebnih dohodkov za DECEMBER 1968

Delovna enota	Izplačani OD	OD po enotah in ceniku del	Dodatek za stalnost	Dodatek za letni dop. in ostalo	OD po uspehu DE	Povprečni OD	
						dec. 67	dec. 68
1	2	3	4	5	6	7	8
Topilnica	303.995,65	202.638,48	13.610,00	25.146,91	57.480,26	1.059,92	1.022,37
Livarna	463.423,74	356.665,55	26.047,00	25.210,92	55.500,27	959,80	1.058,05
Valjarna	339.683,22	232.613,99	15.475,00	12.822,86	78.771,37	1.017,04	1.099,30
Kovačnica	261.066,87	200.067,19	14.042,00	11.122,41	35.835,27	1.069,79	1.150,07
Termična obdelava	72.989,83	56.179,76	3.340,00	4.342,36	9.127,71	984,05	1.057,82
Mehanska obdelava	603.164,27	449.670,23	29.465,00	38.544,42	85.484,62	964,78	1.041,73
Vzmetarna	101.377,61	83.679,30	4.503,00	4.322,83	8.872,48	1.006,25	1.045,13
Jeklovlek	52.387,56	34.173,31	1.977,00	3.669,89	12.567,36	899,28	970,14
Energetski obrat	107.646,33	77.215,04	5.156,00	7.315,34	17.960,05	964,50	1.055,35
Strojni remont	265.126,40	199.444,61	11.287,00	10.151,49	44.243,30	1.010,12	1.142,78
Elektroremont	136.139,52	96.881,88	5.689,00	6.986,13	27.582,51	1.024,42	1.125,12
Gradbeni remont	60.023,59	44.989,88	3.673,00	4.181,42	7.179,29	938,97	968,12
Promet	109.194,84	83.627,58	6.000,00	3.496,19	16.071,07	969,89	1.030,14
OTKR	241.592,49	173.048,88	12.006,00	16.860,82	39.676,79	955,38	1.050,40
Uprava	400.188,50	281.693,46	22.847,00	35.759,28	59.888,76	979,96	1.013,14
IVD skupina	13.243,61	11.585,25	884,00	775,36	—	635,41	662,18
PODJETJE SKUPAJ	3.521.004,03	2.583.174,39	176.000,00	205.588,53	556.241,11	990,15	1.064,07

Vloga normirske službe v podjetju

Med delavci v proizvodnih obratih našega podjetja še vedno vlada mnenje, da normirska služba zbira podatke za časovno delovno normo in jo izračuna ter predpiše samo zaradi zaslužka za izvršeno delo. Zato je prav, da je čimveč zaposlenih seznanjenih, kakšna je vloga normirske službe v podjetju. Ni namen tega članka, da bi obravnaval podrobnosti o delu normirske službe, temveč naj samo na kratko opiše njeno vlogo v preteklosti in danes.

V preteklosti je bila naloga normirske službe, da določi časovno normo, ki je služila za merilo, koliko dela mora delavec opraviti za 100-odstotno izplačilo zaslužka, njegove osnovne postavke po pravilniku o delitvi osebnih dohodkov v podjetju.

Danes pa se zbirajo podatki za časovno normo oziroma izdelovalne čase tudi za druge namene. Službe na pripravah dela potrebujejo izdelovalne čase za kalkulacijske namene oziroma za določitev cene izdelku, za planiranje zasedbe strojev, kar omogoča določitev in realizacijo delovnega roka, ter za izdelavo dnevnih, mesečnih in letnih proizvodnih planov. Obratne obračunske službe pa uporabljajo te iste izdelovalne čase za izračun doseženega zaslužka za izvršeno delo. Pri zaslužku je izdelovalni čas osnova za določitev cene za izvršeno delo. Zaslužek pa ni odvisen samo od predpisanega izdelovalnega časa, ampak tudi od grupe dela, ki je določena s kodeksom dela.

Še nekaj besed o posledicah, ki nastanejo, če so podatki izdelovalnih časov nepravilni.

Začnimo kar pri kalkulacijah. Posledice zaradi nepravilnih izdelovalnih časov so za podjetje zelo neugodne. Če npr. normirska služba ugotovi velik izdelovalni čas zaradi nepravilnih podatkov, ki jih dobi pri snemanju časa in dogajanju na delovnem mestu, se lahko zgodi, da ponujenega naročila podjetje sploh ne dobi zaradi previsoke cene. Če pa ga že dobi, bo naročnik za drugo naročilo gotovo iskal drugega, cenejšega izvajalca.

Kolikor pa normirska služba ugotovi manjše izdelovalne čase, kot so dejansko dosegljivi pri normalnih pogojih in dobri organizaciji dela po predpisanem tehnološkem postopku, se zgodi, da podjetje izdela naročilo z izgubo.

Tudi od izvrševanja dobavnih rokov je odvisno, ali si bo podjetje naročnika obdržalo ali ne. Razumljivo je, da bo naročnik iskal drugega izvajalca, če mu naročilo ne bo dostavljeno v planiranem roku. Če priprava dela nima na razpolago izdelovalnih časov, ki ustrezajo dejanski porabi časa, je razumljivo, da planirani dobavni rok ne ustreza. Izpolnjevanje dobavnih rokov pa ni odvisno samo od normirske službe, temveč predvsem od organizacije dela v pripravah dela, proizvodnih in uslužnostnih obratih (kakor tudi pri sprejemanju naročil. Normirska služba je samo člen te verige, ki je potreben, da veriga zmore svojo nalogo.

Uporaba nepravilnih izdelovalnih časov se odraža pri realiziranju postavljenih planov. Posledica nepravilno planirane zasedbe strojev z naročili vpliva na izvršitev ostalih planov kakor tudi na dobavne roke.

Kakšne posledice pa so za delitev osebnih dohodkov, če so izdelovalni časi nepravilni? Znano je, da je v našem podjetju uvedeno nagrajevanje po delovnem uspehu za podjetje, obrat oziroma delovno enoto kakor tudi za posameznika. Časovna norma oziroma izdelovalni časi imajo vpliv na delitev globala osebnega dohodka za obrat. Zaslužek po ceniku dela, ki je izdelan na osnovi časovne norme in grupe dela, določene s kodeksom dela, se črpa kot akontacija iz doseženega globala osebnega dohodka. Če so predpisani izdelovalni časi nepravilni, se zgodi, da delavec dobi na račun drugih sodelavcev visok, ali v korist ostalih sodelavcev nizek osebni dohodek. Tudi na gibljivi del osebnega dohodka vpliva doseganje časovne norme. Na doseganje časovne norme pa ne vpliva samo

norma kot taka, ampak tudi evidenca o izvršenem delu in porabi časa za izvršeno delo ter kvaliteta dela.

Naj bo teh nekaj stavkov vsem tistim, ki mislijo, da je normirska služba v podjetju samo zaradi določanja norme za zaslužek, povod za drugo mišljenje o tej službi.

Štefan Matvoz

PUSTNA PESEM

Ko se zvečer prebudim
in grem domov na delo,
službo tako tu vršim,
če se mi bo verjelo.

Mlin prevržem tja na probo,
da le-ta se razleti,
delam s tem pa ne pregrobo,
da se pamet ne zgubi.

Prav na rokah so še prsti,
to pač lahko se zgodi,
da preštejem vse po vrsti,
kdo da danes ne nori.

Danes take so težave,
kar pogosto se zgodi,
da so polne rujne glave,
vse se s pametjo vrti.

Kar bo danes se zamlelo,
to nasujem na papir:
tako se bode še vrtelo,
dokler imam še tu kvatir!

Jernej Krof

Ženske

V življenju vsake ženske je osem stopenj: najprej je punčka, potem je deklica, nato dekle, potem pa mlada žena, mlada žena, mlada žena, mlada žena, mlada žena...

V šoli

Učitelj: »Janezek, povej mi primer prozornega predmeta.«
Janezek: »Lestev.«

KONKURENČNOST

(Nadaljevanje s 1. strani)

zil, da bo pobil vso družino, decembra pa mi je neki delavec ob lepo opisanem svojem življenjskem problemu in težkih pogojih življenja svoje družine očital, da sem odbil izplačilo dodatnih osebnih dohodkov v višini 60 %. Ne vem, kdo ga je tako napadeno seznanil, vem le, da obtožba ni osnovana. Sekretar tovarne tov. Franc Fale pa je kot sekretar tovarniškega komiteja ZK dobil pismo brez podpisa, ki ni niti napadalo niti obtoževalno, vsebuje pa dilemo, ki bi morala biti predmet javne razprave. Pismo se glasi:

»Tov. komitetu ZK železarn Ravne

V naši tovarni izvažamo in pravimo, da imamo zaradi tega zgubo. To pomeni, da izvažamo preko mere.

V to nas silijo interni predpisi, ki si jih smo samo izmislili. Tu nekaj ni v redu. Večino robo prekomernega izvoza pa bi lahko prodali doma. Seveda bi bilo potrebno primerno obdelati trg. To pa je prijetnejše in donosnejše, če so dotični plačani v devizah.

Ali ni sumljivo, da se za domač trg od naših vodilnih nihče ne zmeni. V tujino pa le preradi potujejo. Da to ni tovarniški interes, ni treba biti posebno pameten. Kdo odobrava taka potovanja? Koliko so dotični, ki potujejo od zunaj opravili potovanje v svrhu prodaje doma?

Še naprej bi lahko spraševali, pa je menda že vsem jasno kaj nas skrbi.

Pričakujemo in prosimo, da bo tov. Komite o tem razpravljal in nas o tem obvestil.

V vas tov. sekretar imamo zaupanje, pa računamo, da naša dobronamernost in skrb ne bosta prezrta.

Nezadovoljstvo in srd rasteta, pa bi tak odgovor zelo koristil.

To skrbi predvsem vse nas, ki od te tovarne živimo.

Oprostite, razumeli boste, da ne moremo nastopati s svojimi imeni vendar nas je mnogo, ki želimo in hočemo to nekomu povedati. Pri tem ni treba povedati, da zgubljamo zaupanje v tiste, ki so za to odgovorni.

Mnogi člani sindikata in ZK

Co. CK ZKS Ljubljana
IS SRS Ljubljana«

Pismo je prepisano z vsemi napakami. Upam, da ga ni pisal uradnik.

Ne vem, kaj je tu takega, da bi se avtor ne smel na tako pismo podpisati, ne vem tudi, zakaj je smatral, da je s kopijo treba seznaniti CK ZKS in izvršni svet SRS, saj prav ta dva morata usmerjati in krepiti mednarodno blagovno izmenjavo in s tem izvoz jugoslovanskih izdelkov na inozemska tržišča. Iz pisma bi sledilo, da je naš izvoz le interes posameznikov, ne pa izhod iz sile, ki je zlasti v zadnjih dveh letih nastopila, in ne tudi sredstvo za ozdravljenje delovne organizacije in način oblikovanja miselnosti, ki jo od nas reforma zahteva.

Ko je v svojem poročilu Gospodarska zbornica ob zasedanju skupščine januarja letos obravnavala črno metalurgijo, je bilo med drugim rečeno:

»Potrebna je tesnejša integracijska povezava, korenita izvedba notranjih ukrepov racionalizacije, pa tudi nadaljnja prilagoditev zunanjetrgovinskih in bančnih pogojev, da bi se pospešila rekonstrukcija in povečala izvozna sposobnost. Posebej je treba preučiti odnose do kovinske in elektroindustrije, ki ju pretirana ekonomska zaščita železarn ne sme prizadeti v konkurenčni sposobnosti.

Za lastne izvozne rezultate in za posreden izvoz panog, katerim daje svoje polizdelke, bo potrebno mnogo naporov železarn in skupnosti, ko se je zaradi posebnih razlogov že odločila za razvoj železarn v premalo ugodnih objektivnih pogojih. Izvoz bo možno bistveno povečati samo z večjo ekonomsko stimulacijo.«

Na to ni potreben poseben komentar, kako si oblikovalci gospodarstva predstavljajo mesto in vlogo železarn na Slovenskem v gospodarski reformi. Zahteva se, kar se moramo predvsem zavedati sami, korenita izvedba notranjih ukrepov — racionalizacija in povečanje lastne izvozne sposobnosti. Ker se na izvoz računa predvsem v strojni in predelovalni industriji, se istočasno pričakuje tudi primerna cena jekla, da bi bila konkurenčna sposobnost teh potrošnikov tudi dosežena. Naša železarna ni tipično podjetje črne metalurgije, saj ima polovico svoje realizacije v 117. panogi, torej v tisti industrijski veji, ki mora postati glavni izvoznik, to pa že pomeni, da so lastni izvozni rezultati med vsemi naši železarni najbolj pomembni.

Leto 1967 je bilo prvo leto težkega obdobja naše železarn. Liberalizacija, ki je normalen pojav držav, katere se hočejo prilagoditi svetovnim ekonomskim pogojem poslovanja, je konkurenčnost v naši deželi dvignila na višjo kvaliteto raven. Naša strojna industrija, finančno in tehnološko nepripravljena za prodajo na inozemska tržišča, je ob dodatni zunanji konkurenci doma bila pred hudo preizkušnjo zaposlovanja svojih proizvodnih zmogljivosti. Na-

stal je zastoj potrošnje, dodatno pa še povečan uvoz jekel. Kaj v taki situaciji storiti za našo železarno? Odločitve ni bilo druge kot iskati potrošnike drugod, tj. v inozemstvu.

Najsi ocenjuje posameznik kakor mu je volja, trdim, da je največji uspeh našega podjetja v gospodarski reformi hitra preorientacija na zunanja tržišča. Leta 1967 smo izvozili tretjino naših izdelkov. S tem smo:

— zaposlili naše delavce in se izognili redukciji,

— spoznali konkurenčne pogoje na pravem prostem tržišču,

— utrjevali našo poslovno sposobnost.

V tem letu smo z izvozom realizirali 2.915.730 \$.

Leta 1968 je bila v naš zunanjetrgovinski sistem vključena sprememba. Oživela je domača industrija, s tem se je povečala potrošnja jekla, in ker je bil dodatno otežkočen še uvoz, je porasla možnost prodaje doma. Na žalost to še ni pomenilo, da se lahko od inozemskih potrošnikov poslovimo. Predvsem ne za določene izdelke, kjer domača proizvodnja prekoračuje jugoslovanske potrebe. Med temi izdelki so jeklotitina, kovano blago, vzmeti in delno tudi valjano blago plemenitih in kvalitetnih jekel. Iz tega razloga in zaradi drugih prednosti smo obseg izvoza tudi v preteklem letu obdržali. Še več, načrt izvoza smo prekoračili — realizirali smo 3.220.000 \$ in od tega dosegli 2.828.557 \$ konvertibilnih deviz, kar je za 135 % več kot leto poprej.

Zadali smo si nalogo, da po težkem začetnem letu 1967 na zunanjih tržiščih izboljšamo prodajne pogoje. To je bilo tudi doseženo. V primerjavi s 1967. letom smo za 2,2 % znižali težo prodanega blaga, povišali pa vrednost. Uspeh pa je bil toliko večji, ker je bila ob tem izvršena bistvena preorientacija na konvertibilna področja. Proces izboljševanja prodaje na izvoz tako s povišanjem cen in prehodom na vrednejše izdelke je tekel celo lansko leto. Naslednji pregled nam uspeh na tem področju jasno



Forme

Foto: Broman

dokazuje. Po posameznih četrletjih smo zunanjim potrošnikom dobavili:

kvartal	t	\$
I.	5.097	770.013
II.	5.604	860.900
III.	3.750	723.614
IV.	3.723	865.446

V prvem četrletju smo torej za tono prodanega blaga dobili 151, v zadnjem četrletju pa že 232 \$ ali 53 % več. Za nas je poleg deviz predvsem važno, koliko dinarjev dobimo z izvozom. Pri izvozu na konvertibilna področja je premija dvakratna, lani maja je bila uvedena dodatna 5 % premija, v ZRN pa so znižali carino. Ako nam uspe doseči še dodatno povečanje izvozne premije za 6 %, predlog je v obravnavi, bodo izvozni posli prav tako interesantni kot prodaja doma.

Tudi za bodoče je naša izvozna politika usmerjena na poviševanje doseženih poperčnih cen. To bo dosegljivo zlasti s spremembo strukture izvoznega blaga v prid visoko obdelanim izdelkom. Prizadevamo si, da bi sčasoma postali kooperanti inozemskih firm, katerim naj bi poleg prodaje doma dobavljali sestavne sklope ali kompletne stroje in naprave. V tem je tudi razlog, zakaj se povezujemo z inozemskimi firmami in zakaj obisk.

Poznano je, da se je zahodnoevropska strojna industrija, zlasti to velja za Italijane, razvila na podlagi napredne ameriške dokumentacije. Naša železarna je pred podobnim problemom. Poleg obstoječih zmogljivosti mehanske obdelovalnice bomo v kratkem pridobili dve dodatni delovni lopi s površino 54×120 m. Ta obrat bo toliko bolj donosen, kolikor bolj bodo v proizvodni program vključeni visoko vredni končni izdelki. Pri tem iščemo take sestavne dele in kompletne stroje, v katerih je pretežno vložena jeklena litina, kovano blago in valjani izdelki, izjemoma pa tudi siva litina.

Iluzorno bi bilo misliti, da bi z našim relativno majhnim konstrukcijskim birojem lahko sami izdelali dokumentacijo za nove izdelke mehanske obdelovalnice. Priznati si moramo, da je pri nas razmerje med konstrukcijskim in komandnim kadrom zelo neugodno. Prvih je znatno premalo, drugih pa preveč. Iskanje zunanjih virov, in to po možnosti dokumentacije renomiranih firm, je za nas v sedanjih pogojih edini pravilni izhod.

S to obrazlago sem že prešel na januarsko potovanje v Zvezno republiko Nemčijo, ki je po vsej verjetnosti bilo povod, da je avtor nepodpisanega pisma smatral za potrebno, da o tem seznanji izvršni svet. Z inž. Geršakom, vodjo hladno predelovalnih obratov, sva po predhodnem dogovoru 21. in 22. januarja v Düsseldorfu, Rheimscheidu in Leverkusnu obiskala pet poznanih firm.

Wotan Werke GMBH je svetovno znana firma, ki izdeluje vrtnalne naprave in stiskalnice za kovine in plastično maso. Zlasti zadnji izdelki bi bili interesantni za naš proizvodni program. Razgovori, ki sva jih tam vodila, potem ko sta že decembra inž. Cimerman in inž. Geršak obiskala to firmo, nam odpirajo možnost, da se plasi-ramo v začetku z dobavami posameznih

delov strojev, nato naj bi prešli k dobavam sestavnih sklopov, na koncu pa morebiti k dobavam kompletnih strojev in naprav. Pri tem imamo vedno v mislih take stroje, ki bi jih lahko samostojno prodali na domačem tržišču, s pomočjo partnerske firme pa dodatno tudi v inozemstvo.

Podobni razgovori so bili tudi pri Lindemannu. Ta tovarna izdeluje stiskalnice, škarje in druge stroje, prvenstveno namenjene za pripravo in pakiranje starega železa. Na domačem trgu se pojavlja interes za nabavo takih objektov — konkretno »Surovina« Maribor bo kupila 2000-tonsko stiskalnico, katere dobavitelj bi lahko postal mi, če za to dobimo primerne inozemskega partnerja. Izdelava samo ene take stiskalnice bi bila premalo, ker pa je centrov za zbiranje starega železa v Jugoslaviji več, obstaja možnost za prodajo večjega števila takih strojev. To velja tudi za škarje aligator ali manjše transportne stiskalnice. Pri Lindemannu sva naletela na pripravljenost sodelovanja z železarno Ravne.

Eumuco je tretja firma, s katero sva vodila podobne razgovore. Izdelujejo stiskalnice in druge kovaške stroje, poleg tega pa tudi specialna valjarska ogrodja. Tudi ta tovarna ima vložek za svojo proizvodnjo v glavnem iz jeklene litine in kovanega blaga, zato bi izdelava strojev po njihovi dokumentaciji, zlasti specialnih valjarskih ogrodij in tudi stiskalnic, bila za našo mehansko obdelovalnico zaželena. Že ob tem obisku sva dobila naročilo za izdelavo stiskalnice za iztiskanje osi iz vagonskih kolesnih dvojic. Potem ko bomo izvršili analizo tržišča doma, se bodo pogovori o tem nadaljevali.

Vsem trem omenjenim firmam sva pismeno ponudila dobavo posameznih delov strojev, delno alternativno v neobdelanem in obdelanem stanju. Pri tem sva odkrila dveje:

- da so naši proizvodni stroški za to, kar svetovno tržišče priznava, previsoki,
- da z višjo obdelavo odstopanja rastejo.

Predvsem zadnje ni logično, saj vemo, da so osebni dohodki delavcev pri nas nižji od osebnih dohodkov delavcev inozemskih firm. Praviloma bi morali biti toliko bolj konkurenčni, kolikor višja je obdelava. Vemo, da v naših ponudbah ni pravi odraz stvarno nastalih stroškov, temveč se v njih skriva tudi apetit, ta bi pa le moral imeti svoje meje na ravni cen, ki jih trg prenese. Če navedem le en primer, nam mora biti jasno, da s takim načinom ne bomo prišli daleč. Lindemannu smo ponudili strojni del iz jeklene litine enkrat v neobdelanem stanju, enkrat obdelanega. Naša razlika, tj. naša ponujena cena mehanske obdelave je znašala 11.000 DM, Lindemanna v lastni delavnici to stane 2200 DM.

Naj se ne zaveda avtor pisma, da bomo s takimi kalkulacijami, bolje povedano špekulacijami z ne vem kako izdelanimi analizami tržišča lahko izkoriščali potrošnike doma. Zavedati se moramo, da reforma le deluje na vseh področjih, da železarne, med katerimi smo tudi mi, s svojimi sedanji prodajnimi cenami, predvsem pa s kvaliteto in dobavnimi roki, niso najbolj priljubljene med domačimi potrošniki. Navedel bi lahko vrsto visoko oblikovanih cen, ki nam ne delajo ugleda, saj niso izraz solidnega partnerskega poslovanja, zato lahko pričakuje-

mo, da nam bodo domači potrošniki ob prvi priložnosti obrnili hrbet, proti nam pa tudi javno nastopili zlasti takrat, ko se z določenimi sistemskimi olajšavami poskuša reševati podjetje črne metalurgije. Nikar zato ne gradimo svoje politike le na »dobro« z visokimi cenami sklenjenimi prodajnimi pogodbami z domačimi potrošniki. Ni dvoma, naša komerciala mora razširiti dejavnost tržnih raziskav ter zboljšati čut za realnost ponujenih cen. Slabo uslugo pa si bomo delali, če ne bomo sprevideli, da moramo proizvodne stroške prilagoditi tržnim cenam, ne pa prodajne cene proizvodnim stroškom. Nikjer bolj kot v prodaji na zahtevna konvertibilna področja ne bomo lažje pridobili potrebne kondicije za proizvodnjo in poslovanje na konkurenčni ravni, katero od nas gospodarska reforma terja.

ŽELEZARSKE ZANIMIVOSTI

Zahodna Nemčija bo v letu 1969 dobavila Sovjetski zvezi štiri naprave za vakuumsko vlivanje tipa DH. Vse naprave bo izdelala firma Friedrich Kocks — Düsseldorf.

V Romuniji je decembra pričela obratovati nova velika železarna v kraju Galati. Tako ima Romunija sedaj železarne: Resita Montina, Hunedoara in Brasov, ki so skupno proizvajale 3,8 milijona ton jekla. Nova železarna Galati bo že letos izdelala 2,5 milijona ton, kasneje pa predvidevajo še več. Železarna je grajena po projektih romunskih strokovnjakov, opremo pa bo dobavilo zahodnonemško podjetje GHH in še nekatere romunske podjetja. Obratovali bodo trije konvertorji kapacitete 150 ton na kiskov postopek. To so največji konvertorji v Romuniji. S to železarno se bo Romunija uvrstila med pomembne proizvajalce jekla, saj bo njena proizvodnja znašala 6 do 7 milijonov ton jekla na leto.

Kanada. V eni izmed kanadskih jeklarn so lani uvedli v redno uporabo postopek preprihovanja z argonom in pri tem uporabljajo pritisk 12,5 atmosfere. To je do sedaj največji uporabljeni pritisk argona za preprihovanje jeklene taline v ponovci.

R. J.

H U M O R

Otroška

»Mamica, me imaš rada?« vpraša Alenčica.

»Seveda, dragica, zelo rada te imam,« odgovori mama.

»Potem pa mi napravi uslugo in se poroči s slaščičarjem.«

Zdravila

»Torej še enkrat ponoviva,« pravi zdravnik. »Trideset kapljic parabencina po vsaki jedi, injekcijo penistecoccina enkrat na dan, tri tablete acetilatona pred spanjem...«

»Kaj pa, če mi kljub temu ne bo bolje?«

»Potem pa popijte skodelico kamiličnega čaja.«

Natančnost

»Tale tovariš,« se brani obtoženec, »trdi, da sem mu ukradel zlato uro. To ni res! Prvič: ure mu sploh nisem ukradel. Drugič: ura sploh ni bila zlata.«

Problemi črne metalurgije

Dne 23. in 24. januarja je bilo v organizaciji naše železarnice na Ravnah posvetovanje predstavnikov družbeno političnih organizacij in organov upravljanja vseh podjetij članic združenja jugoslovanskih železarn. Na posvetovanje so bili povabljeni predstavniki zveznega in republiškega izvršnega sveta ter predstavniki zveznih in republiških zborniških ter sindikalnih organizacij. Našemu povabilu so se odzvali: član IS SRS tov. Ivan Zupan, dipl. inž. strojništva, sekretar za industrijo SRS Slavko Kobal, predsednik republiškega odbora sindikatov Tone Kropušek, sekretar centralnega sveta sindikatov v Beogradu inž. Vajo Skendić in predstavniki republiške gospodarske zbornice ter republiškega in centralnega odbora sindikatov rudarstva in metalurgije.

Osnovni problem, o katerem je bil govor na posvetovanju, je bil ekonomski položaj črne metalurgije Jugoslavije in eksistenca zaposlenih v črni metalurgiji. Razprava pa je tekla tudi o integracijskih procesih in samoupravnem dogovarjanju.

V poročilu o ekonomskem položaju jugoslovanske črne metalurgije je bilo rečeno, da je lansko leto meseca septembra posebna delovna skupina izdelala obširno informacijo o ekonomskem položaju črne metalurgije, s katero je seznanila vse pristojne organe zvezne skupščine, zvezni in republiški izvršni svet in sindikate. Težave, ki so nastale zaradi prevelikega uvoza izdelkov črne metalurgije predlanskim in so delno vplivale tudi na poslovanje v lanskem letu, so znane. Uvozna podjetja so na račun uvoza izdelkov črne metalurgije sicer ustvarila dohodek okrog 70 milijonov din, vendar se je po ugotovitvah inštituta za ekonomiko istočasno v podjetjih črne metalurgije zmanjšal dohodek za 230 milijonov din, kar istočasno pomeni, da se je za vsak milijon din uvoženega jekla zmanjšal bruto nacionalni dohodek za 30 milijonov din. Hudo je to, da uvoz jekla ni bil posledica reformskih postavk, ampak v glavnem posledica napačne ocene situacije na mednarodnem tržišču in prevelike liberalizacije uvoza. Tako podjetja kakor tudi združenje jugoslovanskih železarn so opozarjala na negativne posledice, ki lahko zaradi tega nastanejo. Naše zahteve za zaščito domače proizvodnje jekla niso bile izven sistemskih okvirov, saj smo zahtevali samo tako zaščito, ki je uveljavljena tudi v industrijsko razvitih državah.

Lani je bila sicer nekoliko povišana carina za uvoz izdelkov črne metalurgije, vendar je ta v primerjavi z zaščito drugih proizvodov naše industrije sorazmerno nizka. V strokovnih krogih nekaterih državnih organov so pričakovali, da se bo s povečanjem zaščite uvoza izdelkov črne metalurgije rešil problem in zagotovilo normalno delo podjetjem črne metalurgije. Medtem pa podatki periodičnih obračunov za devet mesecev lani kažejo, da se je finančni položaj v železarnah kljub povečani količinski proizvodnji celo poslabšal. Istočasno pa je predelovalna industrija povišanje cen materiala, uslug in drugih povečanih stroškov poslovanja uspela nadoknaditi s povišanjem svojih cen. Tako se ponovno ustvarja nesorazmerje, ki je bilo karakteristično za predreformске odnose. Samo podatek, da so cene, računanje na predreformске, v rudarstvu porasle na 105, elektro energiji 110, kovinski industriji 106, elektro industriji 109, medtem ko so izdelkom črne metalurgije padle na 98 %, to trditev samo potrjuje. Kljub vsem ukrepom in prizadevanjem podjetij pa je za prvih devet mesecev lanskega leta ostalo nepokritih za več kot 75 milijonov din osebnih dohodkov, kljub temu da OD v črni metalurgiji kar precej zaostajajo za povečanimi življenjskimi stroški. Glavni vzroki za tako situacijo po mnenju poročevalca so:

- v nepopolnem izkoriščanju razpoložljivih kapacitet,
- v problemu plasmaja izdelkov predvsem v začetku lanskega leta,
- v povečanem izvozu zaradi boljšega izkoriščanja kapacitet, kjer pa so poslovni uspehi zaradi nizkih izvoznih cen negativni,
- v povečanih stroških poslovanja, ki so posledica porasta cen reprodukcijskega materiala in uslug, transportnih stroškov in energije, povečani obrestni meri za koriščenje kreditov in

povečanju prispevkov na račun vodnega prispevka, prispevka na zemljišče ipd.,

— v dodatnih stroških, ki nastopajo zaradi nelikvidnosti,

— v poslabševanju kvalitete strukture naročil izdelkov, in končno imajo svoj vpliv tudi prodajne cene, ki so pri precejšnjem številu proizvodov v primerjavi z letom 1966 v upadanju.

Rezultati poslovanja pa bi bili v črni metalurgiji še slabši, če podjetja sama s svojimi internimi ukrepi ne bi poskušala ublažiti negativnih zunanjih vplivov. Povsem logičen je zato zaključek, da je za rešitev sedanjega položaja črne metalurgije potrebna pomoč širše družbene skupnosti. Tako podjetja kakor tudi ZJŽ so pristojnim zveznim, republiškim in občinskim organom že posredovala predloge in zahteve za oprostitev nekaterih obveznosti, ki naj bi omogočile izboljšanje sedanjega položaja črne metalurgije. Na nivoju federacije bi bilo treba:

— odobriti povečanje cen izdelkom črne metalurgije vsaj za 4,8 %.

— železarn naj bi se že za lansko leto in za naprej oprostilo plačila obresti na poslovni sklad, plačila prispevkov iz OD za Skopje, investicij in skladov;

— čeprav se železarn ne prišteva k močnejšim izvoznim podjetjem, pa so morale zaradi boljšega izkoriščanja kapacitet povečevati izvoz predvsem na konvertibilno področje. Zaradi stalnega padanja cen v inozemstvu naj bi se izvozna premija povečala od sedanjih 6 na 12 %, kar sicer že velja za izdelke predelovalne industrije.

Zaradi podražitev in podaljševanja rokov rekonstrukcij so železarn zaradi kratkih odplačilnih rokov močno obremenjene z anuitetami in obrestmi za investicijske kredite. Zato bi bilo treba podjetjem črne metalurgije podaljšati odplačilne roke in zmanjšati interkalarni obresti.

V republikah bi bilo treba:

— znižati sorazmerno visoke prispevke za vodni sklad,

— začasno odložiti plačilo anuitet in podaljšati njihove roke plačila ob istočasnem znižanju interkalarnih obresti za kredite, ki so jih najele pri področnih investicijskih bankah,

— z odobritvijo kreditov in sredstev rezerv povečati znesek stalnih obratnih sredstev in sedanje kratkoročne kredite spremeniti v dolgoročne.

V občinskem merilu bi bilo treba:

— železarn oprostiti ali jim vsaj bistveno znižati prispevek za uporabo mestnega zemljišča,

— znižati dodatne prispevke za socialno zavarovanje,

— začasno odložiti plačilo sicer prostovoljno dogovorjenih prispevkov za šolstvo in druge potrebe občine.

Smo že, je bilo rečeno, v letu 1969, vendar še nobeden izmed nakazanih problemov ni rešen. Skrajnji čas je zato, da za to pristojni organi z vso resnostjo pričnejo reševati probleme črne metalurgije. Za posledice, ki bodo z odlašanjem zahtev nastale, zato pozneje ne bo mogoče bremeniti odgovornih delavcev in samoupravnih organov, ker so vzroki, zaradi katerih je položaj podjetij črne metalurgije tako težaven, v glavnem izven njihovih moči in pristojnosti.

Ko je bil govor o eksistenci zaposlenih v podjetjih črne metalurgije je bilo poudarjeno, da se ne smemo čuditi, če se zaposleni v tej industrijski panogi čutimo ogrožene. Zaposleni enostavno ne moremo razumeti, da istočasno, ko poudarjamo geslo: »Vsakomur po njegovem delu!«, prihaja do takih nesorazmerij na področju razporeditve nacionalnega dohodka in formiranja osebnih dohodkov. Prišli smo že celo do tega, da kvalificirani delavci in visoko strokovni kadri v borbi za svojo eksistenco zapuščajo podjetja črne metalurgije in iščejo izboljšanje svojega osebnega življenjskega standarda v drugih gospodarskih in negospodarskih dejavnostih, precej pa jih odhaja v inozemstvo. Dejstvo je, da reformo najmanj doživljajo predvsem tisti, ki se financirajo iz »budžeta« in drugih podobnih centralnih skladov, ki se zbirajo iz prispevkov gospodarskih organizacij.

Tam, kjer v isti industrijski veji neko podjetje uspešno prodaja svoje izdelke tako na domačem kakor tujem tržišču in zaposleni prejema visoke osebnne dohodke in druge delovne organizacije v isti veji gospodarstva nazadujejo, so jasne zasluge v eni in krivda v neuspehu v drugi delovni organizaciji. Drugačen pa je položaj tam, kjer je celotna veja gospodarstva padla iz akumulativnosti v izgubo. Tak primer je posebno v bazični industriji, predvsem pa v črni metalurgiji, ki verjetno predstavlja svojstven primer v tem procesu.

Črna metalurgija je gospodarska dejavnost, ki ima v celem svetu poseben položaj. Njeni proizvodi, asortiment in cene niso samo mikroekonomskega, ampak tudi makroekonomskega karakterja. Iz tega sledi, da mora družba proizvodnji tega reprodukcijskega materiala, brez katerega se ne more razvijati gospodarstvo, posvetiti posebno pozornost. Tudi v kapitalizmu, kjer obstaja pravo tržno gospodarstvo, skrbi država za razvoj cen in akumulacijo te industrijske veje. Grejo celo tako daleč, da v primeru potrebe podjetjem črne metalurgije pokrivajo izgubo. Po stagnaciji našega gospodarstva v letu 1967, ki je bila v največji meri posledica prevelike liberalizacije zunanjetrgovinskega poslovanja, je proizvodnja v železarnah lansko leto pričela ponovno naraščati. Kljub njenemu pora-



Delegati so se zbrali iz vse Jugoslavije



V imenu naše železarne je spregovoril tudi tov. Kugovnik

stu in relativno nizkim osebnim dohodkom zaposlenih podjetja črne metalurgije niso v največ primerih presegla take višine dohodka, da bi lahko pokrila stroške poslovanja. Nasprotno bo večina železarn zaključila lansko poslovno leto z izgubo. To pa pomeni, da za izboljšanje ekonomskega položaja naše črne metalurgije ni dovolj samo večje izkoriščanje proizvodnih kapacitet, ampak je treba zniževati tudi proizvodne stroške, ki so v povečevanju, posebno nujno pa je zniževanje določene vrste družbenih obveznosti. V tej smeri, kot je bilo že povedano, so bili storjeni potrebni koraki, vendar so vsa naša prizadevanja doslej ostala brez rezultata.

Črna metalurgija je v času obnove države odigrala pomembno vlogo, zato bi njen prispevek moral ostati tudi še nadalje važen faktor našega gospodarstva. Da bi to lahko dosegli, je potrebna hitra pomoč družbe. Nizki osebni dohodki v črni metalurgiji so največkrat vzrok, da se mladi strokovnjaki ne želijo zaposliti v železarnah. Zato obstaja resna nevarnost, da zaposleni v črni metalurgiji ne bomo mogli doseči rezultatov, ki jih od nas zahteva gospodarska reforma. Zaradi težkega ekonomskega položaja in delnega nerazumevanja za to industrijsko panogo s strani raznih predstavniških organov se zaposleni v železarnah čutimo zapostavljeni, kar seveda ne daje posebne možnosti za izboljšanje kvalifikacijske strukture zaposlenih. Od kreatorjev gospodarskega sistema zaposleni v podjetjih črne metalurgije zato upravičeno in energično zahtevamo sprejetje takih ukrepov, ki bodo tej industrijski panogi v primerjavi z drugimi panogami gospodarske dejavnosti ponovno vrnila našemu delu primerne osebne dohodke in akumulativnost, ki je potrebna za modernizacijo podjetij in tehnoloških postopkov.

V razpravi so predstavniki posameznih železarn največ govorili o problemih, ki jih tarejo. Predstavniki železarne Smederevo se je večji del razprave zadržal na problematiki delitve osebnih dohodkov. Poprečni osebni dohodki so pri njih za fizične delavce lani znašali 751,66 din, za umske delavce pa 855,40 din ali poprečno za podjetje 753,53 din. Po višini osebnih dohodkov so v republiki na dvanajstem mestu, v občini pa na desetem mestu. Tare jih tudi problem prodajnih cen, saj v večini primerov, kot je povedal, ne pokrivajo lastnih proizvodnih stroškov. Rezultat tega je poslovna izguba, ki bo za lansko leto znašala nekaj nad 2,5 milijarde S din. Zaradi težav, ki jih imajo, so lansko leto kljub nizkim osebnim dohodkom morali ukiniti celo dodatek za letni dopust.

Kot v nekaterih drugih železarnah bodo lansko poslovno leto, je poudaril predstavnik železarne Store, tudi pri njih zaključili s poslovno izgubo v višini nekaj nad 300 milijonov S din. Poleg drugih vzrokov na poslovno izgubo pri njih vpliva tudi povečanje materialnih stroškov, saj so se ti povečali od 49 % v letu 1967 na 54 % v lanskem letu. Težave imajo tudi zato,

ker zaradi pomanjkanja finančnih sredstev izgradnja in rekonstrukcija železarne poteka prepočasi. Za izboljšanje poslovanja so, kot je povedal, sprejeli nekatere ukrepe, ki pa položaja ne morejo rešiti, zato bodo problem črne metalurgije morali pričeti resneje reševati tudi izven podjetij.

Predstavnik železarne Jesenice je poudaril predvsem zahtevo po hitrejšem reševanju sedanjega položaja podjetij črne metalurgije. Tako podjetja kakor tudi združenje so organom oblasti in drugim asociacijam dostavila svoje predloge in zahteve, vendar nihče sedaj ne pove, s katerimi našimi sicer upravičenimi zahtevami se strinjajo in katere za njih niso sprejemljive. Zaposleni pa, ker se čutijo ogrožene, zahtevajo odgovor, na katerega pa sami v železarnah ne morejo odgovoriti.

Tudi železarna Nikšić, je rekel njen predstavnik, bo za lansko leto zaključila poslovanje z izgubo, ki bo znašala nekaj nad 2,6 milijarde S din. Zaradi pomanjkanja finančnih sredstev železarna lani celo leto ni bila likvidna, zato so samo na račun zamudnih obresti in sodnih stroškov plačali preko 1,5 milijarde S din. Zaradi nizkih osebnih dohodkov, saj znaša poprečje železarne samo 730,00 din, imajo močno fluktuacijo predvsem strokovnih delavcev. Mladi strokovnjaki delno zaradi položaja, v katerem je njihova železarna, največ pa zaradi nizkih osebnih dohodkov pri njih ne vidijo perspektive, zato odhajajo drugam, kar jim zaradi nestalnosti strokovnega kadra v proizvodnji povzroča nemalo težav. Kakšna je situacija pri njih na področju delitve OD, precej pove podatke, da je lani več kot tisoč zaposlenih imelo poprečne osebne dohodke pod 600,00 din. Tudi pri njih so sprejeli nekatere ukrepe, da bi izboljšali poslovanje, vendar zaradi že opisanih težav pri njihovem izvajanju v celoti ne uspevajo.

Predstavnik železarne Zenice je govoril o integracijskih procesih v črni metalurgiji. Povedal je, da je že izvršena integracija med železarnami Zenica, Ilijaš, Vareš in koksarno Lukavac. Tej grupaciji naj bi se v bližnji prihodnosti pridružili še železarni Sisak in Nikšić.

V nadaljnjem integracijskem procesu naj bi se združili železarna Smederevo in Skopje in končno, kar nam je že znano, naj bi letos prišlo tudi do predvidene integracije slovenskih železarn.

Generalni sekretar združenja najposlovnanskih železarn Dorde Andrejevič je najprej seznanil navzoče, da si združenje prizadeva pri izvajanju ukrepov za izboljšanje položaja črne metalurgije in da pristojnim organom posreduje in jih opozarja na problematiko železarn in posledice, ki morebiti zato lahko nastanejo. Povedal je, da so prav o tem vprašanju v bližnji prihodnosti predvideni sestanki s predstavniki za to pristojnih organov, bo pa problem tudi na dnevnem redu zvezne skupščine. Črna metalurgija, pravi, je podpirala gospodarsko reformo, ker

naj bi ta pomenila izboljšanje njenega položaja. Pričakovanja pa se niso uresničila. Po njegovem bi morali zato postaviti vprašanje, kje so vzroki, da so podjetja že predlanskim, predvsem pa lansko leto zašla v tako težaven položaj. Med vzroki, ki so prispevali svoj delež, je navedel preveliko liberalizacijo uvoza izdelkov črne metalurgije, nizko carinsko stopnjo za uvoz teh izdelkov, prav tako pa tudi nizke izvozne premije. Črna metalurgija doslej, je rekel, ni nikdar zahtevala nekaj, kar bi bilo izven reformskih ukrepov, ampak samo to, kar naj bi bilo tej veji gospodarstva v okviru reforme zagotovljeno. Po njegovem je nevdržno tudi stanje, da je večina železarn šele na polovici svoje investicijske izgradnje in rekonstrukcije. Po njegovem je v črni metalurgiji tudi nemogoče stanje na področju osebnih dohodkov. Tako na zahodu kakor na vzhodu so OD predvsem odvisni od teže in pogojev dela, zato so zaposleni v črni metalurgiji v poprečju pri njih precej višji, če že ne povsem na vrhu, medtem ko je to pri nas skorajda obratno. Vse predolgo in prepočasi se pri nas tudi rešujejo naše upravičene zahteve. Samo primer: pri nas smo problem določitve kontingenta uvoza izdelkov črne metalurgije reševali celih devet mesecev, v Franciji pa so ta problem rešili v treh dneh. Položaj, v katerega so zašla podjetja črne metalurgije, je postal dejansko nevdržan, zato bodo morali naši organi oblasti in ostali pristojni organi jasneje povedati, ali in kako naj se v bodoče razvija bazična industrija.

Predstavnik centralnega sveta sindikatov iz Beograda inž. Vajo Skendić je razpravljaj predvsem o samoupravnem dogovarjanju. Pomen dogovarjanja med posameznimi podjetji ali industrijskimi vejami je po njegovem v tem, da naj bi se reševala medsebojna različna vprašanja. So določene stvari, ki se v državnem merilu vedno ne rešujejo in so za njihovo ureditev potrebni skupni nastopi in dogovori prizadetih podjetij ali gospodarskih grupacij. Zamisel o medsebojnem dogovarjanju je še precej nova, zato bo, preden se bo to lahko uveljavilo, treba najti način, kako se bodo zadeve na podlagi medsebojnega dogovarjanja lahko urejevale. Če je kje, je poudaril, medsebojno dogovarjanje že precej razvito, potem je to predvsem na področju črne metalurgije. Bila bi seveda vsaj za sedaj preveč optimistična misel, da bomo z medsebojnim dogovarjanjem lahko urejevali vse zadeve, zato bo vsaj za določen čas in za določene probleme še vedno potrebna določena intervencija in pomoč družbe.

Udeleženci posvetovanja so ob zaključku posvetovanja sprejeli tudi nekatere sklepe, ki so bili dostavljeni vsem pristojnim republiškim in zveznim organom. V sklepih je rečeno, da predstavniki družbenopolitičnih organizacij in organov upravljanja tako kot prej še nadalje podpirajo intence gospodarske reforme in smernice izvršnega komiteja centralnega komiteja ZKJ, vendar ugotavljajo, da je v času izvajanja gospodarske reforme prišlo do nekaterih odstopanj, ki ponovno omogočajo neenakopraven položaj med posameznimi vejami gospodarstva, zato se zahteva:

— Na podlagi materiala, ki je bil pripravljen za posvetovanje, in razprave predstavniki družbenopolitičnih organizacij in organov upravljanja podjetij črne metalurgije opozarjajo vse družbene in državne organe na resnost situacije, ki je nastala predlanskim in lani v podjetjih črne metalurgije zaradi nizkih osebnih dohodkov, nelikvidnosti, nerešenih problemov tekočega poslovanja in nerešenega vprašanja financiranja razširjene reprodukcije, ki se odraža že v taki meri, da je resno ogrožena možnost modernizacije naprav in tehnološkega postopka. Nastala situacija povzroča odhod strokovnih kadrov iz črne metalurgije, ki želijo, da se zaposlijo v drugih gospodarskih organizacijah, kjer imajo zagotovljene večje osebne dohodke. Vse bolj pogosti pa so tudi pojavi odhoda teh kadrov v inozemstvo.

— Predstavniki družbenopolitičnih organizacij in organov upravljanja podjetij črne metalurgije podpirajo integracijske procese v okviru celotne veje gospodarstva, ki naj pomeni povečanje produktivnosti in rentabilnosti poslovanja.

— Poslabšanje finančne situacije in pogojev poslovanja, na kar vplivajo tudi zunanji faktorji, zahteva od pristojnih organov, da po hitrem postopku sprejmejo ukrepe, ki bodo zagotovili eksistenco zaposlenih in samoupravljanje

v črni metalurgiji, kakor tudi pogoje gospodarjenja v skladu z gospodarsko reformo.

— Dohodek, ki so ga izgubila podjetja črne metalurgije v letih 1967 in 1968, se samo s sprejetimi ukrepi za znižanje poslovnih stroškov in povečanje produktivnosti dela ne morejo več nadoknaditi. Neupravičena liberalizacija uvoza izdelkov črne metalurgije kakor tudi podražitev vrste materialov in uslug, pri čemer črna metalurgija cen svojih izdelkov po reformi ni povečala, onemogočajo, da bi podjetja izgubljene dohodek lahko sama nadoknadila.

— Predstavniki družbenopolitičnih organizacij in organov upravljanja podjetij črne metalurgije posebno opozarjajo na počasno reševanje odprtih problemov in odprave težkoč za zagotovitev enakopravnih pogojev poslovanja z ostalimi industrijskimi vejami. Posebno se opozarja na neizvrševanje srednjeročnega plana, o čemer so bili zbornični in drugi družbenopolitični ter skupščinski organi obveščeni, in na kasnitve pri izvrševanju obveznosti federacije in bank.

— Pričakuje se, da bodo državni in zbornični organi še nadalje nudili pomoč proizvajalcem jekla za doseg sporazuma s potrošniki jekla, s

čimer naj bi bilo urejeno tržišče jekla in dana zaščita domači proizvodnji od neupravičeno prevelikega uvoza.

— Poleg drugih zahtev udeleženci zahtevajo, da se hitro proučijo in sprejmejo ukrepi za rešitev finančnih težkoč in zagotovitev eksistence zaposlenih v črni metalurgiji kakor tudi, da delovne skupnosti same vložijo maksimalne napore za rešitev njihovih notranjih problemov, predvsem pa da se pospešijo akcije za nadaljevanje integracijskih posegov.

V zaključkih je govor tudi o potrebah za dolgoročnojšo koncepcijo razvoja črne metalurgije. Posebej je načet problem zastarelih strojev in predlog, da bi se odobril odpis nefunkcionalnih in zastarelih strojev iz proizvodnje, kar bi prav tako prispevalo k modernizaciji podjetij črne metalurgije, uvajanju modernejših tehnoloških postopkov, zniževanju stroškov poslovanja in povečanju rentabilnosti poslovanja.

Po vsem tem, o čemer je bil govor na posvetovanju, in zahtevah, ki so bile posredovane, verjetno lahko upravičeno pričakujemo, da se bodo nekatere stvari le premaknile na boljše. Koliko se bo to uresničilo, pa nam bo pokazala prihodnost.

—et

Iz težav z lastnimi močmi in pomočjo družbe

14. januarja 1969 je bila v Domu železarjev redna skupščina sindikalne podružnice železarne Ravne, ki se je je udeležilo 113 po sklopih izvoljenih delegatov, nad 30 drugih članov kolektiva ter gostje, med njimi zastopniki železarn Jesenice in Štore, predsednik občinske skupščine Kert in tov. Globačnik iz Ljubljane.

Če gledamo ločeno poročila, ki so bila prebrana o delu tovarniškega odbora, in razpravo, moramo ugotoviti, da so bila poročila sicer spodobna in izčrpna, vendar nekam slabokrvna, medtem ko je bila razprava živahna, kritična, večkrat ostra in brezkompromisna. Morda na tako oceno vpliva predvsem dvojje. Najprej zdaj že dovolj znana afera blagajnika Kastelica, ki mu je končno dokazana poneverba okoli 6.300.000 starih dinarjev, potem pa predsednikovo poročilo, ki mu je vsak količnik pozoren bralec Informativnega fužinarja lahko določil precejšnjo sorodnost z direktorjevim člankom »Ob vstopu v 1969. leto«. Prevečkrat se je tudi ponovilo, kaj vse bi sindikat moral storiti, za kaj bi moral skrbeti, kaj bi moral ukreniti, pa iz tega ali onega razloga (ali brez razloga) ni. Ob takih ugotovitvah je žal zbledelo tisto, kar je naš sindikat naredil resnično dobrega in koristnega za svoje sodelavce — skrb za šport in rekreacijo, pomoč socialno šibkim itd.

Mučen vtis so zapustile tudi volitve, ki so bile slabo pripravljene oziroma je volivni mehanizem odpovedal takrat, ko se polovica delegatov ni strinjala z vnaprej določenim kandidatom za novega predsednika. Tako se je skupščina tudi preveč zavlekla, saj je trajala skoraj šest ur.

Nikakor pa niso bile te ure puste, saj diskutanti z redkimi izjemami niso bili tečni. Če poskušamo najti med njimi skupne težnje ter na ta način glavne smeri razprave, se nam pokaže predvsem velika čustvena prizadetost govornikov.

Velika večina naših sodelavcev enostavno ne more razumeti tega, kako more kak vodilni tovariš v republiki izjaviti, da nam pri naša turizem večje dohodke kot vse slovensko železarstvo, da so zdaj v zelo veliki milosti tista podjetja, ki slučajno zelo ugodno prodajajo svoje proizvode, imajo ob 42-

urnem delovnem tednu lepe plače in ustvarjajo tudi sklade, pozablja pa se pri tem, koliko gre takšna gospodarska politika na račun potrošnikov in koliko so tako hvaljena podjetja dala družbi, zgradila stanovanj, šol itd. Grenka je ugotovitev naših železarjev (Fale, Pungartnik, Klančnik, Pori, Klep), da je prav črna metalurgija kot bazična industrija pomagala po vojni zgraditi porušeno domovino ter tudi predelovalno industrijo, danes pa se na to pozablja. Danes z različnimi odstotki zaščite posameznih vej industrije (ena ima 100% zaščito, druge 40—50%) pačimo podobo o tem, kdo dela bolje. Pri tem pa ostaja dejstvo, da ima predelovalna industrija večji uvoz kot izvoz, železarstvo pa ravno obratno (Klančnik).

Z velikim odobravanjem so bile zato sprejete revolucionarne besede predstavnika jeseniškega sindikata, ki je predlagal ponoven skupni nastop 12.000 slovenskih železarjev s pozivom merodajnim v republiki, naj kaj

ukrenejo, da se bodo stvari končno obrnile na bolje.

Kritika, ki je letela na razmere v železarji, ni bila nič manj ostra. Tako je bil najprej na vrsti pravilnik o delitvi OD (Polajner), ki je kljub večkratnemu dopolnjevanju zastarel in ne ustreza več, ker med drugim dopušča prevelike razlike med obrači. Nerazumljivo je tudi, kako smo mogli lansko leto delati z izgubo, istočasno pa deliti premije. Za dobro delo pa bi bilo treba dati dobro plačilo (Škalič).

Nato je bila na vrsti prehrana delavcev, naši bifeji, topli obrok (Pungartnik) ter sanitarije po nekaterih obratih (Močnik). Preprosto, a žalostno dejstvo je, da ostajamo vse predolgo le pri načrtih, medtem pa je naša prehrana zanič, nehigijska in nekulturna že vrsto let. Tu je sindikat naredil absolutno premalo.

Stari, pa zato nič manj boleči očitek je, da za očitne napake in nepravilnosti v proizvodnji in poslovanju ne znamo ali nočemo najti krivcev (Horjak, Klemenčič), še vedno pa tudi ne znamo v zadostni meri prisluhniti besedi našega samoupravljalca (Klemenčič). Zunanji in notranji vzroki so krivi, da naši strokovnjaki odhajajo v druga podjetja in v inozemstvo, premalo pa se zavedamo, kakšne posledice to ima (Fale, Pungartnik).

Bolj ko je šla skupščina h kraju, bolj je prevladovala misel, da se bomo le združeni, z lastnimi močmi in s pomočjo družbe rešili iz težav. Z zniževanjem osebnih dohodkov ne moremo sanirati podjetja, zniževati pa bo treba proizvodne stroške (Klančnik).

Splošna zahteva je tudi bila, da mora sindikat v prihodnje nastopati bolj odločno in samozavestno. Na ta način bo deležen tudi vse podpore članstva, dela mu pa zares ne bo manjkalo.

NOVO VODSTVO IN KOMISIJE OOS ŽELEZARNE RAVNE

Predsedstvo: predsednik — Ivan Kugovnik, podpredsednik — Ivan Pungartnik, tajnik — Janez Strah, člani — Silvo Turk, Av-



Naše poti

Zaščita delavcev in naprav v podjetju

Splošna obrambna vzgoja delavstva je sestavni del širokih prizadevanj za uspešno obrambo pred napadom, za uspešno zoperstavljanje v morebitni vojni in seznanitev slehernega delavca z njegovo konkretno nalogo v vseljidski obrambni akciji.

Sodoben način vojskovanja je vojna brez napovedi. Danes so možne tudi lokalne vojne, celo take z uporabo taktičnega atomskega orožja. Rušilna moč sodobnega orožja je ogromna. Čeprav si želimo miru in je vse mednarodno delovanje Jugoslavije namenjeno miru in za mir, nas položaj v svetu sili, da moramo biti tudi pripravljeni in v akciji učinkoviti, da preprečimo večjo materialno škodo in izgube ljudi.

Naloga v pripravah delavstva za zaščito naprav in delavstva v našem podjetju je danes že delno rešena. V podjetju že več let obstaja odbor samozaščite železarne Ravne. Temu odboru sta podrejena štab delavske protiletalske obrambe (v nadaljnjem besedilu DPLO) in štab industrijske civilne zaščite (v nadaljnjem besedilu ICZ). Naloga DPLO je že določena in vpeljana, medtem ko se bo delu ICZ moralo posvetiti še veliko več pozornosti. Formacijsko že obstajajo vse službe ICZ. Aktivno v akcijo razen požarnovarnostne pa ne posega nobena služba. Da bi bilo delo ICZ našim ljudem bolj znano, naj prvo navedemo, katere službe sploh obstajajo v našem podjetju. Pri tem bi še poudaril, da imamo v naših službah tudi specialni enoti, kateri v danem trenutku stopita v akcijo in pomoč tudi izven našega podjetja. Ti dve ekipi sta: ekipa za avtogensko varjenje in ekipa za instalacijo. Ostale službe, ki delujejo le na območju podjetja, pa so:

1. inženirsko-tehnična služba,
2. požarno-varnostna služba,
3. sanitetna služba
4. reševalna služba,
5. radiološko-biološko-kemijska služba,
6. služba za degazacijo,
7. služba reda in varnosti,
8. služba fizičnega zavarovanja,
9. služba za zatemnjevanje.

Kaj je prvenstvena naloga službe ICZ oziroma posameznih služb?

Da bodo te službe v danem trenutku lahko uspešno posredovale, je prvi pogoj strokovna usposobitev. K strokovni usposobitvi se je že pristopilo pred leti z obveznim obiskovanjem strokovnih predavanj. Na teh tečajih so bili vsi člani služb seznanjeni s svojimi nalogami ter dobili osnovno znanje in sposobnost. Tu naj pripomnimo, da so člani sanitetne službe že dokončali osnovni in nadaljevalni tečaj prve pomoči. V tej službi so zbrani člani, ki so svoje znanje dobili že v vojski.

Vendar za uspešno izvajanje nalog to še ni dovolj. Poleg strokovnega znanja morajo biti vse službe tudi sodobno opremljene s potrebno opremo. Veliko te opreme že posedujemo, saj jo vsakodnevno uporabljamo pri delu (npr. požarnovarnostna služba, inženirsko tehnična služba, ekipa za avtogeno rezanje, ekipa za instalacijo itd.). Manjka nam še dopolnilna oprema, osebna oprema za moštvo in oprema za radiološko-biološko-kemijsko službo.

Novi zakon o »vseljidski obrambi« vključuje in angažira vse sposobne državljane ne glede na spol in starost. Ta naša koncepcija zajema v glavnem tri oblike bojnega delovanja, in sicer:

— delovanje enot operativne vojske (to je kopenske vojske, vojne mornarice in letalstva);

— delovanje partizanskih, diverzantskih in tudi drugih enot v zaledju agresorja;

— delo enot CZ, ki bodo imele zelo važno vlogo v morebitni vojni.

KOLIKO JIH BO ŠLO LETOS?

Odhodi iz podjetja so vedno bolj pogosti. Odhajajo pretežno dobri kadri. Tisti, ki najdejo za enako delo boljši zaslužek drugje. Če ne tu kje blizu, pa v Nemčiji, Švici, Avstriji, na Švedskem. Odhodi kvalificiranih in visoko kvalificiranih kadrov so postali resen problem. Delavnice se prazniijo, enakovrednega nadomestila ni.

Lani je podjetje zapustilo 264 sodelavcev. Če odštejemo tiste, ki so umrli, šli v pokoj ali v JLA, jih ostane še vedno 129! Kam so šli? Ni tako težko ugotoviti, kljub temu da ne povedo vedno resnice. Največ po marke, franke, krone, šilinge, nekaj tudi po več tisočakov. Vsem pa je skupno eno: po boljši zaslužek. Pa pogledajmo še njihovo strukturo: NK 35, PK 17, KV 45!, VK 1, NS 5, NSS 4, SS 15!, VSS 4, VS 3.

Ali bo letos še huje? Sodeč po januarju, že. Okrog 20 je najavljenih, nekateri so že šli, veliko jih še namerava iti. In koliko in kakšne ljudi sprejemamo? Pravijo, da se s sprejemi struktura zaposlenih na skupni stalež slabša.

To so dejstva.

O teh problemih verjetno nekdo v podjetju razpravlja in jih rešuje. Vsaj moral bi jih, če jih hočemo odpraviti. S kako zavzetostjo se ti problemi rešujejo, do kdaj morajo biti rešeni in kako bodo rešeni, najbrž ne sme biti obrobno vprašanje niti sindikata niti mladine niti ZK. To so problemi resne narave, problemi ljudi, naših sodelavcev, človeka, ne ton in realizacije ter drugih pokazateljev, ki jih vedno objavljamo in vedno o njih govorimo. Osnova vsemu je in bo človek, o katerem smo radi bolj tiho.

Prav zato bi moral o teh problemih pisati nekdo drug, mogoče socialni delavec, kadrovnik ali tisti, ki skrbi za OD. Ti bi lahko problem osvetlili z vseh strani, povedali, kaj je bilo o tem vprašanju že narejenega pravočasno in ljudem povedali, kakšna je situacija in kaj lahko pričakujejo. Samo ne z obljubami, ljudje so obljub sili in verjamejo samo še dejstvu.

Dobro izurjene in opremljene enote CZ bodo v veliki meri zmanjšale posledice morebitnih napadov iz zraka, zemlje ali naravnih katastrof. Ne smemo si ustvarjati iluzije, da bomo s službo ICZ zavarovali naprave in zaščitili delavce v podjetju.

Zavarovanje naprav in zaščita delavcev s sedanjo vojno tehniko in znanostjo pred vojnimi strahotami je nemogoča. Z dobro izvežbano in opremljeno službo lahko le v veliki meri zmanjšamo in preprečimo najhujše razdejanje in uničenje, če pravočasno ukrepamo z vsemi sredstvi v vseh nastalih momentih z umikom delavstva v zaklonišča ali naravni zaklon, z nudenjem potrebne strokovne pomoči in preprečevanjem še večjega nadaljnjega uničenja naprav.

Pozivamo vse člane kolektiva, ne glede na to, ali so vključeni v službo ICZ ali katerekoli druge enote, da dosledno izvajajo vse naloge in ukrepe ICZ, delujejo v pripravah za čim boljše zaščito našega podjetja in s tem krepijo moč vseljidske obrambne sposobnosti.

Rajko Jelenko

Uredniški odbor pa me je zadalžil, da o tem nekaj napišem, zato nadaljujem.

Največji problem z odhodi je v mehanični. Strugarji, ključavničarji, rezkalci, skratka kovinski poklici so povsod iskani. Govoril sem z dvema sodelavcema, ki mislita od nas. Pogovorili smo se odkrito, brez sentimentalnosti, stvarno.

Prvi ima 12 let prakse, star je nekaj čez 30 let, poročen in ima 2 otroke. Dela pretežno visoko kvalificirana dela. Zasluži z otroškimi dokladami in 25 nadurami okrog 105 starih tisočakov na mesec. Žena ni zaposlena, fantu je omogočil hoditi v glasbeno šolo, za stanovanje in druge obvezne izdatke odšteje vsak mesec okrog 35 tisočakov.

In zakaj se je odločil, da gre? Zaradi plače in ker ne vidi nobene perspektive! Tu se je izučil, tu je začel delati, in ko se je poročil, si je hotel ustvariti dom. Že ob prvem letu reforme je začel razmišljati o odhodu v tujino. Premalo zasluži, sedaj pa je še poln moči in rad dela. Rad tudi dobro zasluži. Čakal je na izpolnitev obljub: saj bo bolje. A bolje ni in sedaj odhaja. Ne, če bi zaslužil preko 135.000 S din, ne bi šel. A kdo mu bo to obljubil in obljubo tudi držal? Fanta bo potrebno počasi dati v šolo. A to stane. 50.000 S din, mogoče še več. Odkod denar pri takih dohodkih? A tudi sam je željan znanja, hodi v delovodsko šolo. In sedaj bo vse pustil? Mora, pravi. Ne bi rad, da bo njegov fant šel samo v industrijsko šolo, tako kot on. Rad bi si sedaj ustvaril potrebno za stara leta, potem bo prepozno. In razglablja naprej. Razliko vidi že med obrati v našem kolektivu. Visoko kvalificirano delo da ni preveč cenjeno. Ni vse okolje, tudi znanje se mora plačati. Vidi, da je mehanična manjvreden obrat v našem kolektivu. In to je mnenje tudi njegovih sodelavcev.

Ali gre rad? Ne, težko se je odločil za odhod. Tu se je izučil, tu je delal 12 let, tu ima svoje sodelavce, prijatelje, dom... A osnova za življenje mora biti. Prišel bo nazaj, če ga bomo le sprejeli.

gust Nabernik, Alfonz Polajner, Jakob Konič.

Nadzorni odbor: predsednik — Franc Košak, člani — Jože Resnik, Jože Kotnik, Jože Dornik, Maks Klemenčič.

Komisija za rekreacijo: predsednik — inž. Vlado Strahovnik, inž. Sead Karada, Franc Pudgar, Robert Jamšek, Franc Tušek.

Komisija za ženska vprašanja: predsednica — Rozka Žagar, članice — Fanika Korošec, Ela Tušek.

Se več je povedal, a to smisla ne spremeni, kvečjemu podkrepi ga.

Drugi ima 10 let prakse, je kvalificiran delavec, ima ženo in otroka, zasluži z otroškim dodatkom in okrog 25 nadurami okrog 100 starih tisočakov mesečno. Za stanovanje in druge obvezne dajatve odšteje mesečno okrog 25 tisočakov. Tudi on hodi v delovodsko šolo. Skupaj smo bili, ko smo se menili o odhodu. Potrjeval je delovnemu tovarišu, se z njim strinjal. Tudi njega žene boljši zaslužek.

In kaj pravi obratovodja? Ljudje ne odhajajo zato, ker so zapostavljeni ali zaradi slabih odnosov, niti ne zato, ker nimajo ustreznega dela, ki jim po strokovnosti pripada. Zadnje leto, sploh pa zadnjega pol leta ima mehanična veliko dela in tudi veliko naredi. Delamo vedno več, tehnologija dela se izboljšuje, časi obdelave se skrajšujejo, moralo bi biti vedno bolje, a s plačami ne pridemo nikamor. Imamo tudi vsakodnevne dokaze, da produktivnost ni nizka, da smo konkurenčni v primerjavi z Litostrojem, Metalno, TAM in drugimi podjetji, torej nam bi morala družba naše delo priznati. Problem je v prodaji naših proizvodov. Problem je tudi v organizaciji, v poslovnem vodenju podjetja. Urediti moramo zasledovanje rentabilnosti po posameznih artiklih

in asortimentih. Vedeti moramo, kaj že vnaprej sprejemamo v izgubo, taka naročila odklanjati ter to tudi kontrolirati. Opustiti moramo kot glavna merila tonažo in realizacijo. Rentabilnost mora biti glavno gibalno in merilo za ustvarjanje dohodka. Če ostanemo pri tonaži, smo nekako prisiljeni sprejemati manjvredna, enostavna dela, to pa ne sme biti naš namen, saj je naša perspektiva ravno v nasprotnem, namreč v finalnih izdelkih.

Na odhod naših sodelavcev nimamo dovolj vpliva. Prepričan pa je, da obstajajo zakonite možnosti, da ukrepamo proti odhodom brez odpovedi in brez predpisane ureditve vseh vprašanj, ki se morajo pri odpovedi rešiti.

Odpрте meje naj bi bile zaradi brezposelnosti. Pri nas to ni vprašanje. Nam primanjkuje kvalificiranih in visoko kvalificiranih delavcev. Ne vidi drugega izhoda, kot da iz našega kolektiva »izginejo« vsa naročila z izgubo, ker takrat bomo ustvarili dohodek in lahko delili boljše plače. To pa mora biti čimprej in za to mora tudi nekdo odgovarjati.

Toliko obratovodja. Tudi on je povedal to, kar misli, resno in trezno. Položaj tudi zanj ni lahek; proizvodnja mora rasti, moderni stroji prihajajo, dobri delavci pa odhajajo.



Brezvetrje

Kako bo naš kolektiv rešil to vse prej kot lahko vprašanje?

-ate-

SKLEPI UPRAVNEGA ODBORA

Seje upravnega odbora meseca januarja so bile namenjene razpravi zasnove za pripravo finančnega plana za letošnje leto, pripravi šestanek predstavnikov družbeno političnih organizacij in organov upravljanja podjetij članic združenja jugoslovanskih železarn, možnosti nadaljnjega regresiranja toplega obroka in delitvi preostanka osebne dohodka iz lanskega leta.

Upravni odbor je bil seznanjen, da predlog finančnega plana za letošnje leto ni pripravljen, da pa so že izdelani normativni materialov, ki predstavljajo osnovne materialne stroške, morali pa bi se dogovoriti o osnovnih zasnovah, na katerih bi bil finančni plan sestavljen. Poslovni rezultati za lansko leto so v glavnem znani. Za 1. polletje lani je karakteristična poslovna izguba. Tudi v tretjem četrtletju še nismo dosegli ponovne akumulativnosti, vendar smo po posameznih mesecih izgubo uspeli zmanjšati, medtem ko smo v zadnjem četrtletju pričeli ponovno dosegati akumulativnost. Tendenco doseganja akumulativnosti pa bi morali zadržati tudi letošnje leto. To pa naj bi bila istočasno tudi osnovna smer in osnova za izdelavo finančnega plana. Če hočemo, da bomo ustvarili predvideni dohodek in s tem tudi sprejemljivo poprečje osebnih dohodkov, moramo izboljšati naše dosedanje poslovanje. Ne moremo pričakovati, da bi samo z morebitno korekturo cen lahko dosegli višji dohodek, ampak je njegovo doseganje možno le z zniževanjem vseh vrst poslovnih stroškov. To pa pomeni, da bo treba znižati sorazmerno visok odstotek neuspele proizvodnje, doseči večji izplen, spraviti v normalne okvire porabo osnovnih surovin in materiala in končno s sedanjim številom zaposlenih izdelati s planom določeni obseg skupne in blagovne proizvodnje. Število zaposlenih v naši železarni, je bilo rečeno, zadnji čas, čeprav počasi, vendar vztrajno raste, kar je čutili predvsem na področju administracije. Predlog plana mora zato poleg splošne akcije varčevanja in zniževanja proizvodnih stroškov zajeti tudi boljše izkoriščanje že zaposlenih in s tem ob boljši organizaciji dela doseči tudi večjo produktivnost dela. Za obseg proizvodnje, ki ga je delavski svet za letošnje leto sprejel, se predvideva 3300 zaposlenih, osebni dohodek pa naj bi znašal poprečno 1005,00 din, kar predstavlja 5% povečanje osebnih dohodkov, ki je predvideno tudi po integralnem razvojnem programu slovenskih železarn. Neto osebni dohodek bi se tako izoblikoval po stopnji 14 % od realizacije.

Število zaposlenih se predvideva za planirano produktivnost, ki naj bi bila dosežena na grupo in enoto proizvoda. Global OD je ob upoštevanju produktivnosti dela izračunan na osnovi realizacije in dohodka, ki naj bi ga dosegli letošnje leto. To pa istočasno pomeni, da bodo OD ob boljšem doseganju realizacije in dohodka lahko celo višji, posebno še, ker realizacija ni planirana posebno visoko, in ker normativni stroški materiala niso postavljeni preveč ostro. S planom predvidena stopnja delitve neto OD od realizacije naj bi veljala samo za tri mesece, nakar naj bi se, če bi se pokazala potreba, ustrezno korigirala.

V razpravi so bile nakazane nekatere realne možnosti zniževanja proizvodnih stroškov, ki obstajajo z ureditvijo materialnega poslovanja, pravičnega naročevanja raznega reprodukcijskega in ostalega materiala in njegovi racionalnejši in pravičnejši uporabi. Razprava pa je opozorila tudi na problematiko, ki nastaja pri prodaji nekaterih naših končnih izdelkov. So določene vrste izdelkov, ki smo jih prejšnja leta prodajali v precejšnjih količinah in z njimi dosegali tudi dohodek, danes pa pri njihovi prodaji beležimo določen zastoj, za kar je po mnenju nekaterih vzroke iskati v dejstvu, da nismo vedno dovolj prisotni na tržišču. Kar se tiče samega doseganja dohodka, je bilo rečeno, je važno tudi njegovo zasledovanje. Ko bo finančni plan pripravljen in ga bo DSP potrdil, je bilo poudarjeno, bo treba uvesti tekoče mesečno zasledovanje, kako plan kot celoto in po posameznih sestavinah izvršujemo, predvsem pa, kako dosegamo dohodek. Če bomo uvedli njegovo redno zasledovanje in v primeru potreb sprejeli tudi potrebne ukrepe, lahko pričakujemo, da bo finančni plan izvršen.

Sklenjeno je bilo, da mora APS ob upoštevanju zasnove, ki so bile izoblikovane v razpravi, pripraviti finančni plan, plan OD in števila zaposlenih do konca meseca januarja in ga posredovati v razpravo delovni skupnosti, nato pa še v mesecu februarju v potrditev DSP.

Pri predlogu za delitev ostanka OD za lansko leto je bilo povedano, da naš delitveni sistem predvideva oblikovanje OD z določeno stopnjo od doseženega dohodka podjetja. Z gospodarskim načrtom za lansko leto je ta stopnja znašala za neto OD 14,1 %, kar za bruto OD znaša okrog 22 %, medtem ko so se za celo črno metalurgijo bruto OD izplačevali po stopnji 16,1 %. Taka stopnja je bila pri nas določena zaradi visokega izvoza in drugih težav pri pro-

daji naših izdelkov. Sanacijski načrt, ki ga je delavski svet potrdil, sicer predvideva postopno zniževanje delitvene stopnje, vendar te lani kljub temu da je vrednost prodanega blaga počasi napredovala, nismo korigirali, ker bi morebitno zniževanje prejemkov na zaposlene negativno vplivalo. Realizacija, ki smo jo dosegli decembra, je bila precej visoka. Prekoračena so bila vsa pričakovanja in dosežen rekord enomesečne prodaje naše železarne. Po stopnji, ki je bila v veljavi, pa to pomeni tudi višji global neto OD. Predlagano je zato bilo, da se ostanek OD iz meseca decembra razdeli in izplača pri izplačilih OD za mesec januar in februar oziroma 15. februarja in 15. marca 1969. Tako izplačilo je bilo predlagano zaradi tega, da pri izplačilih OD v posameznih mesecih ne bi bilo prevelikega nihanja.

Razprava o tem predlogu je ugotovila, da je naš delitveni sistem sorazmerno tog in da nam take delitve normalno sicer ne dopušča, da pa bi morali v našem bodočem pravilniku upoštevati tudi določilo, s katerim nam bi tudi pri delitvi ostanka OD bila možna diferenciacija. Iz vzrokov, ki so bili navedeni, je upravni odbor predlagano razdelitev osvojil, menil pa je, da bi morali s povečanim obsegom prodaje doseženo višino OD po takem obračunu tudi nadalje obdržati. Odločeno je bilo:

— ostanek OD iz meseca decembra 1968 se razdeli na dva dela in vključ pri izplačilu OD za mesec januar in februar oziroma pri izplačilih 15. februarja in 15. marca 1969;

— pred delitvijo na obrate je treba upoštevati tiste zaposlene, ki delajo po posredni normi in si s presežkom norme ne morejo povečevati svojih OD. Tem se iz tega zneska doseže poslednje norme poveča za 50 %, medtem ko se preostali znesek ostanka izračuna in razdeli po že ustaljenih kriterijih in merilih na posamezne obrate.

Ker letos zaradi nastale poslovne izgube ne bomo imeli sklada skupne porabe, se je poleg drugih problemov v železarni pojavil tudi problem nadaljnjega regresiranja toplega obroka. O tem problemu je upravni odbor razpravljal že lansko leto. Tedaj je bilo tudi sklenjeno, da morajo odgovorne strokovne službe skupno z vodstvom Doma železarjev pripraviti predlog o možnosti in načinu nadaljnjega regresiranja. Predlog, ki je bil pripravljen, je bil predmet obravnavne tudi na strokovnem kolegiju, izhaja pa predvsem iz stališča, da je topli obrok še nadalje obdržati, da pa je istočasno treba izboljš-

šati tudi njegovo kvaliteto. Po predlogu naj bi topli obrok še nadalje obdržali, stal pa naj bi 2,20 din. Zaposleni bi zanj še nadalje plačevali 1,55 din, železarna pa bi regresirala 0,65 din, medtem ko bi se vse druge oblike regresiranja prehrane od 1. februarja 1969 dalje ukinile. Po-dražitev naj bi bila zato opravljena izključno na račun izboljšanja kvalitete. Člani upravnega odbora so menili, da je predlog sprejemljiv, izražen pa je bil pomislek, da se kvaliteta obroka pozneje ponovno ne bi poslabšala. Zato je bilo rečeno, da bomo morali v železarni uvesti stalnejšo kontrolo kvalitete toplega obroka.

Potem ko je bil upravni odbor seznanjen z načinom in možnostmi nadaljnjega zadržanja toplega obroka, je odločil:

1. od 1. februarja 1969 dalje stane topli obrok 2,20 din
— zaposleni v železarni Ravne plačajo 1,55 din
— železarna regresira skupaj 0,65 din
2. s 1. februarjem 1969 se ukinejo vse druge oblike regresiranja prehrane;
3. v smislu sprejete odločitve mora vodstvo splošnega sektorja ustrezno dopolniti že obstoječo pogodbo o nujenju gostinskih uslug z Domom železarjev.

Lansko leto meseca septembra so naši organi upravljanja sprejeli sklep, da se za delavce, ki niso vključeni v premijski pravilnik, določi stalna vrednost obračunske enote v višini 1,50 din. Ukrep je brez dvoma pozitivno vplival na poslovni uspeh železarne. Delovna prizadevnost se je povečala, s tem pa tudi realizacija, tako da je bila vrednost obračunske enote za vse zaposlene v vseh mesecih skorajda izenačena. Z namenom, da bi taka pozitivna prizadevanja obdržali tudi v bodoče in zaposlenim nudili sigurnejšo perspektivo zaslužka, s čimer naj bi istočasno poskušali vsaj delno omejiti sedanjo tendenco fluktuacije strokovnega in ostalega kadra naše železarne, je bilo predlagano, da naj bi se vrednost obračunske enote od 1. januarja 1969 dalje povečala od 1,50 din na 1,55 din. Upravni odbor je predlagano spremembo vrednosti obračunske enote osvojil in v smislu 4. člena našega pravilnika o delitvi osebnih dohodkov kot za to pristojen organ odločil:

— z veljavnostjo od 1. januarja 1969 dalje se za zaposlene, ki niso vključeni v premijski pravilnik, poviša stalna vrednost obračunske enote od sedanjih 1,50 na 1,55 din.

Obračuni OD so o odločitvi upravnega odbora že obveščeni in bodo prej navedeni kategoriji zaposlenih OD za mesec januar obračunani že po novi vrednosti obračunske enote.

Za višjo šolo za organizacijo dela v Kranju — oddelek v Velenju — so bile po sklepu upravnega odbora v naši železarni razpisane tri štipendije. Na razpis se je prijavilo pet kandidatov. Ker je bilo kandidatov več kot razpisanih štipendijskih mest in z namenom, da bi bila izbira kandidatov kar najbolj pravilna, je bilo odločeno, da morajo vsi kandidati opraviti preizkus znanja. Pozivu za preizkus znanja s psihološkim testom, ki ga je opravil Zavod za zaposlovanje delavcev v Velenju, so se odzvali štirje kandidati, ki so test tudi uspešno opravili. Komisija za kadre in delovna razmerja je zato predlagala, da naj bi se štipendija dodelila vsem štirim kandidatom, medtem ko v zadevi kandidata, ki se testa ni hotel udeležiti, prepusti odločitev upravnemu odboru. Po razpravi, v kateri so bila izmenjana razna mnenja in stališča, je bilo odločeno:

— odobri se plačilo šolnine za šolanje na Višji šoli za organizacijo dela v Kranju — oddelek v Velenju, Jožetu Potočniku, Ivu Kohlenbrandu, Ivanu Čegovniku in Franju Haramiji.

— Izjemoma se stroški šolanja na tej šoli odobrijo tudi petemu kandidatu pod pogojem, da predhodno opravi isti test, ki so ga morali opraviti ostali kandidati.

— Število odobrenih štipendijskih mest na tej šoli se zato poveča od prvotno odobrenih treh na štiri oziroma če tudi slednji kandidat uspešno opravi test, na pet.

Na predlog komisije za kadre in delovna razmerja je bil za šolsko leto 1969/70 na Šolskem centru Ravne na Koroškem odobren vpis v poklicno šolo in šolo za priučevanje za spodaj navedeno število učencev in poklice:

za poklic	za poklicno šolo	za priučevanje
ključavničarja	15	—
rezkalca	6	—
strugarja	10	—
brusilca	2	—
strojnega kovača	8	6
kalilca	8	—
talilca	8	15
livarja	10	—
obratnega električarja	6	—

Na predlog zdravnika otroškega dispanzerja Ravne na Koroškem je bilo Antoniji Pečolar v smislu 53. in 54. člena našega pravilnika o medsebojnih delovnih razmerjih zaradi nege otroka odobreno podaljšanje skrajšanega delovnega časa po štiri ure na dan do 28. februarja 1969. Od časa, ko bo njen otrok dopolnil 8 mesecev starosti, pa do časa, ko ji je odobren skrajšan delovni čas, ji pripada le tisti del OD, ki ustreza njenemu dejanskemu delu v železarni.

Na predlog vodstva VO se je Alojzu Finku in Antonu Potočniku III. od 1. februarja 1969 dalje v smislu 24. člena pravilnika o delitvi OD naše železarne odobril 10% dodatek za izredna dela.

Na predlog vodstva jeklarne je bil tov. Silvu Turku v smislu 25. člena pravilnika o delitvi OD od 1. februarja 1969 dalje odobren deljen delovni čas.

Po zakonu o obveznem sprejemanju pripravnikov in urejevanju pripravnštva v delovnih organizacijah morajo delovne organizacije vsako leto najpozneje do konca meseca januarja določiti vrsto in število pripravnikov, ki jih bodo sprejele na delo. To mora v smislu predpisov storiti tudi naša železarna. Predlog je v sodelovanju z drugimi strokovnimi službami pripravila komisija za kadre in delovna razmerja. Po njenem predlogu, ki ga je upravni odbor osvojil, naj bi letos v naši železarni sprejeli naslednje število pripravnikov:

vrsta šole	VS	VSS	SS
FNT, oddelek za metalurgijo	6	—	—
FNT, oddelek za kemijo	1	—	—
fakulteta za strojništvo in VTŠ	3	3	—
elektro fakulteta jaki tok	1	—	—
ekonomska fakulteta	3	—	—
ekonomska fakulteta in VEKŠ	3	3	—
filozofsko fakulteta, oddelek za germanistiko	1	—	—
filozofska fakulteta, oddelek za romanistiko	1	—	—
filozofska fakulteta, industrijska psihologija	1	—	—
pravna fakulteta	1	—	—
TŠŠ, oddelek za metalurgijo	—	—	5
TŠŠ, oddelek za strojništvo	—	—	4
TŠŠ, elektro oddelek za šibki tok	—	—	1
ekonomska srednja šola	—	—	5

Skupno imamo prostih letos 39 delovnih mest za pripravnike raznih šol in fakultet. Predlog je prilagojen potrebam kvalifikacijske strukture zaposlenih, zahtevnejšim tehnološkim procesom in predvideni fluktuaciji zaposlenih. V predlogu pa so upoštevani tudi vsi naši štipendisti, ki naj bi v šolskem letu 1968/69 zaključili študij.

Na predlog komisije za kadre in delovna razmerja je bil od tov. Frančiške Korošec odobren odkup diplomske naloge. Z odkupom postane naloga last naše železarne in jo za naše potrebe in uporabo prevzame kadrovski oddelek.

Ugodno je bila rešena prošnja gasilskega društva naše železarne in za kritje stroškov njihovega občnega zbora odobrena enkratna dotacija v znesku 1000 din.

V zvezi z revizijo in ugotovitvijo dejanskega blagajniškega stanja in poslovanja je upravni odbor za kritje stroškov odobril enkratno dotacijo v znesku 1600 din tovarniškemu odboru sindikata.

Ugodno je bila rešena prošnja Vlada Vališerja in odobreno, da se mu lahko izda soglasje, da sme na delu parcel št. 430 in 431 v k. o. Ravne na Koroškem na zemljišču, ki je SLP in v upravi naše železarne, za svoje potrebe zgraditi ga-

ražo, ki mora biti zgrajena v skladu z urbanističnim načrtom.

Na željo Višjega gospodarskega sodišča v Ljubljani, da naj naša železarna predlaga sodnika porotnika s področja črne metalurgije, je bilo odločeno, da je za sodnika porotnika predlagati Moniko Tersegla, dipl. inženirja metalurgije.

Odobri se, da za umrlega, pri nas zaposlenega inž. Dušana Arsenovića krijemo stroške prevoza njegovih posmrtnih ostankov v njegov rojstni kraj Lajkovac.

Na predlog uprave podjetja se je direktorju Gregorju Klančniku in inž. Jožetu Geršaku odobril službeno potovanje v Zahodno Nemčijo. Potovanje bo za direktorja Klančnika trajalo 4 dni, za inž. Geršaka pa 6 dni.

Na predlog komercialnega sektorja se je Jožetu Maticu odobril 5-dnevno službeno potovanje v Zahodno Nemčijo in Avstrijo z nalogo, da obišče nekatere naše poslovne partnerje v zvezi z izvozom jeklene litine.

Za nujna občasna službena potovanja v Avstrijo v zvezi z urejevanjem raznih poslovnih zadev se je Maksu Viterniku za naslednje obdobje odobril 5 avstrijskih dnevnic, ki jih mora obračunavati v smislu že izdanih navodil upravnega odbora.

Na predlog tehniškega sektorja je bilo inž. Boštjanu Rodetu odobreno 5-dnevno službeno potovanje v Anglijo, kjer se bo udeležil mednarodnega simpozija o uporabi matematičnih modelov v razvoju metalurških procesov. Razen dnevnice in stroškov potovanja naša železarna krije tudi stroške posvetovanja, ki znašajo 15 funtov.

Na predlog komercialnega sektorja je bilo Antonu Potočniku odobreno 6-dnevno službeno potovanje v Romunijo.

Na predlog komercialnega sektorja je bilo in. Božu Cimermanu odobreno 6-dnevno službeno potovanje v Avstrijo in na Madžarsko.

Na predlog komercialnega sektorja se je inž. Božu Cimermanu in inž. Jožetu Geršaku odobril podaljšanje službenega potovanja od prej odobrenih 8 na 9 dni. Pri obravnavi predloga je upravni odbor ugotovil, da je predlogov za podaljšanje že odobrenih službenih potovanj v železarni precej. Odločeno je bilo, da je na to opozoriti vodje posameznih sektorjev oziroma predlagatelje potovanj z nalogo, da pri vsakem predlogu za potovanje že vnaprej predvidijo za izvršitev nalog potrebno število dni in ne da je prvotno odobrena službena potovanja treba kasneje, ko so že opravljena, podaljšati.

Na sejah so bile upravnemu odboru posredovane v odločanje še nekatere druge prošnje in vloge, ki so se nanašale na razne dotacije, nudenje ugodnosti in druge oblike pomoči. Do vseh prošenj je upravni odbor zavzel svoja stališča, o njih pa so bili prosilci osebno pisмено že obveščeni.

—et

Dobro se je odrezal

Razlaga učitelj zemljepis. Obravnavali so Bosno. Ob koncu so se pomenili tudi o znamenitostih glavnega mesta Sarajeva. Med drugim so omenili čaršijo, muzeje, mestno hišo, razne cerkve: rimsko katoliško, pravoslavno s kupolo, sinagogo, pa tudi džamije, ki so posebno značilne zaradi svojih minaretov. Ker so pa v šolah v tistem času pri pouku povezovali posamezne predmete, so takoj prešli na slovenščino.

Pa vpraša učitelj učence, kdo bi mu znal tvoriti stavek, kjer bi bil dodan samostalniku tudi kak pridevnik. Prva se oglasi Ančka. »No, Ančka! Pa ti prva povej tak stavek.« Ančka mu mirno odgovori: »Minaret je visok.« »Dobro, dobro! Še kak tak stavek.« Oglasi se Jožica: »Minaret je vitek.« »Dobro!« Pa vidi učitelj, da je dvignil roko Jurček tam v zadnji klopi, ki pa navadno nikoli ni znal. »Ja, ali bi tudi ti rad povedal kak stavek?« »Ja!« se korajžno razprsi le-ta. »No, pa povej!« Pa se Jurček odreže: »Mi na rit sedimo...«

Koliko je bilo bolnih v letu 1968

Običaj je, da na koncu vsakega leta dajemo obračun svojega dela. Ugotavljamo uspehe oziroma neuspehe, jih primerjamo z enakim obdobjem ter ugotavljamo vzroke poslabšanja ali izboljšanja stanja. Tako tudi po vsakem zaključenem letu ugotavljamo na podlagi statističnih podatkov, kakšno je bilo zdravstveno stanje naših ljudi v preteklem obdobju. Ali se je zdravstveno stanje izboljšalo ali poslabšalo v letu 1968 v primerjavi z letom 1967?

Na podlagi statističnih podatkov ugotavljamo, da se je zdravstveno stanje delavcev v železarni Ravne v letu 1968 nekoliko poslabšalo v primerjavi s stanjem v letu 1967. Na mesec je bilo v letu 1968 povprečno 28 primerov več bolnih kot v letu 1967. V letu 1968 je bilo 2340 primerov novih obolenj, v letu 1967 pa le 2004 primeri. Skupno v letu 1968 je bilo 336 primerov novih obolenj več kot v letu 1967. Gledano s stališča izgube delovnih dni pa je stanje:

Izgubljenih delovnih dni	L. 1967	Indeks	L. 1968	Indeks
— za bolezen do 30 dni	1,90 %	100	2,22 %	117
— za bolezen nad 30 dni	1,11 %	100	1,43 %	129
— za porod in skrajšani delovni čas	0,72 %	100	0,68 %	94
Skupaj izgubljeni dnevi	3,73 %	100	4,33 %	116

Skupni izostanki so se povečali za 0,60 %. Znatno so se povečali izostanki nad 30 dni, kar nas opozarja na resnost obolenj. Nasprotno pa so se izostanki zaradi poroda in skrajšanega delovnega časa nekoliko zmanjšali v primerjavi z letom 1967. Čeprav zdravstveno stanje delavcev v našem kolektivu ni porazno v primerjavi z bolniškim staležem v drugih delovnih

organizacijah, bi bilo potrebno analizirati vzroke takega poslabšanja zdravstvenega stanja. Na podlagi ugotovljenih vzrokov poslabšanja zdravstvenega stanja pa bi bilo treba pravočasno zavzeti preventivne ukrepe.

Za boljšo orientacijo navajamo še število izgubljenih dni v primerjalni obliki po kategorijah bolezni.

Število izgubljenih delovnih dni	L. 1967	Indeks	L. 1968	Indeks
— zaradi delovnih nezgod	4.113	100	5.257	128
— zaradi bolezni	25.350	100	30.633	121
— zaradi postrežbe in spremstva družinskih članov	548	100	1.019	186
— zaradi nosečnosti in poroda	3.477	100	3.284	94
Skupaj izgubljenih dni	33.488	100	40.193	120

Izguba delovnih dni predstavlja precejšnje breme pri stroških, še večje breme pa pri izgubi proizvodnje. Skupno število izgubljenih delovnih dni predstavlja 134 delavcev manj v proizvodnji skozi celo leto. Porast izgube delovnih dni je pri nesrečah pri delu, pri bolezni,

največji pa pri postrežbi in spremstvu družinskih članov.

Na koncu pa v primerjalni obliki navajamo še dajatve, ki smo jih izplačali na račun socialnega zavarovanja in na račun delovne organizacije kot nadomestila v času bolezni.

Izplačane dajatve	L. 1967	L. 1968
1. Nadomestilo OD do 30 dni v breme delovne organizacije	515.206,56	531.169,26
2. Nadomestilo OD nad 30 dni v breme socialnega zavarovanja	528.105,11	600.028,93
3. Potni stroški v breme soc. zavarovanja	21.496,25	22.203,65
4. Potni stroški v breme delovne organizacije	551,80	958,00
5. Pogrebni stroški v breme soc. zavarovanja	5.820,00	7.960,00
6. Posmrtnina v breme soc. zavarovanja	4.438,00	5.617,75
7. Oprema novorojenčka v breme socialnega zavarovanja	13.330,00	10.320,00
8. Nadomestila OD invalidom zaradi manjše plače na drugem delovnem mestu in skrajšanega delovnega časa	201.878,40	322.300,29
9. Otroški dodatek	1.597.480,13	1.645.626,16

Oddelek za socialno zavarovanje je izplačal vseh dajatev

2.888.306,25 3.146.184,04

Za en primer bolezni je bilo izplačano povprečno v letu 1968 483,42 din, v letu 1967 pa 520,61 din; za en dan izostanka zaradi bolezni v letu 1968 28,14 din, v letu 1967 pa 31,15 din. Lanskoletno dnevno nadomestilo je bilo dose-

ženo le do 90 % višine nadomestila iz leta 1967. Vzrok temu so bili nizki osebni dohodki v letu 1967, ki so se jemali kot osnove za izplačilo nadomestila osebnega dohodka v letu 1968. Izplačila ostalih dajatev so se gibala skoraj v isti višini kot v letu 1967.

Kljub povečanju staleža bolnih je bilo v letu 1968 odkritih manj kršitev bolniškega reda kot v letu 1967. Kontrolorji bolnikov so opravili 3263 obiskov pri bolnikih v letu 1968, pri tem pa so odkrili 46 primerov kršitve bolniškega reda oziroma 42 primerov, ker so bili 4 primeri naknadno po nadzorstveni pravici odpravljeni.

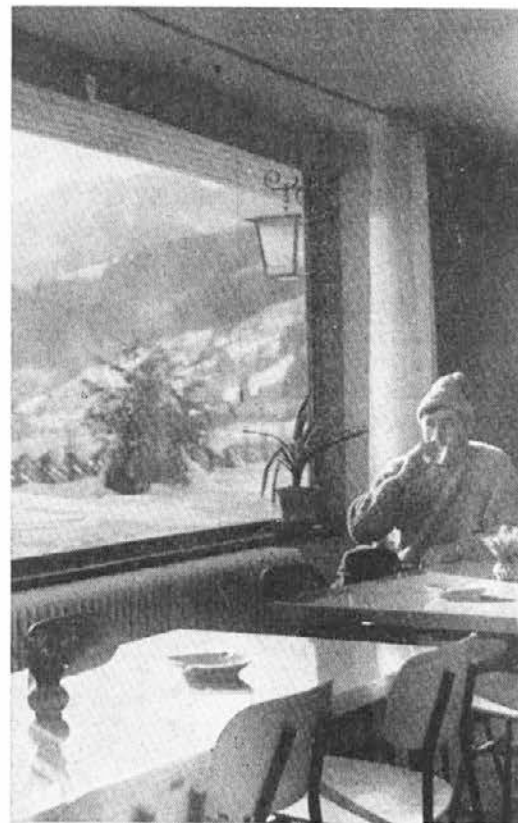
Fanika Korošec

ZAHVALA

Ob bridki izgubi našega dragega sina, brata in prijatelja inž. Dušana Arsenovića se iskreno zahvaljujemo vodstvu podjetja, sodelavcem TKR in prijateljem za izkazano pomoč v težkih trenutkih, za številne vence, tople besede in spremstvo na zadnji poti.

Mati, sestra, brat, Albina

Za ogled skokov v Planici sprejema prijave Turistični biro Ljubljana transport.



Na Poljani

Volitve in športna dejavnost

Pripravljamo se na bližnje volitve in pri tem govorimo največ o gospodarstvu, družbenem standardu in o kulturi. Manj seveda govorimo o telesni kulturi, kljub temu da je ta tudi zelo važna. O telesni kulturi smo sicer nekoliko več govorili takrat, ko smo začeli govoriti o vsesplošni narodni obrambi, vendar danes lahko ugotovimo, da se je z izboljšanjem mednarodnega položaja beseda o važnosti telesne kulture zelo skrčila, postala bolj tiha in plaha in da je v večini primerov postala spet samo last telesno vzgojnih in športnih funkcionarjev. Menim, in prepričan sem, da to ni prav.

Res je, da so vlaganja v telesno kulturo odvisna od gospodarske moči, da je v vsakem kraju drugače, da ni enotnih meril, in kar je najbolj važno, da ni povsod velikega razumevanja za telesno vzgojo naših otrok in občanov.

Pred nami pa so volitve, volitve v občinske skupščine in sledile bodo še volitve v delavske svete in druge organe, torej v tiste forume, ki odločajo o gospodarstvu, kulturi, družbenem standardu in ki bodo morali odločati tudi o telesni kulturi. Zato je prav, da vsi telesno vzgojni in športni delavci na pripravi za volitve ob vsaki priložnosti povejo svoje glasno in jasno in s trezno besedo pomagajo telesni vzgoji! V vseh forumih, ki bodo v bodoče rezali kruh tudi telesni vzgoji, morajo biti ljudje, ki jim je telesna vzgoja blizu, ki so zanje že veliko naredili in ki lahko s svojimi izkušnjami, s svojim nesebičnim delom in s svojo avtoriteto pomagajo k boljšemu jutrišnjemu dnevu telesne kulture in športa.

Zato ne bo nič narobe, če razmišljamo tudi o teh ljudeh, kandidatih za bodoča predstavniška telesa. Želimo si namreč debelejši kos kruha, saj v nedogled ne moremo biti zadovoljni s tanko, prozorno rezino.

-ate-

Monika Terseglav, dipl. inž.

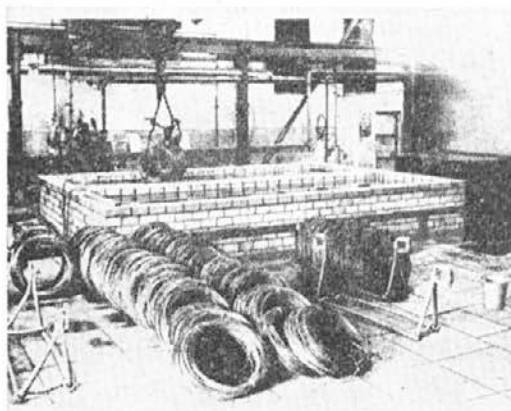
LUŽENJE

(Nadaljevanje in konec)

7. LUŽILNE NAPRAVE

7. 1. Lužilni prostori

Pri planiranju lužilnic je treba upoštevati predvsem nekatere varnostne mere in računati na korodirajoči vpliv kislin na okolico. Lužilni prostori naj bodo svetli in prostorni, imajo naj možnosti priključkov za



Slika 10

vodo in elektriko, priključeno kanalizacijo in enostavno možnost za transport luženega materiala in kislin. Od drugih prostorov naj bodo dobro ločeni, imeti morajo pravilno delujoče ventilatorje, najboljše nad kopeljo samo. Če je mogoče, naj bo nad prostorom strma streha, ki izboljša naravno menjavo zraka. Hale naj ne bodo previsoke (nad 6 m), ker se zrak počasneje menja in je težje doseči enakomerno temperaturo. V lužilnih halah naj bo predviden tudi poseben prostor za odlaganje pravkar izluženega materiala, nekoliko zaščiteno proti učinkovanju kislinskih hlapov. Vsaki lužilnici naj bo priključen tudi prostor za nevtralizacijo odpadnih kislin, ki je predpisan tudi za manjše obrate.

7. 2. Lužilne kadi

Pri luženju s kemičnimi sredstvi moramo izbirati material, ki je odporen proti delovanju kisline in proti mehanskim poškodbam tako za kadi kot za tlak. Kadi so lahko samo prevlečene z materialom, odpornim proti kislinam, in na robovih zaščitene proti udarcem. Po navadi so iz naravnega kamna, porcelana, gline in podobno. Manjše so večkrat plastične, večje pa iz jeklene pločevine, zaščitene s prevlekami, odpornimi proti kislinam. Lesene kadi se le še malo uporabljajo in morajo biti obložene s terom, bitumonom, asfaltom, umetnimi masami itd.

Za kopeli s fluorovodikovo kislino moramo uporabljati samo odporne umetne mase in kadi s svinčenimi in gumijastimi prevlekami.

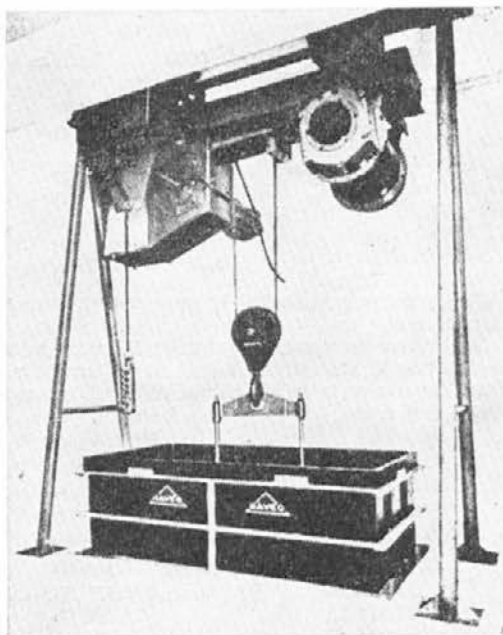
Kadi za izpiranje so iz podobnih materialov, lahko pa so manj odporni proti kemijskim vplivom. Vzporedno je treba zelo paziti tudi na izbiro materiala pri črpalkah za lužino, ki morajo imeti poleg zadostnih mehanskih vrednosti tudi zadovoljivo odpornost proti koroziji.

7. 3. Vrste lužilnih naprav

Tehnika luženja je že zelo razvita, znanih je precej načinov uspešnega luženja in patentiranih veliko naprav, ki zagotavljajo hitro luženje.

Najbolj enostavne so kadi z lužilno kislino, v katere z dvigali s pomočjo košar ali verig potapljam in dvigamo material (slika 10). Lužilne košare uporabljamo predvsem pri luženju drobnih kosov in so iz trde gume, umetne mase ali kakšnega drugega korozijsko odpornega materiala.

Kmalu so spoznali, kakšne prednosti nudi gibanje kisline med luženjem. Proces je hitreje končan, zmanjšana je možnost nastanka lužilnih napak zaradi razvijajočega se vodika. Najbolj enostavno je vzburkavati lužino z vpihavanjem komprimiranega zraka

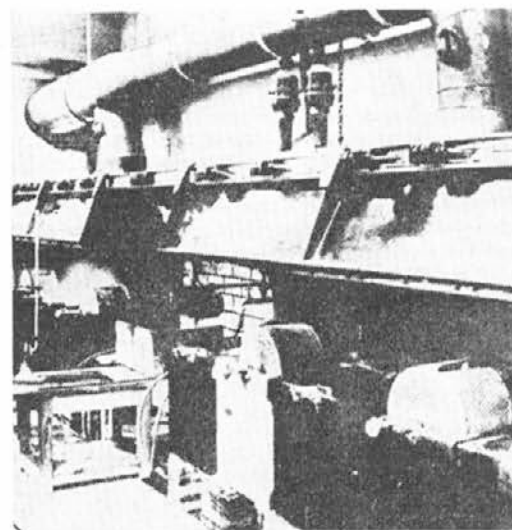


Slika 11

v kopel, s prečrpavanjem lužine ali s kakšno drugo napravo, ki se v kopeli sunkovito giblje v dve smeri. Razvoj lužilnih naprav je šel v tej smeri, poznanih je več vrst lužilnic, ki izkoriščajo ta princip.

Kmalu se je izkazalo, da to ni najboljši način luženja, ker se skupaj s kislino giblje tudi vsa usedlina, ki nastaja pri luženju. Ta se useda na material in lahko povzroča lužilne napake. Boljše rezultate so dosegli v lužilnicah, kjer so začeli izrabljati način gibanja lužilnega materiala v mirujoči kislini. Najenostavnejše je dviganje in spuščanje materiala v kopel z dvigali ali drugimi nihajočimi napravami. V Nemčiji so znane take lužilnice pod imenom Schaukelbeizen in Beizwippen (slika 11). Za manjše kose pa so posebno primerne bobnaste lužilne naprave (Beiztrommeln), pri katerih se bobni iz materiala, odpornega proti kislinam, v katerih so predmeti za luženje, vrte v kislini (slika 12).

Posebna vrsta lužilnih naprav, ki se uporablja predvsem v obratih z veliko izbiro različno oblikovanih predmetov, so tako imenovane tunnelske lužilnice (slika 13), kjer lužina pod pritiskom 4 atm brizga na mate-

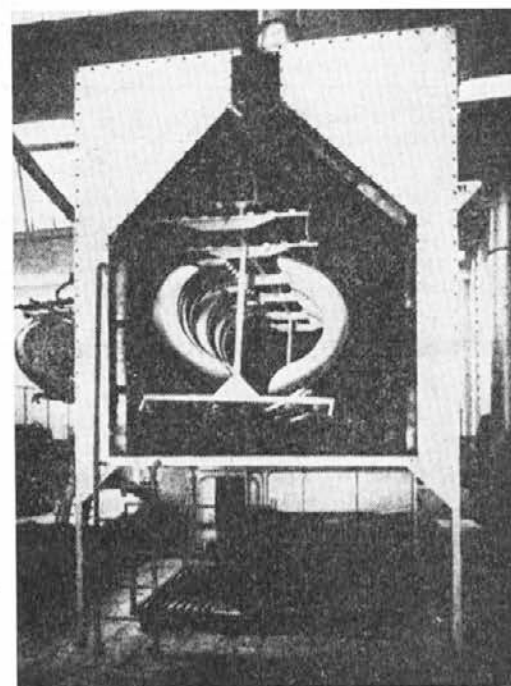


Slika 12

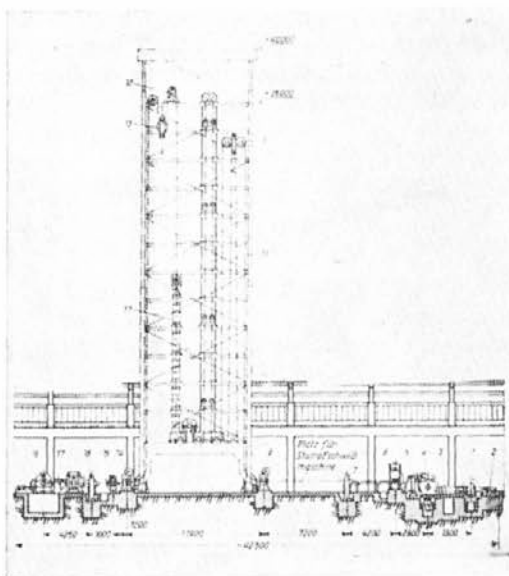
rial, ki počasi potuje skozi tunel. Po navadi je tem tunelom priključena tudi izplakovalna, nevtralizacijska in sušilna cona. V industriji te vrste lužilnih naprav vedno bolj izpodrivajo običajne stoječe lužilne kopeli.

Največjo stopnjo mehanizacije pa so konstrukterji dosegli v lužilnicah za luženje trakov in žice. Vse tovarne z večjo proizvodnjo teh dveh artiklov skokoma prehajajo iz stoječih lužilnic na kontinuirano delujoče. Kolobarje trakov pred luženjem zavarijo in po luženju zopet razrežejo, zato so v sklopu kontinuirnih lužilnic tudi naprave za varjenje in rezanje. Trak potuje najprej preko valjev za mehansko odstranjevanje škaje do naprave za topo varjenje in preko enega para vlečnih valjev v vrsto kopeli za luženje, izpiranje in nevtralizacijo. Iz sušilne komore gre trak preko drugega vlečnega para do škarij in navijalne naprave. Nekatere lužilnice so konstruirane tako, da lahko potuje skozi kopeli več trakov vzporedno. To napravo sicer podraži, zveča pa se kapaciteta lužilnice.

Kontinuirani postopek so še nedavno uporabljali samo za luženje v žvepleni kislini, v zadnjem času pa je poznana tudi kontinuirna naprava za luženje v solni kislini s priključeno kolono za popolno regeneracijo kisline. Poznana je pod imenom Turmbeiz-



Slika 13



Slika 14

anlaga; delovanje je cenejše od drugih kontinuirnih naprav. Hitrost potovanja materiala je 150 m/min, enako kot pri žveple-nokislih kopelih. Luženje se izvrši v stolpu (slika 14, 15).

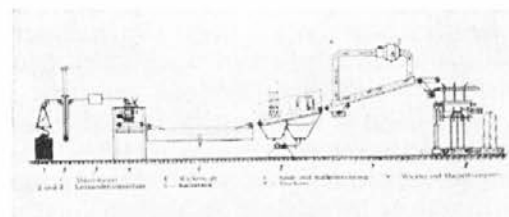
Za trakove do 10 mm debeline precej uporabljajo tudi nekoliko enostavnejše Schraubbeize, kjer vstopa trak preko vodilnega valjčka spiralno v kopel in se v njej vrti. Tudi tukaj je potrebna naprava



Slika 15

za varjenje in rezanje trakov. Kjer ni na razpolago dovolj prostora, so se namesto kontinuirnih uveljavile tudi polkontinuirne lužilnice, kjer potuje vsak trak posebej skozi lužilne baterije in odpadejo naprave za varjenje in rezanje.

Za luženje žice je poznana tudi naprava na sliki 16. Mehanskemu odstranjevanju škake sledi kemično, s kontinuirano vezani-



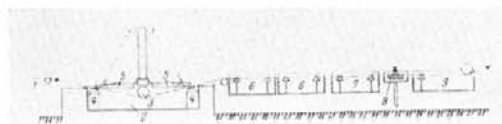
Slika 16

mi napravami za izpiranje, sušenje in navijanje.

Pri vseh teh vrstah lužilnic odpadejo naprave za gibanje lužine, razen v primeru, ko trak zelo počasi potuje. Takrat je primer-no uporabljati za vzburljavanje lužine ultra zvok.

V novejšem času so se vedno bolj uvelja-vile lužilnice z natrijevim hidridom. Postopek luženja, ki so ga pred približno 20 leti začeli razvijati v Ameriki, se še vedno izpopolnjuje, predvsem način, kako pridobiti ustrezno koncentracijo natrijevega hidrida. Zato se tudi naprave za luženje med seboj razlikujejo, posebno konstrukcija prve, hi-dridne kopeli. Bistvo načina pa je, da žica potuje skozi hidridno kopel, katodne in anodne čistilce in preko vodne kopeli v boraksovo. (Slika 17.)

Naprave za elektrolitsko luženje se razli-kujejo od drugih kontinuirnih naprav le po

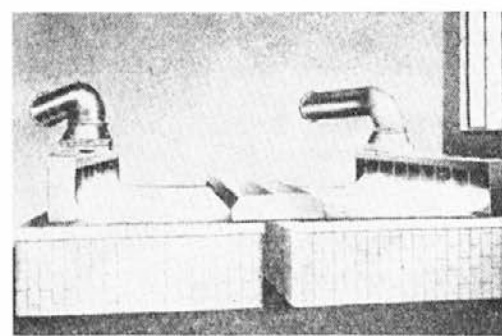


Slika 17

tem, da so ob kopeli ustrezni priključki za električno energijo, ki pa so zelo različni izvedeni.

Pri vseh lužilnih napravah je treba po-svetiti dosti pozornosti izplakovalni coni. Ta je sestavljena iz več delov. Izpiranju s hlad-no vodo pod pritiskom 3—5 atm sledi po-tapljanje v hladni vodi, ponovno izpiranje v vroči vodi in sušenje na toplem zraku.

Vedno bolj se opušča direktno gretje lu-žine z uvajanjem vodne pare v kopel, ker se na ta način koncentracija kisline stalno manjša. Uporablja se indirektno gretje z grelnimi elementi v kopeli, ki pa morajo biti visoko korozijsko odporni. Za vse naprave je potrebno uporabljati prvovrstne materia-le, ker stalna popravila terjajo veliko več izdatkov, kot so nabavni stroški.



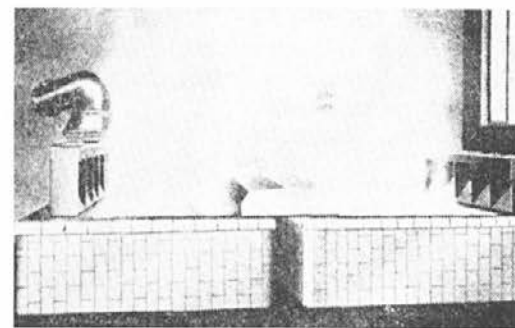
Slika 18

Zelo važne pri vseh vrstah lužilnic so pre-žračevalne in odsosovalne naprave. Pokri-vanje kopeli ni zadosten varnostni ukrep, potrebni so prvovrstni ventilatorji in sesalci, točno preračunani na količino razvijajo-čih se par in tako nameščeni, da je odsesava-nje popolno (slike 18, 19, 20).

8. Regeneracija lužilnih kislin in nevtrali-zacija odpadnih vod

Kolikor bolj se pojavlja téma: Zastruplja-nje vode zaradi industrije, toliko bolj pereče postaja troje vprašanj:

— regeneracija lužilne raztopine,



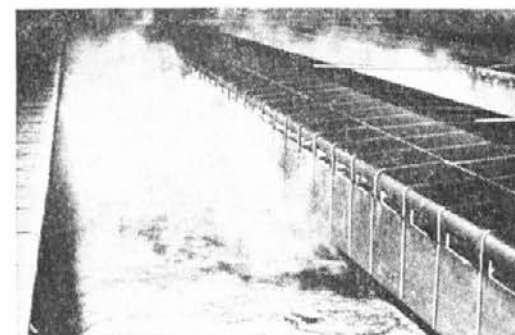
Slika 19

— nevtralizacija odpadne lužine,
— nevtralizacija izpiralnih vod.

8. 1. Regeneracija lužilne raztopine

Z regeneracijo lužilne kisline precej zmanjšamo stroške nabave sveže kisline, skoraj še važnejše pa je dejstvo, da tako ob-čutno zmanjšamo količino odpadnih vod.

Postopki za regeneracijo solne in žveple-ne kisline so že prej raziskani, vendar razmero-ma dragi. Kisline najprej mehansko očistijo in vodijo v predgrejni prostor in uparilnik. Pare gredo nazaj preko kondenzatorja v ko-pel, ostane pa FeCl_2 oziroma FeSO_4 , vezan z vodo. Drug način je, da vodimo lužino pre-ko filtra v pražilno komoro in jo na vrhu drobno razpršimo. Vroči plini segrejejo kap-



Slika 20

ljice kisline naprej do vretja in uparjenja, železove soli pa padajo po komori navzdol. Ta postopek je še najbolj praktičen in eko-nomičen, celotna naprava je enostavna in poceni.

Kislino regenerirajo tudi s pomočjo elek-trolize, hidrolize in v ionskih izmenjalcih. Ti načini so gospodarni le pri večjih koli-činah luženega materiala letno (nad 50.000 ton na leto).

8. 2. Nevtralizacija odpadne lužine

Kadar iz kakršnega koli vzroka opustimo regeneracijo kisline, je treba odpadno luži-no pred izpustom v kanalizacijo nevtralizira-ti. Najbolj enostavno je, da kislino raz-redčimo in nato nevtraliziramo z apnenim mlekom, sodo in podobnimi sredstvi, ki na-redijo kislino neškodljivo. Kovinske soli se pri tem oborijo.

Za kromovo kislino pa sama nevtraliza-cija ne zadostuje, ker se tvori kromatni ion, ki je tudi strupen. Zato jo je treba najprej reducirati z dodatki sulfita in šele nato nev-tralizirati, da se krom izloči kot hidroksid.

Pri fosforjevi kislini je potrebno uporabljati ionske izmenjalce.

Lužinam, ki vsebujejo cianid, je treba najprej dodati kakšno oksidacijsko sredstvo, da se cianid spremeni v nestrupeni cianat oziroma karbonat.

8. 3. Nevtralizacija izpiralnih vod

Za nevtralizacijo uporabljamo enake postopke kot pri odpadni lužini. Pri kontinuirnih lužilnih napravah se vse bolj uveljavlja uparjanje izpiralnih vod, vendar je postopek še v razvoju in precej drag. Pri luženju moramo stremeti vedno za tem, da z materialom odnesemo iz kopeli čim manj kisline.

8. 4. Strupeni plini

Nič manj kot vprašanje odpadnih vod ni pereč problem strupenih plinov, ki se pri luženju razvijajo. Dobre sesalne naprave ščitijo samo delavce v lužilnicah, strupeni plini pa še vedno slabo vplivajo na okolico. Premalo je graditi visoke kamnine, da se plini razredčijo, pač pa je treba narediti pline neškodljive za okolico že pred vstopom

v atmosfero. Preveč laboratorijsko bi bilo, če bi jih vodili preko aktivnega oglja ali silicagela. Zato v zadnjem času vse bolj prodirajo v industrijo absorpcijske in adsorpcijske komore, kjer so sredstva, ki vežejo nase ostanke kisline v plinu.

Na koncu je treba tudi poudariti, da je poklic lužilca precej nevaren, da je treba upoštevati vse varnostne ukrepe in da morajo biti delavci seznanjeni z načinom nudenja prve pomoči pri morebitnih zastrupitvah in drugih nesrečah s kislino.

Literatura

1. Bakalov, Staljš, št. 7, leto 1957.
2. Dembeck, Stahl und Eisen, št. 27, leto 1964.
3. Bullough, Metalurgical Reviews, št. 8, 1957.
4. Machu, Oberflächenbehandlung von Eisen und Nichteisen-Metallen. Leipzig 1957.
5. Straschill, Neuzeitliches Beizen von Metallen, Saulgau, Wtbg., 1961.
6. Delille, Stahl und Eisen, št. 27, leto 1964.
7. Hoeck, Beizbuch 1960.
8. Strojih, Luženje nerjavnih jekel z lugi. Poročilo MI 1964.

Franc Čegovnik

Varnostni utrip dela in življenja v sodobni nemški železarni

Na V. svetovnem kongresu o preprečevanju delovnih nezgod in poklicnih bolezni, ki je bil meseca julija 1967 v Zagrebu, so bila med našimi in tujimi delegati kongresa ter z njihovimi institucijami, ki se ukvarjajo s to problematiko, vzpostavljena mnoga poznanstva, ki so ustvarjala ugodne pogoje za sodelovanje oziroma izmenjavo izkušenj s področja varstva pri delu.

Tako je tudi tehnični biro za varstvo pri delu iz Maribora navezal stike z mnogimi tujimi predstavniki, izmed katerih se je razvilo zlasti sodelovanje z združenjem varnostnih inženirjev in tehnikov iz ZR Nemčije. V okviru tega sodelovanja je bila dogovorjena tudi neposredna zamenjava varnostnih strokovnjakov, inženirjev in tehnikov med podjetji ZR Nemčije in slovenskimi podjetji, na podlagi katere je zlasti našim varnostnim delavcem dana možnost spoznati obstoječe varnostne metode in ukrepe v skladu z zadnjimi dosežki tehnike.

V skladu s tem dogovorom je poklicno združenje varnostnih inženirjev in tehnikov Nemčije v letu 1968 ponudilo tehničnemu biroju za varstvo pri delu Maribor možnost strokovnega izpopolnjevanja v podjetjih črne metalurgije trem slovenskim varnostnim delavcem.

Eno od teh mest je bilo ponujeno tudi meni kot vodji oddelka za varstvo pri delu železarne Ravne, ki ga je naše podjetje sprejelo in mi pod dokaj ugodnimi pogoji omogočilo enomesečno prakso v mesecu novembru 1968 v podjetju Salzgitter-Hüttenwerk AG.

Od ostalih dveh mest je bilo eno rezervirano za predstavnika tehničnega biroja Maribor tov. inž. Ekarta, ki je odšel v podjetje HOESCH v Dortmund, drugo mesto pa za predstavnika »Metalne« Maribor tov. Završnika, ki je odšel v Duisburg.

Odpotoval sem z brzovlakom do Münchna, od tam pa z ekspresom, ki doseže 140 km na

uro, proti Hannoveru. Po tem delu Nemčije še nisem potoval, zato me je precej zanimal videz pokrajine in večjih mest ob poti.

Pokrajina je pretežno ravninska. Na prvi pogled ustvarjena slika se med potjo bistveno ne spreminja in je enaka tudi na severnem delu. Opazi se seveda, da je vsa poljedelska obdelava opravljena s sodobnimi kmetijskimi pripomočki.

Vpliv industrije pa je na posameznih predelih različen. Ker ta del Nemčije ni najbolj poznan po industrijskih objektih, je industrijo opaziti bolj na periferiji redkih večjih mest ali v samih mestih.

Ob oknu sem obvezno stal, ko je vlak vozil skozi mesta Augsburg, Nürnberg, Würzburg, Gemünden, Fulda, Bebra, Göttingen, Nordheim, Kreiensen, Elze in tudi Hannover. Zanimivo je bilo tudi opazovati promet po avtomobilskih cestah in ladijski transport po umetnih plovnikih kanalih, ki jih je v Nemčiji kar precej.

V Hannoveru sem ponovno prestopil na drugi vlak, ki me je v pičlih tri četrt ure prepeljal do končne postaje Braunschweig. Najprej sem odšel na dogovorjeno mesto v oddelku informacij, kjer naj bi me pričakal predstavnik podjetja SALZGITTER-HÜTTE.

Zaradi majhnega nesporazuma sem moral nekoliko počakati, potem pa sva se z zastopnikom tega podjetja inž. Staecom le našla.

Predno me je s svojim avtom odpeljal do stanovanja, me je popeljal na krožno vožnjo okoli podjetja, da sem že prvi večer lahko opazil svetle luči plavžev, koksarne, jeklarne, valjarskih obratov, livarne in drugih obratov, ki se razprostirajo na območju 24 km². Tako sem dobil bežen pogled o velikosti tega metalurškega velikan, v katerem sem pozneje spoznaval poklicne zanimivosti cel mesec november.

Po dolgem in napornem potovanju se mi je ob kraju dneva pripravljena postelja v prijetni sobi z balkonom, centralno kurjavo in kopalnico kar prilegla.

PREVOZ NA DELOVNO MESTO IN NAZAJ

Naslednje jutro me je ob 7.30 pred hišo že čakal sodelavec iz oddelka za varstvo pri delu s svojim osebnim avtomobilom, s katerim sem se odpeljal do približno 10—12 km oddaljenega podjetja Salzgitter-Hütte. Po končanem delovnem času v podjetju pa me je isti sodelavec zapeljal tudi nazaj do doma. Prevoz z osebnim avtomobilom na delovno mesto in nazaj sem imel zagotovljen vsak dan.

Med prevozom sem opazil, da se veliko ljudi vozi v službo s svojimi osebnimi avtomobili. Med temi je zlasti veliko uslužbencev, ki imajo začetek delovnega časa ob 7.40.

Največje naselje v bližini tovarne je Salzgitter Lebenstedt s 30.000 prebivalci, od koder se je vsako jutro vila najdaljša kolona avtomobilov. Pred vhomom v podjetje sem ugotovil, da prihaja veliko osebnih avtomobilov tudi iz drugih predelov oziroma naselij, zlasti iz Salzgitter Bada in drugih manjših naselij. Za vse delavce, ki delajo v ciklusu izmen in se ne vozijo na delo s svojimi avtomobili, je zagotovljen prevoz z vlakom in avtobusi.

Avtobusi vsak dan pobirajo na določenih mestih ob določenem času delavce in jih prevažajo do njihovih obratov, po končanem delu pa je to obratno.

Železarna je že na 10 km daleč dobro opazna po visokih dimnikih aglomeracije rude, visokih pečeh in zlasti po gostem in umazanem dimu. Okolico tovarne in ves predel spodnje saške pokrajine pokrivajo polja sladkorne pese, zato je tu poleg železarne največ sladkornih tovarn.

Vsak delavec mora pri vходу v tovarno pokazati posebno prepustnico, s katero ima pravico vstopa v podjetje. Zaradi obsežnosti podjetja ima vsak oddelk in obrat svoj prostor za parkiranje v neposredni bližini.

Oddelk za varstvo pri delu je bil nekako v sredini podjetja, vendar v bližini glavnega vhoda, tako da je trajala vožnja od doma do delovnega mesta natanko 10 minut.

V oddelku za varstvo pri delu sem bil najprej predstavljen vsem sodelavcem, ki jih je bilo kar precej. Tu je v navadi, da si ob pozdravih stiskajo roke, zato je bilo to zame dokaj neugodno, dokler se nisem nekoliko privadil. Ob pozdravih se oslavlajo tudi z gospodom in gospodično ali gospo in s priimkom, zato sem si moral imena čimprej zapomniti. Pozneje sem opazil, da se s temi imeni ne mučim sam, marveč se tudi njihovi varnostni inženirji še težje navajajo na ime Čegovnik. Nekateri mojega imena še po enem mesecu niso znali popolnoma pravilno izgovoriti.

Pozneje mi je bilo predstavljeno delovno mesto v pisarni skupaj z varnostnim inženirjem g. Staecom, ki je bil od glavnega varnostnega inženirja g. R. Marksa določen za mojega stalnega spremljevalca in tolmača v času prakse.

DELOVNI ČAS

Najprej sem se seznanil z delovnim časom. Po nemškem tolmačenju traja delovni teden v tem podjetju 40 ur. Pričetek dela je za vse, ki ne delajo po ciklusu izmenskega dela, ob 7.40 in traja do 16.25. Skupaj dnevno 8.45 ur. Od tega se odšteje za malico od 9. ure do 9.15 15 minut in za kosilo od 12. do 12.30 — 30 minut.

Efektivnega delovnega časa je dnevno torej 8 ur. Dela se vsak dan enako od ponedeljka do petka — 5 dni po 8 ur ali skupaj 40 ur. Sobota in nedelja sta prosta dneva. To je približno tak delovni čas, o katerem smo pri nas toliko polemizirali, ko smo govorili o novem delovnem času ali morda tudi o deljenem delovnem času. Po našem tolmačenju bi bil to vsaj 42,5-urni delovni teden, če morda ne celo 44 1/4-urni delovni teden, ker bi se pol urni presledek, ki je namenjen za kosilo, gotovo štel med redni delovni čas, morda pa tudi še dnevno četrto ure za malico.

Obratno pa si lahko jugoslovanski 42-urni delovni tednik, v katerem je všteti tudi 30 minut za kosilo ali malico, po nemško tolmačimo za 39 in pol urni delovni teden. Naš 46-urni delovni tednik, ki ga imamo v podjetju, pa za 43-urni delovni tednik.

Po tem kaže, da pri nas v nekaterih podjetjih in ustanovah delajo že manj kot v najzgodnejše organiziranih podjetjih na zahodu, kakršno je tudi Salzgitter Hüttenwerk s popolno avtomatizacijo dela. Večina nemških podjetij si skrajšanega delovnega tednika še tudi ne more privoščiti.

Delavci, ki delajo v ciklusu izmenskega dela, delajo približno tako kot pri nas v topilnici in drugih obratih. Od 6. do 14. ure je dopoldanska izmena, od 14. do 22. ure popoldanska izmena in od 22. do 6. ure — nočna izmena.

Delo izmene traja nepretrgano 5 dni. 4. izmena nastopa tako, da imajo ob prehodu iz dopoldanske na popoldansko izmeno delavci prost 1 dan, ob prehodu iz popoldanske na nočno izmeno prosta dva dneva in ob prehodu iz nočne izmene na dopoldansko proste tri dneve. Taka menjava omogoča delavcem večji počitek, ker se delavci zlasti v popoldanski in nočni izmeni pri delu bolj utrujajo.

Novemu delovnemu času sem se kaj kmalu privadil. Na delovnem mestu sem se zaradi poznejše ure pričetka dela vedno počutil svežega in spočitega. Popoldan je bil res kratek, vendar je temu prilagojeno vse življenje v mestu, tako da poleti med tednom nisi za kaj drugega prikrajšan kot za popoldansko sonce. Dolga dneva sta mi bila le prosta sobota in nedelja. Za te pa so poskrbeli sodelavci iz oddelka, da nikoli nisem bil sam in so me povabili s seboj na izlete ali prireditve po svojih določenih načrtih, ki jih vnaprej pripravijo za vsak prosti dan.

PREHRANA V PODJETJU

Za primerno prehrano je v podjetju vse dobro organizirano in urejeno. Ob določenem času, ki je namenjen za kosilo, vsi delavci pridejo pravočasno na vrsto do kosila v svojih obratnih samopostrežnih restavracijah in tudi nazaj na delovno mesto. V vseh obratnih restavracijah se deli hrana po enotnem jedilniku. Vsak delavec ima pra-

vico jesti v podjetju in dobi v ta namen poseben blok, ki stane za enkratni obrok kosila 90 pf. Razliko do stvarne cene, ki se predvideva 2 DM za kosilo, regresira podjetje.

Če komu od delavcev hrana po jedilniku ne ustreza, si lahko izbere po drugem jedilniku, vendar mora razliko vrednosti nad 90 pf do stvarne cene doplačati. Bloke za kosilo v podjetju sem dobil tudi jaz. Z obroki hrane sem bil glede pestrosti zadovoljen, vrednoteno pa je vseboval vsak obrok okrog 1000 do 1500 kalorij, kar je bilo zame kar dovolj.

Hrano za popoldansko 15-minutno malico prinašajo delavci s seboj ali pa si jo kupijo v bifejih, ki so v sestavi samopostrežnih restavracij, pri posebnih potujočih trgovinah, ki obiskuje ob določenem času posamezne obrate, nekateri pa si priskrbijo malico kar iz prehrabnih avtomatov. Delavcem, ki delajo v ciklusu izmenskega dela, čas za malico ni všteti v delovni čas in jo lahko pojedjo med delom, kadar imajo za to pač primerno možnost.

Zanimal sem se, če so v zvezi s takim načinom prehrane od zaposlenih kakšne pritožbe oziroma dodatne želje, pa sem izvedel, da teh sploh ni in so s tako prehrano v podjetju zadovoljni vsi.

Delavcem, zaposlenim v toplih obratih, je zagotovljen med delom tudi topel vitaminski čaj, ki ga lahko popijejo v neomejeni količini.

ORGANIZACIJA PODJETJA IN NJEN RAZVOJ

Da bi dobil čim hitreje predstavbo o nastanku podjetja Salzgitter ter o njegovi proizvodni zmogljivosti in notranji organizacijski strukturi, so mi s pomočjo posebnega aparata LAUKS-TONBILDSCHAU predvajali o tej tematiki poseben, za te namene izdelan zvočni barvni film. Iz tega sem spoznal, da se nahaja železarna na območju bogatih nahajališč železove rude in premoga. Ruda vsebuje 28 do 32 % Fe, ki jo

predelajo v 40% koncentrat. V svojih koksarnah predelujejo premog v koks, ki se uporablja pri taljenju železne rude v plavžih.

Iz 7 velikih plavžov se izlije letno 3 milijone ton surovega železa, iz katerega se predela nad 1,5 milijona ton v jeklo za pločevino. S tako kapaciteto se uvršča podjetje Salzgitter Hüttenwerk med največja evropska železarska podjetja, zaposluje pa okrog 11.000 delavcev.

Razen že omenjenega obrata plavžarne ima podjetje še veliko jeklarno, v kateri obratuje 180-tonski kisikov konvertor, dva thomasova konvertorja kapacitete 60 oziroma 50 ton in tri SM peči kapacitete 160—200 ton. Mešalci za surovo železo imajo kapaciteto 250 ton in 70 ton.

Za prevoz surovega železa od plavžev do jeklarskih peči so pričeli uporabljati vagon torpedo kapacitete 180 ton za direktno doziranje surovega železa iz plavžev v konvertor.

Največji prostor zavzemajo štiri velike hale valjarne za valjanje pločevine in žice. Najdaljša hala meri v dolžino 1800 metrov. V najnovejši valjarni po posebnem postopku že konservirajo jekleno pločevino.

Livarna ima kapaciteto 9—10 tisoč ton, izdelujejo pa pretežno sivo litino. Po delovnih pogojih je tamkajšnja livarna še najbolj podobna naši.

Vse obrate sem si imel priložnost podrobno ogledati v času prakse. Podjetje se je pričelo razvijati že pred II. svetovno vojno, vendar je bilo med vojno popolnoma porušeno.

Vsi objekti so novi in zelo sodobno urejeni tako v tehničnem kot v organizacijskem pogledu, povsod pa se je opazala izredna skrb za red in delovno varnost.

(Se nadaljuje)

Mož: »Nikoli ne bom verjel, da so telesne pomanjkljivosti dedne.«

Žena: »Zakaj ne?«

Mož: »Ker je bila tvoja stara mati nema.«



Pri kretnici

Foto: Broman

STROKOVNA POSVETOVANJA IN RAZISKAVE

10. januarja 1969 je bilo strokovno posvetovanje:

— o problemih kvalitete jekla za kroglične ležaje,

— o problemih kvalitete jekel za cementacijo in

— o izpopolnjevanju tehnoloških in kontrolnih predpisov v topilnici.

O problematiki in predvsem o zahtevnosti kvalitete jekla za kroglične ležaje smo že večkrat pisali v Informativnem in Koroškem fužinarju, zato je problem precej poznan. Zagotavljanje enakomernosti kvalitete in izpolnjevanje zelo ostrih zahtev kupcev zahteva natančno in dobro organizirano kontrolo kvalitete tega jekla. S statistično obdelavo podatkov kvalitete kontrole v laboratorijih metalurškega oddelka tekoče spremljamo gibanje kvalitete tega jekla. Metodiko in organizacijski sistem kontrole tega jekla smo v zadnjem času s tesnim sodelovanjem med obrati, kontrolo in raziskavami precej izpopolnili. Ne moremo biti zadovoljni s kvaliteto jekla OCR 4 ekstra special, pač pa smo v primerjavi s prejšnjimi leti dosegli velik napredek s tem, da vsako spremembo kvalitete in njene enakomernosti hitro opazimo. Tako začnemo reševati probleme takoj, ko se pojavijo odstopanja od normalne in zahtevane kvalitete po katerem koli kriteriju. Predvsem v zadnjih dveh letih smo zbrali tudi mnogo dokumentiranih izkušenj, ki nam omogočajo vedno globlje prodiranje v poznavanje zelo zamotanih problemov. Mnogo nam ostaja še nepojasnjene in večkrat se pojavijo problemi, iz katerih si ne znamo kar takoj pomagati. Potrebno je tudi potrpljenje, najbolj pa dobro organizirano načrtno delo in disciplina pri tehnologiji proizvodnje in kontrole. Ob takem načinu dela je razumljivo, da se posvetovanja z isto temo ponavljajo in dobivajo že kar kontinuiran značaj. Čim bolj so zahteve problematične, tem bolj pogosto se morajo strokovnjaki posvetovati o skupnem delu in dosežkih. Na vsakem posvetovanju pridemo do nekih zaključkov, ki so potrebni za izboljšanje stanja. Izdela se tudi program nadaljnjih raziskav in po določenem času je treba zopet skupno pregledati vse ugotovitve in se odločiti za najprimernejše ukrepe.

Na posvetovanju konec oktobra smo sestavili program raziskav na osnovi tedanjih poročil. O tem smo poročali v Informativnem fužinarju. Do konca lanskega leta smo po tem programu izvršili vse faze raziskave, precej posebnih pregledov v laboratorijih in številne statistične analize. Na posvetovanju strokovnjakov iz jeklarne, TPO, kontrole in raziskav smo 10. januarja 1969 vse te rezultate in ugotovitve obravnavali ter prišli do zanimivih zaključkov in nadaljnjih smernic raziskovanja v obratih in laboratorijih.

Osnovni temi posvetovanja smo priključili še dva krajša informativna pregleda o stanju kvalitete jekel za cementacijo in o problematiki tehnoloških in kontrolnih predpisov v topilnici.

— V zadnjem času smo ugotavljali pri rednih kontrolnih pregledih, da so jekla za cementacijo, ki predstavljajo velik in zelo pomemben delež našega proizvodnega pro-

grama, precej nečista in da je zrno neenakomerno ter precej grobo. Prav tem kriterijem za oceno kvalitete pa naši kupci pripisujejo vedno več pomena in postavljajo ostre zahteve. Pojavile so se posamezne, a že precej resne reklamacije, ki so še potrdile naša zapažanja in nas opozorile na nujnost problema. Že bežen pregled statističnih kontrolnih kart v metalografskem laboratoriju kaže jasno tendenco k poslabšanju kvalitete glede čistosti jekla in velikosti ter enakomernosti zrna. Zaenkrat to še ni posebno pereč problem, urejena dokumentacija pa nas hitro opozori: »Če ne ustavimo pravočasno nakazanega trenda iz lanskega leta, bomo že kmalu zašli na področju te vrste jekel v resne težave!« Zavedati se moramo, da je čas od odpreme jekla pa do reklamacije zaradi slabega obnašanja nekaterih delov pri uporabi največkrat zelo dolg. Reklamacij večkrat sploh ni, ker potече reklamacijski rok, pač pa se ob slabi kvaliteti širi nezadovoljstvo naših kupcev in slab glas o našem jeklu. Prav nezadovoljstvo in nezaupanje kupca pa je najbolj nevarno, saj nam je reklamacija — če ni prehuda — večkrat celo dobrodošla informacija. Najhujše je, če proizvajalec dopusti, da se na tržišču nakopičijo prevelike količine kvalitetno slabih izdelkov. Pri cementacijskih jeklih smo se problema pravočasno z vso resnostjo lotili. V prvi fazi smo izdelali le kratko informativno analizo stanja, na osnovi katere smo se že na omenjenem posvetovanju dogovorili o nekaterih učinkovitih ukrepih v topilnici. Predlagal jih je šef sklopa jeklarne, ki je prisotnim tudi pojasnil, da rešitev tega problema ob današnjem stanju kapacitet v topilnici z novo pečko ne bo posebno težka. Torej smo novo 40-tonsko peč tudi glede na kvaliteto jekla dobili tako rekoč »tik pred dvanajsto«, ker smo morali zaradi pomanjkanja jekla delo peči v stari topilnici tako forsirati, da je že močno trpela kvaliteta. To potrjujejo tudi podatki o močnem povečanju produktivnosti topilnice. Ta pa je za jeklarne specialnih jekel pokazatelj, ki je le do določene meje ugoden in zaželen. Dogovorili smo se za obširno analizo vplivov jeklarskih tehnoloških faktorjev na kvaliteto jekel za cementacijo. Pri tej nalogi bomo vključili tudi diplomsko delo enega od naših študentov na metalurški fakulteti, ki se bo tako že med diplomskim delom specializiral za določeno jeklarsko področje, obenem pa nam bo s svojim prispevkom pod mentorstvom naših raziskovalcev tudi neposredno koristil.

V lanskem letu je raziskovalni oddelk po podatkih sklopa jeklarne, za nekatere vrste jekel pa na osnovi rezultatov raziskav izdal tehnološke in kontrolne predpise za izdelavo jekla. Obenem z izdajo predpisov je bil organiziran sistem redne statistične obdelave podatkov za vse odločilne kontrolne točke in uvedena evidenca izpolnjevanja predpisov. Raziskovalni oddelk daje obratovodstvu topilnice, mojestrom in oddelku kvalitetne kontrole redna mesečna poročila o izpolnjevanju tehnoloških in kontrolnih predpisov z vsemi podrobnimi podatki o odstopanjih. Glavni namen teh poročil je sistematično zbiranje podatkov o

problematiki v tehnologiji izdelave jekla. Ta poročila morajo služiti za objektivno presojanje problemov in odkrivanje najtežjih. Po petih mesecih takega zasledovanja smo ugotovili, da mnoge zahteve v predpisih ob današnjem stanju sploh niso dosegljive. Da bi dobili realno dosegljive kriterije za kontrolo, predvsem pa za učinkovito vodenje procesa, bomo morali na osnovi informativnega pregleda, ki smo ga podali na posvetovanju, pripraviti predloge za izboljšanje predpisov in izdati nove.

Do sredine februarja bosta vodstvo sklopa jeklarne in raziskovalni oddelk pripravila predloge za izboljšanje predpisov, nato pa bomo vse predloge uskladili na posebnem strokovnem posvetovanju.

Jože Rodič, dipl. inž.

POSVETOVANJE O RAZISKAVI VZDRŽNOSTI STROJNIH NOŽEV ZA SEKIROSTROJ V PODJETJU CELULOZA MEDVODE

V katalogih proizvajalcev jekel za strojne nože kakor tudi proizvajalcev strojnih nožev ne zasledimo najvažnejšega podatka, to je o vzdržnosti strojnega noža pri normalnih pogojih obratovanja in vzdrževanja. Na drugi strani je vzdržnost strojnega noža za proizvajalca osnovni pokazatelj, ki narekuje in usmerja razvoj raziskav in celotni potek proizvodnje strojnih nožev.

Vsi proizvajalci v svojih katalogih in drugim propagandnem materialu za strojne nože navajajo kot garant visoke vzdržnosti svoje proizvodnje strojnih nožev dolgoletne izkušnje ter tehnično najsodobnejšo opremljenost v procesu proizvodnje in kontrole kakovosti.

Železarna Ravne kot proizvajalec jekla za strojne nože ima na tem področju bogate izkušnje in kakovostne dosežke, ki so delno izpolnjeni z izkušnjami drugih renomiranih proizvajalcev strojnih nožev.

Z namenom dopolnitve razpoložljivih rezultatov o lastnostih strojnih nožev ter pridobitve novih izkušenj smo pristopili k raziskavi strojnih nožev za sekirostroj v primerjavi z vzdržnostjo enakih nožev proizvodnje podjetja Sandvik — Švedska.

Na osnovi zadolžitve in namena naloge 0-6704 je osvojena izdelava jekla interne oznake CRV — JUS Č. 4754 kakor tudi tehnološki postopek vroče mehanske predelave, termične obdelave in mehanske obdelave vključno z raziskavo sposobnosti jekla CRV za indukcijsko površinsko kaljenje. Ker nismo imeli na razpolago (in je še danes nimamo) prvotno predvidene naprave za indukcijsko površinsko kaljenje strojnih nožev, nismo mogli izpolniti navedenih zadolžitve.

Tehnično komercialna služba železarne Ravne je dobila privolitve in soglasnost vodstva podjetja za praktični del izvršitve in pomoč pri izvajanju raziskave strojnih nožev za sekirostroj.

Praktični del raziskave je bil izvršen na sekirostroju z naslednjimi karakteristikami: moč motorja: 105 kW, število obratov: 250 obratov/minuto, število istočasno vgrajenih nožev: 4 noži, številka načrta noža: 08-147, kapaciteta stroja: 70—80 m³ smrekovega lesa/8 ur.

Da bi v času raziskave dosegli pri vseh preiskovanih nožih enakost pogojev, smo v sekiroštroj istočasno vgradili enako število nožev, izdelanih iz posameznih vrst jekla. Za vodenje evidence posameznih vplivnih faktorjev za določitev vzdržnosti strojnih nožev smo izdelali »karte noža«.

Skupno je bilo raziskanih 24 nožev za sekiroštroj, in sicer:

- 8 nožev iz jekla CRV — železarna Ravne,
- 6 nožev iz jekla osikro 2 — železarna Ravne,
- 4 noži iz jekla HCr — Sandvik — Švedska,
- 6 nožev cementiranih — Sandvik — Švedska.

Na osnovi evidence ugotovljenih faktorjev iz kart posameznih nožev smo izvršili ocenitev vzdržnosti slehernega noža po statistični metodi, in sicer po sistemu kontrolnih »C — kart«.

Pri izračunu vseh mernih vrednosti osnovnih faktorjev za določitev vzdržnosti nožev nismo upoštevali dosežkov, ki so nastopili v primerih poškodb nožev za 3 in več mm. Vzrok za to odločitev je, da poškodbe noža v navedeni vrednosti nastopajo samo v primeru prisotnosti tujih teles v sekanem lesu, kot je kamen, železo in podobno. Iz tega razloga smatramo, da so takšne poškodbe nožev za sekiroštroj nenormalne, lahko jih ublaži ali celo popolnoma eliminira samo uporabnik noža z ustrezno separacijo lesa.

Iz pregleda C — kart količine sekanega lesa in obratovalnih ur za sleherni nož ugotovimo močno trosenje ocenjevalnih vrednosti nad zgornjo in pod spodnjo kontrolno mejo. Takšni rezultati so popolnoma nenormalni in nam dokazujejo nestabilnost — nenormalnost v pogojih dela, kar je odraz v neustrezni kakovosti sekanega lesa, to je prisotnost tujih teles, ki so vzrok nastanka večjih — nenormalnih poškodb nožev.

Ustrezne diagrame smo izdelali za primerjavo doseženih maksimalnih ocenjevalnih vrednosti:

- maksimalna dosežena produktivnost sekanega lesa v $m^3/4-5$ mm obrabe noža,
- srednje vrednosti doseženih produktivnosti sekanega lesa v $m^3/4-5$ mm obrabe noža,
- maksimalno doseženi efektivni časi obratovanja v urah/4—5 mm obrabe noža,
- srednje vrednosti doseženih efektivnih časov obratovanja v urah/4—5 mm obrabe noža,
- poprečne vrednosti doseženih produktivnosti sekanega lesa v m^3 sekanega lesa/mm obrabe noža, ne računajoč vrednosti pri poškodbah noža za 3 in več mm,
- poprečne vrednosti doseženih produktivnosti sekanega lesa v m^3/mm obrabe noža, ne računajoč vrednosti pri poškodbah noža za 2 in več mm.

Pri izračunu primerjav smo izhajali iz osnove oziroma predpostavke, da znaša maksimalno dosežena ocenjevalna vrednost, dosežena pri nožih iz jekla osikro 2, 100 %.

Največjo vzdržnost dosežejo noži, izdelani iz jekla CRV. Zlasti je to izrazito v primerjavi navedenih nožev z noži iz jekla osikro 2, kjer je razlika v vzdržnosti ca. 26 %. Razlika med vzdržnostjo nožev iz jekla CRV in indukcijsko površinsko kaljenih nožev iz jekla HCr Sandvik Švedska znaša ca. 20 %, medtem ko je ta razlika v primerjavi s cementiranimi noži podjetja Sandvik Švedska ca. 10 %.

Če upoštevamo dejstvo, da so preiskovani noži, izdelani iz jekla CRV, »consko kaljeni« in v primeru, da bi bili indukcijsko površinsko kaljeni, smo prepričani, da bi te razlike izkazovale znatno večjo prednost nožem iz jekla CRV.

Navedeno podkreplujemo z naslednjim:

— »Consko kaljeni« industrijski noži imajo oster prehod iz kaljenega — trdega koristnega dela noža v nekaljeni — mehki del noža, kar je vzrok nizki odpornosti proti vpenjalni in rezni sili, zaradi česar nastopajo pogosti lomni strojnih nožev zlasti ob vpenjalnih utorih.

— Karakteristična je za tako kaljeni strojni nož tudi zelo velika občutljivost za poškodbe zlasti pri udarnih obremenitvah in udarcih na tuje telo, kot je to kamen, železo itd.

— Pri brušenju consko kaljenih strojnih nožev nastopajo običajno težave, katerih rezultat so brusilne razpoke kot posledica, da moramo pri vzdrževanju brusiti celotno brusilno kosino, ki je v celoti enake trdote.

Navedene pomanjkljivosti lahko odpravimo z indukcijskim površinskim kaljenjem, ki je izvedljivo pri jeklu CRV in bi s tem dosegli znatno večjo vzdržnost strojnih nožev ter s tem pridobili naslednje prednosti:

— Z indukcijskim površinskim kaljenjem lahko dosežemo poljubno obliko ter dimenzije površine in globine kaljene plasti.

— Karakteristično za indukcijsko površinsko kaljenje je znatno zmanjšanje običajnih dimenzijskih sprememb. To je posledica, da pri tem postopku kaljenja jedro obdrži trdoto in trdnost izhodnega — žarjenega materiala, kakor tudi da nastopa plast blagega prehoda med kaljeno trdo plastjo in nekaljenim mehkim jedrom. Mehanske lastnosti nekaljenega jedra in vmesne prehodne plasti ublažijo nastale kalilne napetosti v takšni meri, da ne nastopajo dimenzijske spremembe in še manj kalilne razpoke.

— Indukcijsko površinsko kaljenje omogoča do sedaj maksimalno doseženo kako-

vost vezave med kaljeno površino in nekaljenim jedrom.

— Z indukcijskim površinskim kaljenjem ublažimo ali celo eliminiramo težave pri brušenju, ker je od celotne brusilne kosine trda samo $1/3$ do $1/4$, medtem ko je preostali del mehak in primeren za brušenje.

— Indukcijsko površinsko kaljen strojni nož je glede poškodb pri udarnih obremenitvah in zlasti ob udaru na tuje telo znatno manj izpostavljen, kar je odločujočega pomena za vzdrževanje — brušenje, vzdržnost, življenjsko dobo noža in s tem v zvezi z njegovo uporabnostjo.

Glede na zadovoljive mehanske lastnosti, kot so: velika kalilna globina, meroobstojnost, trdota, trdnost, žilavost, obrabna obstojnost, rezilna sposobnost ter možnost izdelave in predelave v železarni Ravne, je predloženo na posvetovanju dne 16. decembra 1968, da se jeklo oznake CRV — JUS Č. 4754 osvoji za izdelavo strojnih nožev za sekiroštroj.

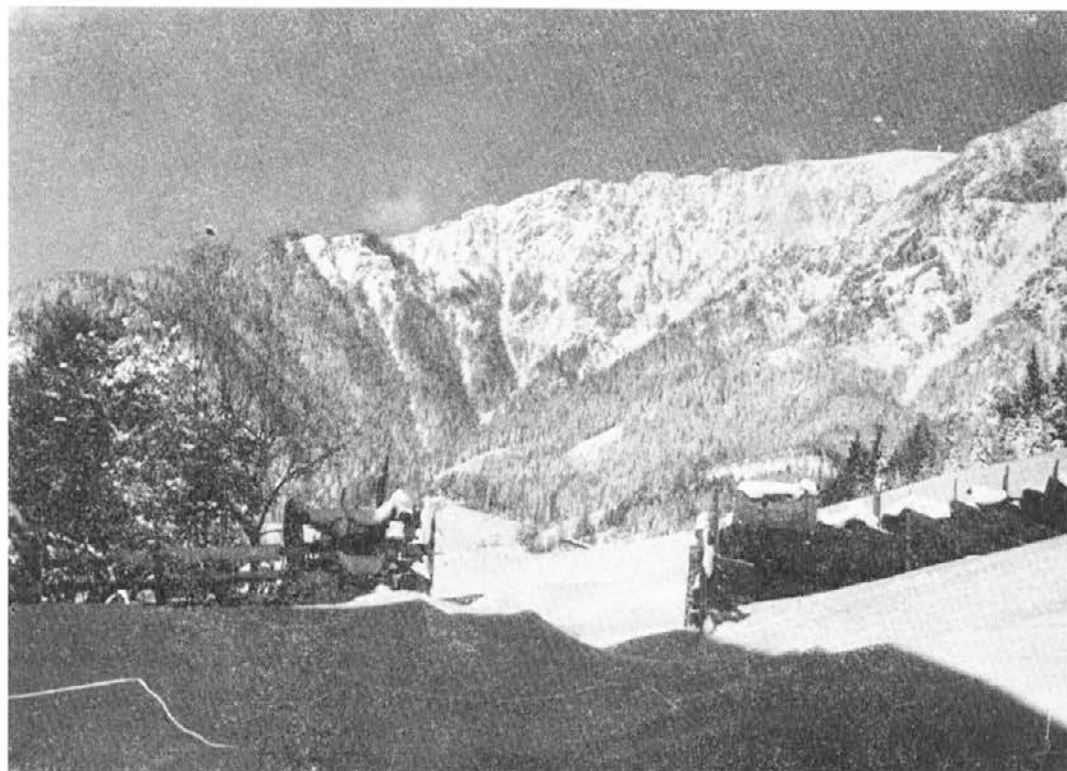
Z namenom, da bi z jeklom CRV dosegli maksimalne lastnosti in uporabnost, je predloženo naslednje:

1. Potrebno je uvesti in osvojiti indukcijski površinski postopek kaljenja strojnih nožev.
2. Uvesti je treba glede na vrsto jekla in postopka termične obdelave označevanje nožev z barvami.
3. Na nože, izdelane iz jekel, ki so občutljiva za brušenje, je potrebno nanesti oznako: »Pažnja pri brušenju.«
4. Ravno tako je potrebno izdelati v skrajšani obliki navodila za brušenje, ki jih je potrebno prilagati k nožem. Znano dejstvo je, da je ravno neustrezno brušenje pri naročnikih vzrok neštetim reklamacijam, s čimer trpi ugled železarne Ravne.

Ferdo Vizjak, dipl. inž.

Curd Jürgens je nekoč dejal:

»Narava je ustvarila čebulo, ki nas sili v jok, ni pa ustvarila nobene rastline, ki bi nas spodbujala k smehu.«



Pod Peco

Foto: M. Dolinšek

KULTURNA KRONIKA



Bodoči umetnik na violini

Razstava Dore Plestenjak—Slana

15. januarja je bila v študijski knjižnici na Ravnah odprta razstava akademske slikarke Dore Plestenjak-Slanove, ki je razstavljala 30 del, od tega 7 olj in 23 akvarelov. Razen ene kažejo vse podobe pokrajine v različnih letnih časih, nekaj je kmečke arhitekture, prevladuje zima.

Plestenjakova se je predstavila v dveh stilih. Eden je precej svoboden in sproščen realizem, kakršen je značilen za Pavlovčevo krajinarstvo, drugi je prehod tega realizma v stiliziranje, v ploskovno podajanje narave in predmetov. Ta dvojnost sicer ne moti v tem smislu, da bi bila v oči, vendar je morda prvi vzrok gledalčeve nelagodnosti, saj je pač običaj tak, da zrel umetnik na eni razstavi pokaže neko fazo svojega ustvarjanja, neko stopnjo izraza, do katere se je dokopal.

Drugi vzrok je nekakšen hlad, ki veje s teh podob. Človek slikarki prizna, da obvlada svojo tehniko, da seveda zna izbirati motiv in ga tudi podati, toda mnogo več v teh podobah ni. Ni življenja, ki ga umetnik lahko vdihne tudi mrtvim predmetom, ni zagnanosti, ni, če hočete, ustvarjalne radosti, navdušenja.

Gledana iz takšnega zornega kota je razstava zanimiva toliko, ker nas seznanja z novim imenom in s specifičnim svetom slikarke. Če pa imamo pred očmi dejstvo, da lahko zaradi omejenih sredstev naš likovni salon priredi le tri, štiri razstave letno, bi vendarle želeli, da bi bil izbor bolj pretehtan, kar ne bi smelo biti pretežko, saj je Slovenija prav pri likovnih umetnikih izredno bogata.

Razširjeni program bralne akcije za Prežihovo značko

Spet smo v februarju, mesecu, ki je najkrajši v letu in rezerviran za kulturo. Veliko šolske mladine bere že od jeseni, zdaj pa bo opravljen obračun s svečano podelitvijo Prežihovih značk.

Organizatorji te množične kulturne akcije so letos močno izpopolnili in obogatili knjižni program, tako da lahko vneti mladi bralci, ki si prislužijo dosegljivo število značk (bronasta, srebrna itd.), vendarle tekmujejo še naprej. Vsaka stopnja ima sedaj dva programa, oba skrbno izbrana, v dokaj posrečeni kombinaciji domače in svetovne književnosti, tako da vnetemu bralcu res ni treba zastati.

Letos bodo sodelovali na svečanih podelitvah značk po šolah med drugimi tudi pesnik in prevajalec Ciril Zlobec ter pisatelj Nada Gaborovič, Janez Švajncar in Cvetko Zagorski.

Kakor vselej bo tudi letos potekala ta najbolj množična kulturna akcija v občini zvečine znotraj šolskih sten, brez pompa in blišča ter reklame. Tako je sicer prav, prav pa bi tudi bilo, ko bi si starši vzeli čas in si tisti dan, 17. februarja, svoje otroke malo pobliže pogledali, kako doživljajo knjigo ter se morda malo prepustili njihovem navdušenju.

Krog ljubiteljev besedne umetnosti bi se tako precej povečal.

n. r.

Ravenski likovni salon pripravlja

Likovni salon na Ravnah je pripravil letos že svoj peti načrt razstav. Dosledno in vztrajno uresničuje zamisli, kako približati likovno umetnost občanom naše doline. Razveseljivo je, da si je likovni salon v teh letih že pridobil svoje stalne obiskovalce in da privablja še zmerom nove. Likovni salon želi ostati zvest svojemu prvotnemu načrtu in bo še naprej prirejal predvsem razstave slovenskih avtorjev; želi, da bi se naši obiskovalci čimbolj intimno srečevali z njimi.

Letošnje razstave se bodo razvrstile tako.

V sredo, 15. januarja 1969, smo odprli razstavo sodobne slovenske slikarke Dore PLESTENJAK-SLANOVE. Slikarka je diplomirala na akademiji za upodabljačo umet-

nost v Ljubljani, kjer tudi živi in dela. Doslej je imela že več samostojnih razstav. Kritiki so njena dela sprejeli s precejšnjo pozornostjo. Na naši razstavi je prikazala 7 olj in 23 akvarelov. Akvareli še posebej kažejo njeno ustvarjalno moč.

V februarju bosta v našem salonu spet razstavljal slikarja Janez VIDIC in Lajči PANDUR iz Maribora. Pred petimi leti, ko smo odpirali likovni salon, sta bila naša prva razstavljalca in sta pri naših obiskovalcih dosegla lep uspeh. Prepričan sem, da bosta z novimi deli spet zbudila pozornost.

V aprilu se nam bosta prvič predstavila dva umetnika, ki živita na našem področju: slikar Gustav GNAMUŠ iz Mežice ter kipar Rade NIKOLIČ, ki živi v Slovenj. Gradcu. Razstava, ki prvič odpre širšemu svetu pogled v umetniško delavnico, je še zlasti mikavna. Menim, da bo to dogodek tudi za sodobno slovensko likovno umetnost.

L. S.

NOVE KNJIGE V STROKOVNI KNJIŽNICI

- | | |
|----------|--|
| 4584 | Kalkhof H. G.: Mengenmessung von Flüssigkeiten 1964. |
| 4585 | Zypkin J. S.: Adaption und Lernen in automatischen Systemen 1966. |
| 4415 | Litvjak P. P.: Difuziona metalizacija 1958. |
| 4218 | Pešić M. & V. Milenković: Valjanje čeličnih limova i traka 1965. |
| 4586 | Ivanović M. & M. Stojanović: Kotrljajni ležaji 1966. |
| 4587 | Levi B.: Tehnologija prerade plastičnih masa 1965. |
| 4507/4 | Das Fachwissen des Ingenieurs. Bd 4. (1968). |
| 4588 | Opće i posebne uzance s abecednim registrima 1968. |
| 4589 | Die physikalische Chemie der Eisen — und Stahlerzeugung 1964. |
| 4590 | Mučman J. & F. Štimelmair: Snabdevanje vodom 1962. |
| 4591 | Schneider K.: Regelungstechnik in Beispielen für Ingenieurschulen 1967. |
| 3587/137 | Pelhan C.: Zasedovanje oksidacijskih procesov na površini ulitkov iz sive litine 1968. |
| 4592 | Schaafsma A. H. & F. G. Willemze: Moderne Qualitätskontrolle 1968. |

ZA DOBRO VOLJO

Južno sonce

Sicilijanec je dobil delo na gradbišču. Zvečer se vrne domov ves utrujen in žena ga vpraša:

»Kako je bilo?«

»Strašno! Polir nas je priganjal, da smo delali kot štirje.«

Potem je pomislil in vzdihnil:

»Vsa sreča, da nas je bilo osem.«

Vzrok

Anica: »Zakaj ne hodiš v šolo?«

Tonka: »Ker ne znam brati.«

ŠPORTNE VESTI

DEJAVNOST ŠAHISTOV

Jesen, zima in pomlad, to je obdobje, v katerem so po navadi šahisti najbolj agilni. Primerno tem letnim časom je prilagojen tudi program dela strokovnega odbora za šah pri ObZTK Ravne, ki zajema v glavnih obrisih vso dejavnost na vzgojnem, tekmovalnem in organizacijskem področju.

Za realizacijo programa dela je odgovoren 11-članski strokovni odbor, ki ga sestavljajo predstavniki štirih klubov (ŠK Črna, ŠK »Rudar« Mežica, ŠK »Korotan« Prevalje in ŠK »Fužinar« Ravne) in predstavniki osnovnih in drugih šol. Tak sestav odbora nam omogoča neposredno in efektivno povezavo s klubi in šolami, saj so ti istočasno člani klubskih odborov, iz šol pa vodje šahovskih krožkov. Iz navedenega sledi, da strokovni odbor razvija vso šahovsko dejavnost preko štirih klubov in šol.

Med klubi je eden najbolj aktivnih ŠK »Rudar« Mežica, ki ga vodita postrtovalni Emil Mori in Ciril Matjaž. Zelo aktivno je začel delati tudi ŠK »Korotan« s Prevalj, ki je imel pred kratkim ponovno ustanovni občni zbor. Med aktivnimi organizatorji na šahovskem področju moram omeniti tov. Jožeta Oderlapa iz Črne, Potočnika z osnovne šole Mežica, Ivana Teržana z osnovne šole Ravne in Ivana Dufta z osnovne šole Prevalje.

Omenjenim kakor tudi drugim aktivnim organizatorjem in šahistom se moramo zahvaliti za razmah aktivnega igranja šaha v naši občini, predvsem pa na šolah. Res da število registriranih šahistov ni preveliko (vseh je okrog 200), vendar med njimi ni nobenega pionirja kakor tudi ne tistih, ki igrajo šah za razvedrilo. Po potrjenih podatkih, ki jih imamo, je med šahisti 15 drugokategorikov, dva prvokategorika, 30 tretjekategorikov in precej četrtekategorikov. Med igralci je največ članov, mladincev in pionirjev. Zelo boleče je stanje pri ženskah, saj jih v čeli občini aktivno igra šah komaj okrog 15, in še med temi je nekaj osnovnošolk. Največ šahistk je v ŠK »Korotan« Prevalje in ŠK »Rudar« Mežica, medtem ko na Ravnah in v Črni težko pripravimo kako žensko k igranju šaha. Vzrok za tako stanje ženskega šaha na Ravnah je verjetno iskati v premajhni aktivnosti in sistematičnem delu s pionirkami na osnovni šoli.

Marsikdo bo postavil vprašanje, kako to, da kljub takšni aktivnosti igranja šaha v občini ni kluba, ki bi tekmoval na višjih tekmovalnih, kot so npr. republiška ali celo zvezna tekmovalna. Odgovor je zelo preprost. Prvič taka tekmovalna zahtevajo precej časa; manj za sama tekmovalna kot pa za priprave igralcev. Drugič pa zahtevajo veliko denarja.

Za sistem tekmovalna, ki ga imamo v naši občini ali pa na območju koroške šahovske zveze, nimajo klubi dovolj denarja, kaj šele za kako tekmovalno na večjih razdaljah. Mislim, da ni odveč, če omenim, da skoraj vse stroške za turnirje in druga tekmovalna nosijo igralci sami. Le na večjih relacijah dobijo plačano vožnjo ali pa skromno malico.

Žel bi izpolniti obljubo, ki jo je dal avtor članka v januarški številki, da bodo bralci o izvajanju programa in rezultatih sproti obveščeni v naslednji številki.

Program, ki si ga je strokovni odbor zadal, tudi v celoti izvaja. Do danes so bile realizirane naslednje točke programa:

Od 2. 11. do 25. 11. 1968 je bil izveden v Mežici turnir drugokategorikov. Med 13 udeleženci sta prvo kategorijo osvojila inž. Jože Zunc in Jože Jesenik, oba člana ŠK »Fužinar«.

28. 11. 1968 je bil na Ravnah izveden v čast dneva republike brzopotezni turnir, na katerem je sodelovalo 27 igralcev, ki so igrali v predtekmovalju in finalu. Prvo mesto je zasedel Jože Šmon iz Slovenjega Gradca, drugi je bil Stumberger, tretji Mauher in četrti inž. Jože Zunc.

Na programu je tudi izvedba občinskega prvenstva v brzopoteznem šahu. Način tekmovalna je tak, da postane prvak tisti, ki nabere največ točk na štirih turnirjih, ki bodo v vseh večjih krajih. Po prvih dveh turnirjih, ki sta bila 26. 12. 1968 in 5. 1. 1969, vodi Nikola Ristič s 25 točkami.

V januarju je bilo izvedeno tudi občinsko ekipno prvenstvo po liga sistemu (prvi del). Vodi šahovski klub »Korotan« z 21 1/2 točke. Ekipo sestavlja 6 članov, 2 mladincev in 2 ženski.

17. 1. 1969 je bilo v Črni izvedeno občinsko pionirsko prvenstvo posameznikov. Na njem je sodelovalo 37 pionirjev in pionirk. Razdeljeni so bili v dve starostni skupini.

Pri starejših pionirjih je zasedel prvo mesto Ivan Komerički z osnovne šole Ravne, pri starejših pionirkah je bila prva Bernarda Dihpol, osnovna šola Prevalje. Pri mlajših pionirjih je bil prvi Bojan Svetina, osnovna šola Mežica, pri mlajših pionirkah pa je bila prva Jožica Anželak, Mežica.

Poleg navedenih tekmovalj so bili razni počasni in hitri turnirji po klubih, bodisi za prvenstvo klubov ali pridobitev kategorije. V teku je tudi ekipno tekmovalje (ekipa šteje 6 članov) koroške zveze, kjer sodeluje 6 klubov: Slovenj Gradec, Dravograd, Radlje, »Rudar« Mežica, »Korotan« Prevalje in »Fužinar« Ravne. Po drugem kolu vodi ŠK »Fužinar«.

Franc Tušek

NAŠA SMUČARIJA

Na koncu zimske sezone bomo poskušali kronološko poročati o nastopih in dosežkih naših najboljših smučarjev, saj se lahko do konca sezone še bolj povzpnejo in bi bila analiza njihovih dosežkov sedaj verjetno preuranjena. Kljub temu je potrebno povedati, da so vsaj naši trije tekači sezono dobro pričeli, predvsem mislimo tu na Karpaca, ki je zmagal na prvi domači prireditvi, in na Dretnika, ki je zmagal na drugi. Dretnik je bil tudi v inozemstvu zelo dober tekmovalce, in ko bodo trije mušketirji letošnjo sezono končali, bomo o njih napisali nekaj več. Toliko, kolikor si po svojih rezultatih in svoji afirmaciji tudi zaslužijo. V isto skupino lahko prištejemo Bavčeto, ki je tudi zmagala na prvi preizkušnji med članicami, kar je izredno velik uspeh, in pa Vido

Tevž, ki pa vsaj v začetku ni pokazala kaj več. Tudi o mladih tekačih ravnanskega Fužinarja bomo napisali več, ko bodo končana vsa tekmovalna, med njimi tudi republiško prvenstvo, ki bo na Ravnah.

Tokrat bi več prostora posvetili mladim alpskim tekmovalcem, združenim v alpski šoli.

MLADA SMUČARSKA GENERACIJA

Delo v smučariji se je pričelo — rodila se je alpska šola. Brez dobrih predpriprav, kondicijskih treningov, si ne moremo zamisliti pravega efekta dela. Zato so si mladi smučarji Mežiške doline pod strokovnim vodstvom Jakoba Waltla že od maja naprej nabirali kondicijo. Pri tem je bilo v Mežici opravljenih 560 ur, v Črni 642 ur in na Ravnah 1381 ur ali skupno 2583 ur kondicijskih treningov!

Konec decembra 1968 so že pričeli z vadbo na snegu. Dvakrat tedensko so bili treningi v treh večjih smučarskih središčih, in to v Črni, Mežici in na Ravnah. V ta trening so vključeni vsi tisti mladi smučarji — člani osnovnih smučarskih organizacij, ki se želijo izpopolniti in si pridobiti več smučarske tehnike in znanja, da bi lahko z uspehom predstavljali sebe in kraj, v katerem živijo. Uspehi bodo vsekakor tam, kjer bo več samoiniciative, volje do trdega dela, samopremagovanja in razumevanja vseh lokalnih faktorjev za načrtno in napredno delo.

Takšnega znanja in sposobnosti si ne more nihče pridobiti, če misli, da je potrebno jesti samo neke zveličavne »pilule«. Tisti, ki bo samo govoril o željah po dosežkih, bo zaman čakal, da bo od nekega nekaj dobil, uspel bo samo tisti, ki bo v delo vložil veliko truda in energije.

Delo v alpski šoli se uspešno razvija. Poglejmo prve rezultate, ki jih je dosegla mlada garda smučarjev Mežiške doline in so rezultat določenega sistematičnega dela.

Mlajši pionirji so imeli prva tekmovalna že 22. decembra 1968 v veleslalomu na Pohorju. Nastopilo je nad 30 mlajših pionirjev iz Maribora, Trbovelj in Raven. Naši tekmovalci so zasedli naslednja mesta: 2. Zlatko Gologranc, 4. Andrej Hölcl, 5. Boris Kotnik, 8. Igor Rac itd. Časovni zaostanki so bili minimalni, zato smo v taki konkurenci z doseženimi rezultati res lahko zadovoljni.



Smučanje in plavanje isti dan

Foto: F. Kamnik



Vseh devet?

Letos je bilo že 2. januarja pregledno tekmovalje v veleslalomu za starejše in mlajše pionirje oziroma pionirke. Tekmovanje je bilo v Črni, udeležili pa so se ga tekmovalci iz Slovenj Gradca, Raven, Prevalj in Črne (nerazumljiva je odsotnost tekmovalcev iz Mežice). Smučarji so zasedli naslednja mesta: pri **starejših pionirkah** je zmagala Dretnikova iz Črne pred Kotnikovo in Gornikovo z Raven, pri **starejših pionirjih** je zmagal Potočnik z Raven pred Travnekarjem iz Črne, sledijo pa Mikeln z Raven, Gorza iz Črne in Hörl ter Mačič z Raven. Pri **mlajših pionirkah** je zmagala Čepelnikova iz Prevalj, pred Sušelnovo iz Črne in Šavčevič iz Slovenj Gradca. Pri **mlajših pionirjih** je bil najboljši Osenjak pred Golgrancem in Kotnikom, vsi z Raven, 4. je bil Kolar iz Črne, 5. pa Rac z Raven.

Na kategorizacijskem tekmovalju v slalomu 4. januarja so naši tekmovalci pri mlajših mladincih v konkurenci Ljubljancem, Mariborčanom in tekmovalcev iz Radovljice dosegli naslednja mesta: Bojan Borštner je bil 2., Janko Grauf 4., Darko Cimerman pa 5.

Tudi Pavlov smuk na Prevaljah je štel kot kategorizacijsko tekmovalje za mlajše mladince. Na tem tekmovalju je bil iz naše doline najboljši Herman Čepelnik z 2. mestom, 3. je bil Bojan Borštner, 4. pa Ivo Mandel (Jurij Potočnik je kot starejši pionir na tem tekmovalju sicer izven konkurence dosegel za več kot 1 sekundo boljši čas od Čepelnika).

Naslednje tekmovalje je bilo v Celju, kjer so naši najmlajši v konkurenci mlajših mladinc in mladincev v smuku in slalomu med tekmovalci iz Jesenic, Tržiča, Celja, Trbovelj, Kamnika, Ljubljane, Kranja, Mežice in Raven dosegli naslednje rezultate: Ježevič je bila v slalomu 2. in v smuku 1., Cimerman je bil v smuku 5. in v slalomu 6., Mandel je bil v smuku 6., Kotnik v smuku 7. in v slalomu 4., Borštner pa 2. v slalomu.

Istega dne — 12. januarja — je bilo kategorizacijsko tekmovalje v slalomu za starejše pionirje in pionirke v Mežici. Zbrali so se tekmovalci iz Kranja, Celja, Maribora, Črne, Mežice, Raven, Slovenj Gradca, Stor in Prevalj.

V konkurenci starejših pionirk so naše tekmovalke zasedle naslednja mesta: Kotnikova je bila 2., Dretnikova 5. in Grobeljčková 7. Pri starejših pionirjih pa je zmagal Potočnik, 3. je bil Mikeln, 7. pa Fortin.

Smučarski koledar je letos res zelo natrpan, saj je bilo 12. januarja še eno tekmovalje, in sicer v Slovenj Gradcu, kjer so se v veleslalomu pomerili mlajši pionirji in pionirke. Tudi tu je bila konkurenca zelo močna saj so nastopili tekmovalci iz Maribora, Stor, Prevalj, Trbovelj, Kranja, Slovenj Gradca, Črne, Mežice in Raven.

Po doseženih časovnih zaostankih, ki so minimalni, moramo sklepati, da imamo zelo veliko število kvalitetnih tekmovalcev in da nas

prav najmlajši opozarjajo, da jim moramo posvetiti še več časa in truda, da bi lahko bili še boljši.

Pri mlajših pionirkah je bila iz naše doline Prevaljčanka Čepelnikova najboljša. Bila je 3., 7. mesto je zasedla Lenasičeva, 8. pa je bila Godčeva. Pri mlajših pionirjih je bil Gruber iz Mežice 2., Kolar iz Črne 3., Golgranc 4. in Kotnik 5.

To so bili rezultati na začetku zimske sezone pred najvažnejšimi tekmovalji, kot so republiška in državna prvenstva. Optimistično gledam na izide doseženih rezultatov in nisem zaskrbljen niti za bodoča tekmovalja in rezultate, ki jih bodo dosegli naši tekmovalci, ki so se z veliko vnemo in ljubeznijo poprijeli tega športa.

Mi starejši smo dolžni, da tej generaciji pomagamo konstruktivno in gradimo vse naše delo na doseženih izkušnjah. Prepovedano si je izmišljati nekaj čisto novega brez izkušenj ali vnašati elemente politike in sisteme dela, ki jih je preteklost že zavrnila in se danes beležijo še samo kot zgodovinsko dejstvo.

To je bil skromen zapis o rezultatih dela, ki pa je vsekakor pomemben za nadaljnji razvoj in uspeh smučarskega športa v naši dolini. Zavedati se namreč moramo, da bomo imeli samo to, kar si bomo z lastnimi silami in sredstvi znali ustvariti in nič več.

Anton Potočnik

MATVOZOVA IN FANEDL ZMAGOVALCA

Zadnje nedeljo v januarju je bilo v Eberndorfu (Avstrija) tekmovalje v veleslalomu, katerega so se udeležili tudi smučarji iz Mežice in Raven.

Najboljši čas dneva je dosegel Alojz Fanedl, ki je zmagal pri članih, Matvozova je bila najboljša med članicami, Borštner je bil 3. pri mlajših mladincih, Mežičana Skrubeja pa sta v članski konkurenci zasedla 4. oz. 9. mesto.

Maloštevilno zastopstvo iz naše doline je zelo uspešno zastopalo naš šport v bližnji Avstriji in jim je potrebno k doseženim rezultatom in osvojenim trofejam iskreno čestitati.

ALI SO POTREBE RES TAKO MALE

Strokovni odbor za trenerje in vaditelje ObZTK je razpisal tečaj za vaditelje alpskega smučanja. Potrebno je pripomniti, da je letos prvič šolski center za telesno kulturo iz Ljubljane pooblastil tudi našo občinsko zvezo, da lahko take tečaje organizira sama. To je vsekakor pomembno dejstvo in zato smo tudi pričakovali, da bodo smučarski klubi in društva v naši dolini in v sosednjih občinah to ugodnost popolnoma izkoristili. Zal pa smo se zmotili, saj so se v tečaj, ki ga vodi tov. Kos, vključili samo kandidati z Raven in Prevalj (skupno 8).

V zimskih počitnicah je po vseh smučiščih v naši dolini kar mrgolelo. Nepreverjeni podatki pričajo o tem, da je bilo v naši dolini v vseh krajih od Črne do Raven med zimskimi počitnicami preko 400 otrok na snegu, to pa pomeni, da so za te tečaje potrebni tudi kadri, v prvi vrsti vaditelji alpskega smučanja. Prav zaradi tega se še bolj čudimo, da šole in društva vsaj iz naše doline v tečaj za smučarske vaditelje niso prijavili več kandidatov. Upamo, da bo drugo leto bolje.

-ate-

ODBOJKARJI RAVENSKEGA FUŽINARJA SO ZBOROVALI

V nedeljo, 19. I., je imel OK Fužinar v DTK občni zbor. Iz poročil je razvidno, da smo lahko z delom in uspehi kluba zadovoljni. Članska ekipa je po jesenskem delu prvenstva v II. zvezni ligi na 1. mestu, mladinci so absolutni prvaki Slovenije, pionirji 2. v republiki, mladinke pa so bile v Kamniku 3. V sezoni, ki pride, bo potrebno mladinkam omogočiti še več tekem, če hočemo, da ženska vrsta ne bo preveč zaostajala za moško.

Med uspehe kluba lahko štejemo tudi to, da je naš igralec Jože Gostenčnik član mlade državne reprezentance, več naših članov pa je v slovenski reprezentanci. Sredi januarja je odbojgarska zveza Jugoslavije povabila na pri-

prave perspektivne reprezentance tudi naše mladince Stresa, Ziberta in Winklerja. Na žalost je IC Winklerju onemogočil odhod v Beograd. Udeleženci občnega zbora še zdaj ne morejo razumeti nagibov IC za ta sklep, saj je Winkler prav dober dijak.

Stari odbor je dobil razrešnico in izvolili smo nov odbor, za predsednika pa je bil izvoljen Franc Košak.

Dosedanjemu predsedniku tov. Presečniku se zahvaljujemo za njegovo resno delo in mu želimo na njegovem delovnem mestu čim več uspehov, novemu predsedniku pa čestitamo k izvolitvi.

AVE

NOV STROKOVNI ODBOR PRI OBZTK

V skladu z akcijskim programom ObZTK je bil ustanovljen nov strokovni odbor v soglasju in s pomočjo občinskega sindikalnega sveta, in sicer strokovni odbor za rekreacijo zaposlenih in delavske športne igre. Naloge odbora so razvidne že iz samega naziva, ki ga ta odbor nosi, dejstvo pa je, da bo moral krepko zaorati ledino in bo njegovo delo uspešno le tedaj, če ne bo prepuščeno vse delo samo njemu. Občinski sindikalni svet in vse sindikalne podružnice oziroma komisije za rekreacijo pri teh sindikalnih podružnicah kakor tudi občinska zveza bodo morali s tem odborom delati z roko v roki, če hočemo, da bomo tudi za športno izživiljanje zaposlenih v naši dolini naredili korak naprej.

Prva dolžnost odbora je torej, da si naredi program dela in da ta program podpre tako občinski sindikalni svet kot ObZTK.

V odbor so bili izvoljeni: Franc Ravšak iz Črne, inž. Souvent iz Mežice, Maks Strmčnik iz Prevalj in inž. Karadža, Gostenčnik ter Vehovar z Raven. Za predsednika je bil izvoljen tov. Anton Vehovar.

K izvolitvi čestitamo in želimo dobro delo in veliko uspeha.

-ate-

REKREACIJSKA TEKMOVANJA

Rekreacijska dejavnost v železarni Ravne se razvija v treh smereh: stalne oblike rekreacije, obratna in medobratna tekmovalja ter športna srečanja, v katerih nastopajo reprezentance železarne v različnih športnih zvrsteh.

Tokrat bi se ustavili pri medobratnih tekmovaljih. Glavna značilnost ali prednost teh tekmovalj je, da so prirejena samo za neregistrirane tekmovalce.

Rezultati posameznikov in ekip v jesenskem obdobju, ki je trajalo od oktobra do januarja:

Rokomet. Za tekmovalje se je prijavilo 8 ekip, ki so bile razdeljene v dve skupini. Po ligškem sistemu tekmovalja sta postala zmagovalca skupin ekipi SEVO in uprava. V odločilni tekmi za naslov prvaka je ekipa uprave premagala SEVO z rezultatom 21:12. Za zmagovalno ekipo so nastopili: Sead Karada, Ivan Kranjčan, Milan Pavič, Tomo Stefanovič, Vili Mori, Peter Delak, Jože Drevenšek in Ivan Lukman.

Odbojka. Tekmovalje je bilo organizirano za 2 starostni skupini: do 35 in nad 35 let. Za mlajšo skupino se je prijavilo 10 ekip, za starejšo pa 4. Mlajši tekmovalci so bili razdeljeni v 2 skupini. V prvi je bila najuspešnejša ekipa valjarne, v drugi pa uprave. V finalni tekmi je laslužno zmagala ekipa valjarne, za katero so nastopili: Vlado Peruš, Jože Medvoz, Zdravko Videršnik, Tone Polanc, Mirko Pušnik, Gino Krauberger, Jože Jezernik in Rado Pongrac. Med starejšimi vrstniki je bila najboljša ekipa livarne, ki je prepričljivo premagala ekipo topilnice, mehanične in uprave. Za livarno so igrali: Peter Steharnik, Franc Košak, Maks Urnaut, Jože Suler, Franc Gostenčnik, Jože Štruc, Srečko Zavec in Ivan Plazovnik.

Namizni tenis. Na prvenstvu posameznikov je nastopilo 57 tekmovalcev. Po izločilnih tekmovaljih so se med najboljšo osmerico uvrstili: Jožica Ačko, Ivan Rožič, Jože Kotnik, Rudi Košuta, Alojz Janežič, Ivo Maklar, Tone Maklin in Janez Mlakar. Prvo mesto je osvojil brez poraza Tone Maklin, na drugo mesto se je uvrstila Jožica Ačko, tretji pa je bil Ivo Mlakar.

Kegljanje. Po predhodnih internih tekmovaljih podružnic se je za prvenstvo posamezn-

Dušan Arsenović, dipl. inž.

Ko sem danes stopil v mrtvaško vežo, sem se srečal z njim, z Dušanom. Čisto sam, z rahlim nasmeškom med cvetjem, tih



in samoten, kot sem ga spoznal, ko je prišel k nam na Ravne pred 10 leti.

Deset let ga poznamo v kolektivu, štiri leta je bil aktiven član našega delovnega kolektiva, vsa leta pa je z nami skupaj delil težke in vesele ure. Kot vsi, ki smo od tod doma, je tudi on gorel in izgorel za naš uspeh, za naš lepši jutrišnji dan.

Njegova rojstna hiša je daleč od nas, v Srbiji, njegov jezik, njegovi običaji in navade so bile daleč od naših in njegovi prijatelji so bili stotine kilometrov od nas. Njega je spremljala le samota in neomajna volja, da premaga vse ovire in postane naš ne samo kot sodelavec, temveč tudi kot človek in prijatelj.

Poznal nas je, naše ljudi iz naših najtežjih dni, ko jih je kot otrok srečeval pregnane v Srbiji in večkrat mi je o njih pripovedoval tako prizadeto, kot da je bil on sam pregnanec med njimi.

Čprav je prihajal semkaj nepoznan, je vedel, da prihaja med brate in sestre. Vesten sodelavec, odkrit prijatelj in zadržan svetovalec je postal popolnoma naš. Z nami je delal v tovarni, pri športu, z nami je hodil v planine in sedel z nami za isto mizo. Dušan je svetel vzor bratstva in enotnosti jugoslovanskih narodov.

Morda smo mu bili kdaj krivični, morda ga nismo vedno prav razumeli, morda je bil on do nas bolj plemenit, kot smo bili mi do njega, morda mu dolgujemo besedo oprostjenja.

Pred tremi tedni smo si rekli: »Srečno novo leto,« iz srca smo si to želeli. Danes vemo, da smo ti poslednjikrat stisnili roko. Tako radi bi ti rekli še enkrat: »Oprosti nam, če smo bili nerodni, nismo bili zlobni, radi smo te imeli in tudi ti nas!«

Stefan Filipančič

STRELJANJE

Strelska družina »Knez Pepi« Ravne je priredila družinsko prvenstvo v streljanju z zračno puško za leto 1969. Tekmovanje je bilo 16. januarja 1969 na strelišču DTK. Udeležilo se ga je 16 članov strelske družine. Med njimi je zmagal Anton Špegel s 341 krogi od 400 možnih, drugi je bil Jože Ho-

Danes odhajaš domov iz tvoje druge domovine, a belo odeta koroška domovina te v nemi žalosti spremlja na tvoji poti. Pogrešali te bomo, tvoj spomin bo ostal vklešan v naši železarni in v naših srcih.

Dušan, na pot si vzel našo hvalečnost in ljubezen koroškega srca.

Počivaj v miru!

Ravne, 21. januarja 1969.

Mitja Šipek, dipl. inž.

Ivan Štehar

Dragi Ivan! Solze nam stopajo v oči, ko stojimo tu pred tvojim odprtim grobom in te spremljamo tako mladega k zadnjemu počitku. Koliko mladosti je bilo v tvojem značaju in mladost je vela iz tebe, kjerkoli si bil. Še pred nekaj dnevi si nam zaželel



srečno novo leto in tudi mi smo ti z vsem srcem želeli srečo. Ko smo zvedeli za tvojo nenadno smrt, nam je za hip zastalo srce. Mislili smo, da je kaj takega nemogoče, a nazadnje smo le morali sprejeti to žalostno vest. Ves civilizirani svet je takrat praznoval novo leto, preživljali so najlepšo noč v letu — silvestrovo. Tebe je ta noč veljala življenje. Nismo ti mogli stisniti roke in ti še zadnjikrat želeli srečo, saj je usoda zahtevala drugače.

Tvoji domači te bodo ohranili v spominu kot dobrega očeta, mi pa se te bomo spominjali kot zvestega in humanega tovariša ter dobrega delavca našega obrata. Sindikalna organizacija in prometni obrat izrekata tvojim sorodnikom, posebno ženi in tvojima otrokoma globoko in iskreno sožalje.

Naj ti bo lahka koroška zemlja, ki si jo tako ljubil!

Ivan Močnik

Ivan Dretnik

V nedeljo, 2. februarja, nas je presenetila žalostna novica, da je po kratki bolezni v slovenjegraški bolnišnici umrl naš sodelavec Ivan Dretnik.

V soboto dopoldne se je po stari navadi še šalil z nami, dan kasneje pa je odšel na pot, ki čaka vse ljudi.



Ivan Dretnik se je rodil l. 1914 na Ravnah kot nezakonski sin delavki v ravnski železarni. Na Ravnah je bistri fant končal 8 razredov osnovne šole s prav dobrim uspehom ter se zaposlil v železarni kot pomožni strugar l. 1928. Končal je dveletno strokovno kovinarsko šolo in prekinil delo, da bi se l. 1933 ponovno zaposlil v železarni, ki ji je ostal zvest do smrti.

Vsa mogoča dela je opravljal. Bil je praktikant v registraturi, v pripravi dela mehanične, socialni referent v kadrovskem oddelku, od l. 1947 pa referent za valjano robo v prodajnem oddelku.

Zunaj službe je bil vrsto let direktor ravnenskega kina, zadnja leta pa dopisnik Večera za mesto in okolico.

Vsi smo zmeraj radi brali njegove kratke novice in vesti o našem življenju in delu, ker so bile prežete z originalnostjo in zdravo pametjo koroškega človeka. Originalnost in humor, neuničljiva dobra volja in duhovitost pa so bile tudi lastnosti, po katerih so poznali Dretnika poslovni gostje, ki prihajajo k nam iz vse države.

Takega smo poznali vsi in ga imeli radi. Zato smo se toliko težje sprijaznili z resnico, da je odšel za vedno. Bil je strokovnjak in dober človek. Strokovnjaka bo mogoče s časom nadomestiti, človeka nikoli.

Ivan Dretnik je bil le eden in tak nam bo ostal v spominu.

kov uvrstilo 72 neregistriranih kegljačev. V tekmovalstvu na 50 lučajev so bili najuspešnejši. 1. Rudi Šipek — kladivarna 206, 2. inž. Peter Delak — uprava 205, 3. Anton Blatnik — šolski center 199, Jože Štruc — livarna 197, Matija Nerad — mehanična 196, 6. Alfonz Polajner — SEVO 194.

man 337, tretji pa Mirko Hrovatič s 335 krogi. Med mladinci je dosegel Vlado Homan 236 krogov od 300 možnih, kar je vsekakor lep uspeh.

Strelska družina obvešča ljubitelje strelskega športa, da so treningi z zračno puško v zimskem času vsak torek in četrtek od 15,30 do 18. ure na strelišču DTK na Ravnah. Tisti, ki bi se želeli včlaniti v družino, lahko to storijo na treningu pri trenerju.

SINDIKALNO PRVENSTVO ŽELEZARNE V STRELJANJU

Komisija za rekreacijo pri tovarniškem odboru sindikata je priredila za svoje čla-

ne tekmovalstvo v streljanju z zračno puško. Tekmovanje je ekipno in poteka po liga-sistemu. Trajalo bo do 15. februarja. Tretje kolo je bilo končano 23. januarja.

Po točkah je bil takrat vrstni red naslednji:

1. Livarna I.	6 točk
2. SEVO	4 točke
3. SMO	4 točke
4. Livarna II.	4 točke
5. Valjarna	2 točki
6. Topilnica	2 točki
7. Uprava	2 točki
8. Kovačnica	0 točk

-ervi-

OBRATNE NEZGODE V JANUARJU 1969

Franc Obretan, termična obdelovalnica — pri odpenjanju veza materiala mu je zdrsnilo in si je pri tem poškodoval desno nogo.

Alojzija Nabernik, kovačnica — z roka-ma je udarila po šipi vrat in si poškodovala zapestje obeh rok.

Vlado Koletnik, mehanska obdelovalnica — pri zapenjanju zaboja ga je stisnilo za sredinec desne roke.

Marjan Pečnik, čistilnica — pri brušenju jeklenih ulitkov me je eden zdrsnil na rob mize ter mu pri tem stisnil prstanec leve roke.

Stefan Kresnik, mehanska obdelovalnica — čeljustna plošča se mu je skotalila na nart desne noge.

Franc Mrak, topilnica — pri izvlačevanju ingotov je padel in si poškodoval prsni koš.

Slavko Hribernik, topilnica — pri odstranjevanju kor v livni jami ga je železni drog udaril po desni roki.

Hilda Cesnik, mehanska obdelovalnica — pri zlaganju osi se ji je ena skotalila na golen desne noge.

Ludvik Robin, jeklovlek — pri poliranju votlice si je poškodoval sredinec leve roke.

Franc Mezner, valjarna — pri sestopu z montažnega voza mu je padlo kladivo na desno roko.

Valentin Čas, strojni remont — pri padcu z lestve si je poškodoval desno nogo.

Ivan Gosnik, topilnica — na vročem liku si je opeknel desno roko.

Jožef Sedar, kovačnica — pri brušenju prstanov si je poškodoval kazalec desne roke.

JANUARJA SO NASTOPILO DELOVNO RAZMERJE

Oto Kričej — NS, Franc Kotnik — KV, Franc Gnamuš — PK, Vojko Faletov — PK, Avgust Širnik — KV, Milan Ferarič — KV, Danijel Favaj — SS, Bojan Lesjak — KV, Stanko Lipuš — KV, Julijan Šipek — SS, Štefan Filipančič — SS, Marija Tajzel — NSS, Franciška Žlof — NSS; sprejeti za nedoločen čas.

Franc Srebotnik — NK, Kristina Brežnik — KV, Danila Dretnik — NS; sprejeti za določen čas.

ODŠLI SO IZ PODJETJA

Ivan Štehar — KV, Pavel Paradiž — KV, Ivan Gačnik — KV, Vinko Uršej — NK, Ivan Naglič — NK, Ludvik Ogriz — PK, Anton Brumnik — PK, Ivan Haber — NK, Božidar Trstenjak — PK, Adela Urnaut — NSS, Jožica Obretan — NS, Ladislav Presečnik — SS, Dušan Arsenovič, dipl. inž. met.

PRIDITE NA KARNEVAL

Lani je karneval imenitno uspel, letos ga bomo ponovili z željo, da bi postal tradicionalen, vsako leto bolj pisan in duhovit.

Maske se bodo zbrale na pustno nedeljo, 16. februarja, ob 13. uri pri Titovem domu. Tam bodo dobile številke, da pri ocenjevanju ne bo pomot. Ob 14. uri bo karneval

krenil po Malgajevi in Koroški cesti skozi Prežihovo ulico (tu bo prvo ocenjevanje) na Trg svobode, nato pa skozi Gramoznico na Partizansko cesto in po njej na cesto na Čečovje, kjer bo pred samopostrežnico ponovno ocenjevanje, razglasitev rezultatov in zaključek karnevala.

Karneval bo v nedeljo (in ne na pustni torek) zato, da bi si ga lahko ogledalo čim večje število ljudi. Se zmeraj pa je tudi čas, da se odločite za sodelovanje, nagrade so namreč kar spodbudne. Najboljše maske predšolskih otrok prejmejo 60, 50, 40, 30 in 20 din, najboljše maske šolskih otrok 80, 50 in 30 din, najboljše maske odraslih 200, 150 in 100 din, najboljše skupine pa, ki morajo šteti nad tri osebe, 600, 400 in 200 din.

Vabimo torej vse krajanke, da si karneval ogledajo.

ZAKAJ ZOPET NAZADOVANJE

V mesecu januarju 1969 smo odpremili skupaj 5.501 tona naših izdelkov. Od te količine je bilo dano v izvoz 698 ton raznih izdelkov. Po vrednosti bomo dosegli nekaj nad 2,3 milijarde S din realizacije v mesecu januarju, to pa je daleč pod rekordnim uspehom v mesecu decembru 1968. Nadejali smo se boljše odpreme v mesecu januarju, ker nam je iz prejšnjega leta ostalo okrog 1000 ton blaga, ki smo ga lahko v začetku januarja t.l. takoj odpremili. Zato je bilo pričakovati ob maksimalnih naporih enak uspeh kot v mesecu decembru, vendar to ni bilo doseženo.

— Zaostajamo v proizvodnji jekla za kroglične ležaje.

— Zaostajamo v proizvodnji jekla za brzo-rezna orodja.

— Zaostajamo z izdelavo nožev (železarna Jesenice javlja ustavitev adjustiranja na Beli, železarna Sisak nam vrača nože).

— Zaostajamo z dobavami vzmeti domačim in inozemskim kupcem ter dobivamo posebno iz inozemstva reklamacije, ki ne delajo čast železarni.

— Zaostajamo z dobavo jeklenih ulitkov važnemu kupcu Majdanpek (konkretno: že drugič delamo velik konus za drobilec SIMONS, ki še vedno ni gotov).

— Kasnimo z dobavo valjev železarni Sisak (ker jih nismo uspeli v redu narediti in jih delamo na novo).

— Kasnimo z dobavo trnov železarni Sisak (in je Sisak medtem nekaj trnov že naročil iz uvoza).

— Kasnimo z dobavo ulitkov TAM (in iščemo izgovore v tem, da je ON prispel šele v decembru itd.).

— Kasnimo ... in še celo »rajdo« takih cvetk bi lahko naštevati, pa ni dobro za ugled naše železarne, kajti naš časopis čitajo po vsej domovini in navzlic samokritiki si s takim objavljanjem ne delamo prevelike reklame.

Toda poboljšajmo se, odpravimo slabosti, povečajmo proizvodnjo in zmanjšajmo izmeček, ne iščimo IZGOVOROV, iščimo rešitve v boljšem delu.

Mnogo kritike je bilo slišati na raznih sestankih tudi glede izvoza. Iz podatkov vidimo, da smo zavzeli precej »zaviralno« politiko do izvoza, saj smo v januarju 1969 izvozili le še 12,7 % naših izdelkov. Rekli smo: »No, pa zmanjšajmo izvoz. Naročil je dovolj, bomo pa za jugoslovanski trg več naredili.« Iz rezultatov pa vidimo, da smo sicer izvoz zelo zavrli, vendar na domači trg nismo dali večje količine naših izdelkov, saj bi morala pri sedanjih kapacitetah taka tovarna, kot je naša, izdelati mesečno 6500 ton blaga! NALOGA VODSTVENEGA KADRA JE, DA TAKOJ UGOTOVI HIBE IN UKRENE VSE ZA VEČJO PROIZVODNJO.

Avtorjem raznih »pisem« pa citiram glede izvoza mišljenje visokih svetovnih gospodarstvenikov, ki je napisano v januarski (1969) številki svetovne revije »Novosti iz znanosti in tehnike«:

»Organizacija, ki ni sposobna, da se prilagodi spremembam v ZUNANJEM SVETU, da se

Naši upokojenci

Marija Čevnik, rojena 27. oktobra 1923, v železarni Ravne od 15. novembra 1945, nazadnje v obračunu jeklarne kot obratni knjigovodja. Osebnopokojena 31. januarja 1969



Vinko Serafini, roj. 22. januarja 1913, zaposlen v železarni od 27. febr. 1939 kot topilec. Os. upok. 11. dec. 1968



Karel Štruc, rojen 30. septembra 1908, v železarni Ravne od 14. januarja 1958 kot delavec v obratu prometa. Starostno upokojen 24. januarja 1969

soočiti z novimi problemi in izkoristiti nove možnosti — postane statična — TAKSNA STATIČNA ORGANIZACIJA PA JE OBSOJENA na propad.

Pri iskanju novih možnosti za pospešitev proizvodnosti in proizvodnje je tudi poziv k racionalizacijam.

F. B.

H U M O R

V kasarni

Ob petih zjutraj pridrvi dežurni podoficir v spalnico in zavpije:

»Čez dvajset minut morate biti vsi oblečeni in na zbornem mestu.«

Star vojak v kotu odpre eno oko in vpraša:

»Ali smemo biti tam že prej, če se nam zljubi?«

Bratci

Pijanica se primajeta mimo Galileijevega spomenika, pa pravi prvi drugemu:

»Vidiš tegale sulca? Imenuje se Galilei in bil je iste sorte kot midva: odkril je, da se zemlja vrti.«

Realist

— V kaj naj bi te spremenil, če bi bil čarovnik?

— V motor na alkohol, ki ga »žre« 10 litrov na uro.