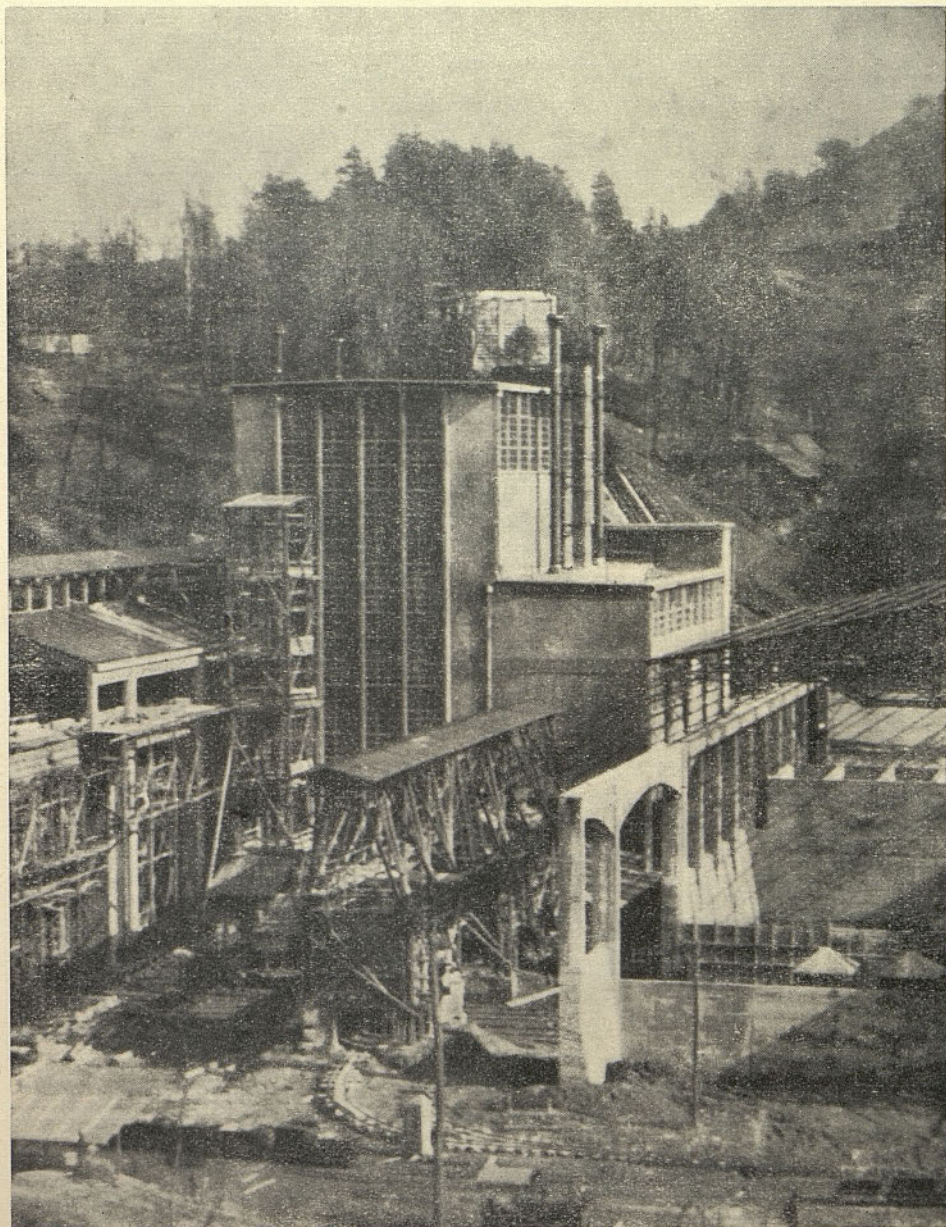


KOVINAR

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA ŽELEZARNE ŠTORE



ŠTEVILKA 2

MAJ 1954

LETO II.

Ob drugi številki

Ni namen našega glasila nuditi čtivo informacijske, zabavne, morda celo znanstvene ali kakršnekoli druge vsebine. Zato imamo dnevne časopise, tednike, mesečnike in razne druge po namenu in vsebini različne publikacije. Namen našega glasila smo že poudarili ob prvi številki.

Upravni odbor je sklenil, da druga številka izide tudi tokrat po zaključnem računu za leto 1953 in smo tako zopet izbrali za izdajo te številke naš delavski praznik — 1. maj. Poudarjeno je bilo tudi, da naj ta številka v glavnem obravnava gospodarsko problematiko našega podjetja. Zato bomo v njej našli malo ali pa nič o našem kulturnem in športnem udejstvovanju in življenju, o delu našega delavsko-prosvetnega društva »Svobode«, pa tudi malo iz drugih panog našega družbenega življenja. Resnici na ljubo povedano takih prispevkov tudi nismo dobili, saj pravčasno ne. Ker pa bo po sklepu upravnega odbora letos izšla najmanj še ena številka, če že ne dve, bo v njih treba posvetiti več prostora prav tem vprašanjem.

Kljub pomanjkanju prispevkov take vsebine, je bilo vendar dovolj prispevkov, ki govore o problematiki in razvoju naših obratov, tako da morajo celo nekateri počakati objave v prihodnji številki. Dosedanje naše sodelavce pa prosimo, da pišejo članke bolj poljudno, prosto in razumljivo.

Čeprav naš »Kovinar« izhaja le občasno, bi lahko bil kljub temu tudi javna govorilnica našega kolektiva, v katerem naj bi našlo svoj odraz vse naše dogajanje. Žal je število delavcev in uslužbencev, ki pri tem sodelujejo, še zelo skromno. In vendar so v naših delavnicah, v organizacijah in društvih pridni in delavni ljudje, a tam kjer se dela, so prav gotovo tudi problemi, ki nas vse skupaj zanimajo. Vse to kar mislite, da je prav, in o čemer bi morali javno spregovoriti — napišite, pa čeprav na najbolj preprost način. Le na ta način bo glasilo bolj pestro, bolj zanimivo in bolj naše.

Uredništvo

VSEM ČLANOM NAŠEGA KOLEKTIVA

ČESTITAMO K PRAZNIKU

DELOVNIH LJUDI

1. MAJU

Slika na naslovni strani: Elektroplavž Štore v gradnji (fot. Struk)



Leskošek Franc - Luka

član Izvršnega sveta, ljudski poslanec in narodni heroj

Patriotično in revolucionarno delo tov. Leskoška je dobro znano slehernemu Jugoslovancu, a nam še posebej, saj ga s Celjem in njegovo bližnjo okolico vežejo spomini na nesebično delo v prid delovnih ljudi še izza časov predaprilske Jugoslavije. Poleg deleža, ki ga je dal za razvoj industrije in gospodarstva v novi Jugoslaviji, mu mi dolgujemo še posebno zahvalo za velik razvoj, ki ga je z njegovim razumevanjem in pomočjo napravilo naše podjetje, za razvoj, ki še ni končan. Hvaležni so mu naši proizvajalci, ki vedo, da gre naš kolektiv še lepšim dnevom nasproti, a hvaležna mu je tudi naša skupnost, v kateri je rastoča Železarna Štore že pomembni gospodarski činitelj.

Zato je naš kolektiv meseca septembra lani med prvimi na področju volilne enote MLO Celje na zborovanju z navdušenjem sklenil, da ga predlaga kot kandidata za ljudskega poslanca v Zvezni zbor. Ko smo ga naprosili, da to kandidaturo sprejme, smo mu obenem tudi obljubili, da bomo kakor doslej, tako tudi v bodoče znali izpolnjevati vse obveznosti in da bomo s požrtvovalnostjo kos vsem naporom — skupnosti in našemu kolektivu v prid.

Naj nam še dolgo živi naš ljudski poslanec Leskošek Franc-Luka!

Železarna Štore in njena kapitalna izgradnja

NEKAJ ZGODOVINE...

Pet kilometrov vzhodno od Celja ob železniški progi Celje—Maribor ob potoku Voglajni leži naša železarna. Južno od Štor se je nahajal rudnik Pečovje. Ta je že v letih 1922 do 1925 dajal železarni dnevno 1,5 do 2 vagona prav dobrega rjavega premoga v približni vrednosti 5000 kalorij. V letu 1925 pa je voda vdrla v rudnik in ga zalila. Po tej katastrofi rudnik ni bil več obnovljen in je železarna začela prejemati premog iz trboveljskih rudnikov, in sicer predvsem zaradi tega, ker je TPD Trbovlje iz konkurenčnih razlogov nudila železarni ugodnejše cene, kakor bi bila cena premoga iz lastnega rudnika. Bližina dobrega premoga je bil takrat prvenstveni vzrok, da je v Štorah nastala železarna, ki je v začetku obratovala pod naslovom: Rudnik in železarna Štore.

Prvo podjetje v Štorah je bilo osnovano leta 1845 kot premogovnik rjavega premoga. Leta 1851 pa je bila zgrajena železarna za proizvodnjo profilnega železa in pločevine. Leta 1861 je bila dozidana kovačnica in železolivarna, kjer so proizvajali tudi kovane ladijske oklepne plošče. V tej obliki se je podjetje vzdržalo le krajši čas, kajti v letu 1874 je bila takratna delniška družba likvidirana. V letu 1878 je bilo osnovano združenje, s pomočjo katerega so naprave po večkratnih prezidavah in razširitvah vendarle brez večjih prekinitev obratovali. V letih 1912 in 1913 je bila predvidena nova prezidava celotnega podjetja. Ta načrt je bil večji del izpolnjen, zaradi izbruha vojne pa ne v celoti. Prejšnji obrat za pudlanje jekla je bil v celoti nadomeščen z martinarno.

Dvorana jeklarne, grajena v jeklu in krita z valovito pločevino, je bila dimenzionirana za dve SM peči, od katerih je bila zgrajena samo ena z zmogljivostjo 20 ton, tako da je znašala letna proizvodnja približno 14.000 ton manjših ingotov. Za proizvodnjo plina sta služila v začetku dva plinska generatorja s fiksnimi rešetkami, po vojni pa sta bila zamenjana z dvema generatorjema z vrtljivimi rešetkami. Zakladanje vložka (surovega in starega železa) je bilo ročno. Produkcija martinarne je znašala do največ 8700 ton surovega jekla.

V neposredni zvezi in vzporedno z martinarno je bila zgrajena v letu 1913 valjarna, ki je nameščena v dveh dvoranah. V eni od teh se nahaja vroba, v drugi pa fina proga. Za pogon obeh prog sta služila dva Tandem parna stroja po 45 in 450 PS. Po-

gonsko silo za parne stroje je dobavljala valjarna iz kotlarne, kjer so bili postavljeni trije početni vodocevni parni kotli po 155 m² ogrevne površine in so obenem tudi služili lastni električni centrali za pogon dveh parnih kotlov po 320 PS, ki ženejo generatorje za proizvodnjo elektromotorske energije za pogon strojev in za razsvetljavo. Produkcija valjarne je znašala do 6400 ton paličastega in betonskega železa.

Proizvodnji strojne litine je služila livarna. Ta se je prvotno nahajala v prostori sedanje kovačnice in je bila zelo primitivno urejena, pozneje pa je bila nameščena v 45 metrov dolgi dvorani. Del livarne je bil leta 1937 prezidan in predurenjen v cevno livarno za ulivanje vodovodnih cevi. Livarna je imela svojo modelno mizarno in skladišče modelov. Produkcija livarne je znašala takrat 3700 ton litih proizvodov, od tega 1435 ton cevi.

Za popravila v lastnih obratih so služile lastne delavnice, predvsem mehanična delavnica, v kateri je bilo postavljeno večje število stružnic in drugih obdelovalnih strojev.

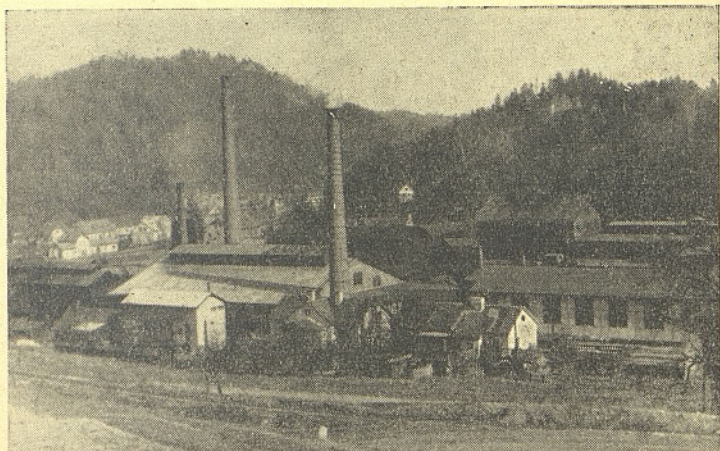
Stanje v tovarni zaposlenih delavcev je znašalo skupno z nameščenci in mojstri vred 280 ljudi. Po obsegu tovarne pa bi bilo potrebnih vsaj za redni neprekinjeni obrat 450 do 500 ljudi. Ker pa je bila možnost prodaje jekla omejena, tovarna ni bila celotno zasedena in so nekateri obrati, predvsem martinarna in valjarna, delali izmenično, tako da je bila nekaj časa v obratu martinarna, ki je pripravljala ingote, nato pa so isti delavci delali v valjarni, kjer so iz pripravljenih ingotov valjali jeklene izdelke.

PO OSVOBODITVI...

Po osvoboditvi smo našli našo železarno v zelo slabem stanju. Saj ni čudno — princip prejšnjih lastnikov v kapitalističnem sistemu je bil, s čim manjšimi investicijami in obratnimi stroški doseči čim večje dobičke.

Da bi mogli uspešno izpolnjevati naloge, ki jih je skupnost in porušena domovina zahtevala od nas, smo morali predvsem izboljšati tehnično opremo v vseh pogonih in organizirati plansko proizvodnjo s ciljem, da dosežemo v obratih čim boljše delovne uspehe in izdelujemo čim bolj kvalitetno blago. Predvsem je bilo treba tako v martinarni kakor tudi valjarni uvesti neprekinjeno obratovanje in je bilo zato tudi potrebno povečati število delavcev.

*Železarna
pred osvoboditvijo*



V martinarni so do danes postavili štiri nove generatorje z delno mehanizacijo dovoza materiala, uredili smo SM peč in podij pred njo ter uvedli mehanizirano nakladanje. Tudi skladišče za staro železo je bilo povečano in opremljeno z žerjavno progo, zvezano z normalnotirno in ozkotirnimi progami za dovoz in odvoz materiala. Dva žerjava oskrbujeta iztovarjanje železa in nalaganje na transportna vozila pri odpremi v martinarno.

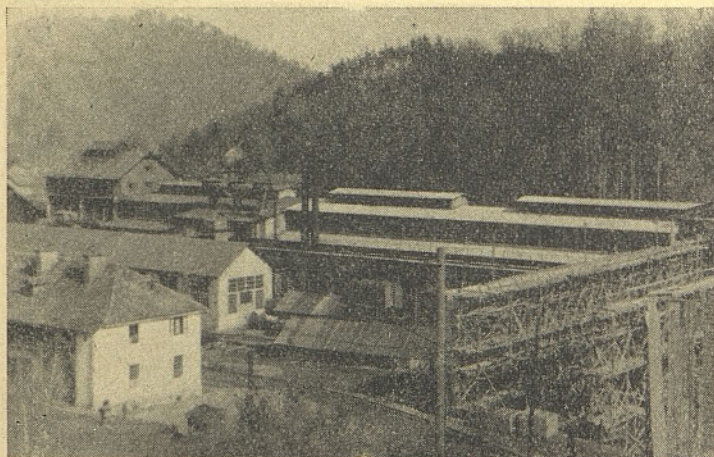
Proizvodnja v martinarni je zaradi teh ukrepov porasla na 24.000 ton. Uspeh je bil tudi v kvaliteti, ker danes že izdelujemo 25 raznih kvalitēt jekla, medtem ko smo prej proizvajali le štiri vrste. Danes pa zmoremo tudi že vse kvalitete, ki se izdelujejo v SM pečeh. V perspektivi dokončne izgradnje železarne je za martinarno predvideno, da se dvigne proizvodnja na 56.000 ton jekla. Da bomo pa mogli to doseči, je potrebno, da se sedanja SM peč opremi z napravo za dodatno kurjavo z mazutom, da se zgradi nova 25-tonska SM peč in uredi skladišče premoga. Upravičenost investicij v te namene je podana s tem, da je vsa doslej izvedena mehanizacija preračunana na to kapaciteto in bomo z istim številom delavcev lahko upravljali obe peči.

V valjarni doslej še nismo izvršili večjih investicij z ozirom na to, da smo polagali večjo pozornost predvsem na povečanje efekta potisne peči in elektrifikacije srednje in fine proge. S pravilno organizacijo dela in ureditev transporta ter skladišča ingotov z žerjavno progo smo uspeli dvigniti proizvodnjo na 24.000 ton letno. Pri tem je treba upoštevati tudi to, da izdelujemo predvsem tudi kvaliteto profilno železo, kar vse povečuje finančni uspeh obrata.

V okviru celotne izgradnje železarne je predvideno — vzporedno z martinarno — povečanje proizvodnje na letnih 50.000 ton gotovih izdelkov, kar bomo pri istem številu delavcev dosegli z novimi pečmi, delno mehanizacijo in elektrifikacijo prog. Martinarna in valjarna bosta po izgraditvi tvorili zaokroženo celoto, pa tudi njih finančni efekt bo mnogo večji.

Po osvoboditvi smo posvečali največ pozornosti preureditvi livarne. Od stare livarne je ostala le nekoliko preurejena cevna livarna, modelna mizarna in skladišče modelov, medtem ko je ves ostali del livarne na novo pregrajen in znatno povečan. Namesto prejšnje stare, temne in zakajene, 42 metrov dolge dvorane livarne imamo danes moderno, svetlo in krasno dvorano, ki je dolga 120 metrov. Za taljenje železa smo postavili tri nove kupolke, dve plameniči, štiri sušilne peči, linyne jame za valje in kokile. Za transport smo postavili sedem žerjavov. Ob livarni je zgrajena žerjavna proga z dvema žerjavoma za vskladiščenje surovin in gotovih izdelkov, pod njo pa je speljana normalnotirna železniška proga. Prvotni proizvodni program livarne se je znatno povečal s tem, da smo prevzeli v izdelavo poltrde in trde valje do 25 ton teže in kokile za vso našo industrijo. Proizvodnja livarne je s tem porasla na 15.000 ton gotovih izdelkov letno.

Izgradnja livarne same je s tem v glavnem zaključena. Potrebno je samo še, da zgradimo bunkerje za livarski pesek in da uredimo sodobno pripravo peska. Nužno je tudi, da zgradimo ustrezno modelno mizarno s primernim skladiščem modelov. Da bi pa mogli sami obdelati v livarni odlite valje, smo morali postaviti začasno delavnico za obdelavo valjev, ki jo pa bomo morali povečati in zgraditi novo v sklopu z mehanično delavnico.



Pogled na livarno

POTREBA PO ELEKTROENERGIJI RASTE...

Povečana proizvodnja in znatno porasla mehanizacija v železarni je imela za posledico znatno povečanje porabe električne energije, tako da lastna električna centrala že v letu 1947 ni mogla več kriti potrebe po pogonski energiji in smo morali tako zgraditi posebno trafopostajo s potrebnimi daljnovodi in priključiti našo tovarno na omrežje elektrogospodarstva v Celju.

Diagram porabe električne energije nam najbolj jasno prikaže dvig in razvoj proizvodnje železarne v povojnih letih. V diagramu vidimo tudi bodočo porabo energije v naši železarni. Diagram nam pokaže tudi štiri značilnosti:

v letu 1947 smo našo železarno priključili na omrežje elektrogospodarstva v Celju (DES);

v letu 1952 je porasla poraba toka z dvigom produkcije in mehanizacijo v tovarni;

v letu 1953 smo zaznamovali precejšen skok v porabi energije zaradi elektrifikacije grobe in fine proge v valjarni;

v naslednjem letu pa predvidevamo močan porast zaradi priključitve elektroplavža, in končno

v letu 1955 zaradi priključka aglomeracije,

od leta 1956 dalje pa zaradi elektrifikacije grobe proge v valjarni.

Lastna centrala je bila izločena iz pogona in služi sedaj le še kot skrajna rezerva v primerih prekinitev toka na omrežju elektrogospodarstva Celje.

ELEKTROPLAVŽ...

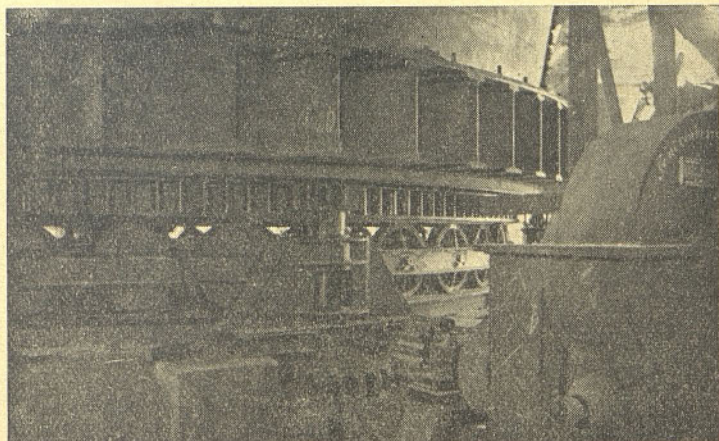
Ker bo naša železarna potrebovala predvsem za vlivanje valjev in kokil specialno sivo surovo železo, je bilo že leta 1948 sklenjeno, da se v Štorah zgradi elektroplavž. Z dograditvijo bo postala železarna zaključena celota.

Elektroplavž nam bo služil za proizvodnjo sivega in belega grodlja tako za potrebe same železarne, kakor tudi za potrebe drugih potrošnikov.

Plavž je zgrajen v ozki dolini na sočju Bojanskega potoka in potoka Toplice. Struga spodnjega dela Bojanskega potoka je šla poprej preko prostora, kjer gradimo plavž in kjer je sedaj zgrajena livarna, dalje po pokritem kanalu na vzhodni strani in pod tovarno do Voglajne oziroma vanjo. Zaradi tega je bilo potrebno oba potoka regulirati, jih kanalizirati in izpeljati v pokritem in dovolj globokem kanalu na zahodni strani mimo tovarne v Voglajno. Kanalizacija obeh potokov je že izvršena. Da bi lahko pridobili prostor za postavitev plavža, obsežnih skladišč in bunkerjev ter aglomeracije, so bila potrebna velika planiranja terena in na vzhodni strani ob hribu postavitev okrog 10 metrov visokega obložnega oziroma podpornega zidu, ki je v glavnem že dograjen.

Od objektov elektroplavža je dograjena pečna dvorana, trafo hala in livna hala že toliko, da se vrši v njih montaža strojnih in električnih naprav. Naš elektroplavž bi lahko šel v poizkusni obrat že v mesecu maju t. l., če bi že imeli takrat na razpolago za pogon potrebno električno energijo. Dograjen je že tudi del skladišča in bunker levo od železniške proge, bunker desno od proge in podaljšek livne hale pa je v delu. Objekti za oskrbo industrijske vode so v gradnji. Od tega je pa že gotova

Montaža plavža —
vrtilna naprava



kineta s cevovodi od plavža do hladilnika na hribu, ki je tudi že končan, deloma je tudi že izvršena dovodna cev od zajetja na Opoki, položen je cevovod pod Voglajno, dočim so ostali objekti za industrijsko vodo toliko napredovali, da bodo za obratovanje plavža izgotovljeni pravočasno. V l. 1954 in v letu 1955 pa bo zgrajena oziroma dograjena aglomeracija in naprava za pripravo rude kakor tudi ostali deli bunkerjev.

SANITARNE NAPRAVE...

Sanitarne prilike v železarni in njenih obratih so bile v naši železarni ob prevzemu po osvoboditvi naravnost žalostne. Razen v livarni ni bilo v nobenem drugem obratu kakršnih koli sanitarnih naprav, nobenih prostorov za počitek delavcev, nobenih kopalnic, še celo stranišča so bila izredno primitivna in nezadostna. Poleg li-

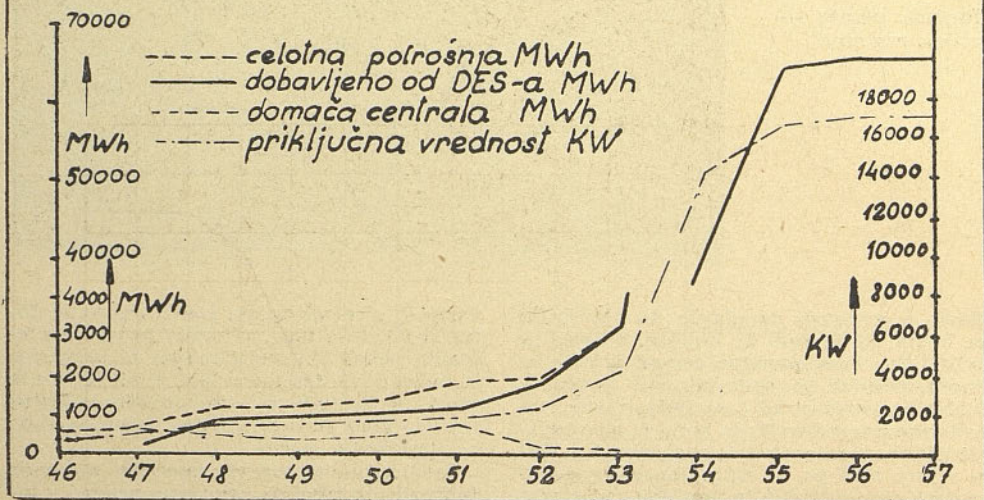
varne je sicer obstajala zanemarjena in dotrajana lesena lopa, v kateri je bilo nameščenih nekaj pip nad koritom za umivanje in nekaj prh. Prostor v lopi je bil temen in nizek in ga tudi ni bilo mogoče zadostno zračiti. Tudi stranišča v tej baraki so bila v zelo slabem stanju.

Zato je nova uprava smatrala za svojo dolžnost, da izboljša sanitarne prilike v tovarni. Zaradi tega smo tudi takoj zgradili kolikor toliko ustrezajoče sanitarne naprave v valjarni in martinarni, za livarno pa smo zgradili že nove, moderno opremljene, lepe in dovolj velike. Ker pa bodo zasilne sanitarne naprave v martinarni in valjarni na poti dokončni ureditvi teh obratov, imamo v programu, da za ta dva obrata in prostor kakor tudi za transportno osebje zgradimo nove. Tudi za šamotno tovarno bodo zgrajene v povezavi s preureditvijo tega obrata odgovarjajoče sanitarije, ki jih sedaj še ni.



Štore - nova kolonija

Priključna vrednost in potrošnja el. energije v Železarni Štore l. 1946 - 1957



DRUŽBENI STANDARD...

Zaradi naglega porasta delavcev v železarni je po osvoboditvi nastalo v Štorah veliko pomanjkanje stanovanj. Da bi se temu pomanjkanju odpomoglo, je železarna že v letu 1947 začela z gradnjo novega stanovanjskega naselja na Lipi. Zgradili smo 10 stanovanjskih hiš za štiri družine — to je 40 stanovanj, 3 bloke s po 18 stanovanj, t. j. 54 stanovanj, samski dom za 100 delavcev, 3 stanovanjske provizorije za skupno 108 stanovalcev. V gradnji so tri stanovanjske hiše na Pečovju z 12 stanovanji. Adaptirali smo tudi stanovanjsko stavbo v Celju na Titovem trgu, s čemer smo si vsaj nekoliko pomagali iz stanovanjske krize. Je pa v Štorah še vedno občutno pomanjkanje stanovanj in bi po našem mnenju nujno rabili stanovanja vsaj še za 50 samcev, 180 tričlanskih in 120 štiričlanskih družin. Ta problem bo trebalo v prihodnjih letih reševati in ga dokončno rešiti.

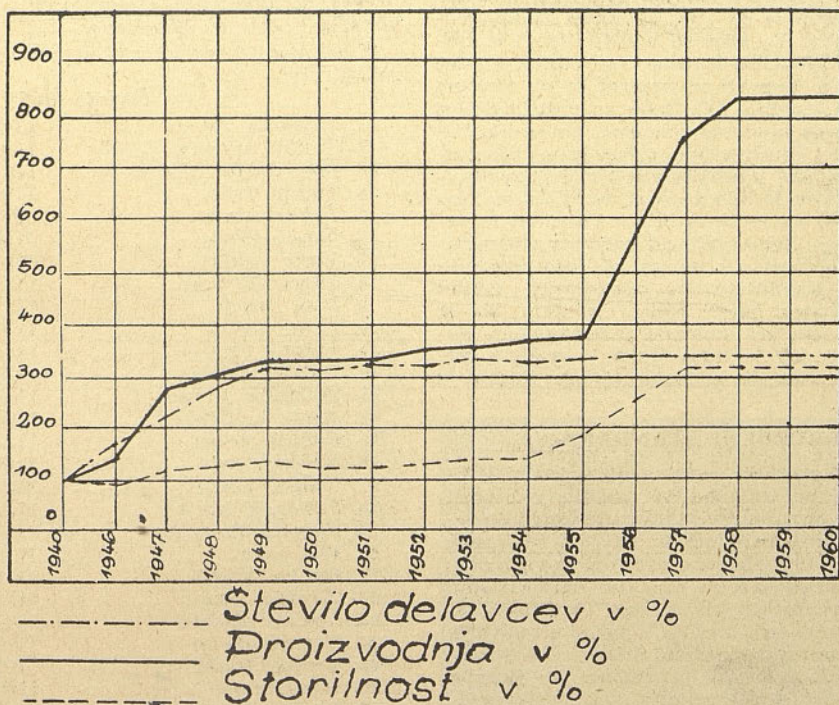
Za oddih delavcev smo zgradili na Svetini Planinski dom, v Štorah pa Dom kulture, v gradnji je pa že novi in moderni gasilski dom.

Iz tega pregleda lahko ugotovimo, da smo v Štorah skušali in da se trudimo še nadalje zgraditi iz zaostale male tovarne veliko, moderno urejeno železarno. To je le bežen pregled razvoja našega podjetja, ki kaže po osvoboditvi velik vzpon. Seveda nas čaka še mnogo, za kar bomo potrebovali še precejšnja finančna sredstva, vendar smo prepričani, da bomo uspeli v vsakem pogledu in da bomo čez nekaj let imeli popolnoma prenovljeno in modernizirano novo železarno.

Uspeh našega prizadevanja je razviden tudi iz diagrama o porastu proizvodnje, storilnosti dela in števila delavcev. Pri tem za primerjavo služijo podatki iz leta 1940,

Poleg borbe za povečanje proizvodnje se moramo tudi nenehno ostro boriti za preprečevanje obratnih nezgod in za varnost delovnega človeka, ki je najmočnejši faktor v proizvodnji, po katerem se meri uspeh v proizvodnji in ki mora biti pri nas v socialistični družbi na veliko podčrtan činitelj.

Proizvodna storilnost in število delavcev



katere smo vzeli kot 100% osnovo. Iz tega diagrama je razvidno, da od leta 1946 dalje proizvodnja stalno narašča in je tako že v letu 1953 prišla na 380% — predvsem zaradi delne mehanizacije in preureditve posameznih obratov. V letu 1955 bo predvidoma proizvodnja narasla na 550%, ker bodo že takrat šle v pogon nove kapacitete, predvsem naš elektroplavž in tudi delno preurejena valjarna, dočim bomo v letu 1956 in 1957 lahko že beležili proizvodnjo nove SM peči z okoli 25.000 ton letno in končno preurejeno valjarno kakor tudi šamotarno.

Sorazmerno s porastom proizvodnje raste tudi število delavcev, vendar ne v istem razmerju. Do leta 1957 bo število delavcev

naraslo na 341% napram letu 1940, medtem pa ko se bo proizvodnja zaradi mehanizacije povečala osemkratno.

Iz razmerja med proizvodnjo in številom delavcev sledi to, da je danes storilnost enega delavca narasla na 301%, za kar se moramo predvsem zahvaliti mehanizaciji naših obratov, boljši organizaciji dela in novim pogonom.

Porast proizvodnje, izboljšanje kvalitete in dvig storilnosti — vse to je zasluga celotnega kolektiva naše železarne. To je obenem tudi garant primernemu zaslužku in boljšemu življenju našega delavca — proizvajalca v bodoče, na drugi strani pa kolektiv s tem doprinaša skupnosti znatni delež pri izgradnji naše srečnejše bodočnosti.

Naš četrti delavski svet

25. marca smo zopet volili naš novi delavski svet. Tudi tokrat so člani našega kolektiva pokazali, da se zavedajo velike vloge, ki jo je imel ta organ delavskega samoupravljanja dosedaj in še večje in bolj odgovorne naloge, ki jo bo imel v bodoče. Volitve so bile v glavnem končane že v dopoldanskih urah. Najprej so končali glasovanje na volišču številka IV., na katerem so volili delavci obrata šamotne. Končali so namreč že ob 7.30; za njimi je bilo volišče št. V., kjer so volili delavci mehanične, elektrodelaavnice in obdelovalnice valjev — končali so namreč že ob 8.30; na volišču številka III., kjer so volili delavci livarne in modelne mizarne, pa so končali ob 8.40. Upoštevaajo opravičeno odsotne, se je volitev udeležilo čez 99.9%. Neveljavnih listkov je bilo za štiri manj kakor lansko leto, pa še ti so bili v glavnem le zaradi tega, ker so bili od volivcev nepravilno izpolnjeni ali pa se ni dalo razbrati, katere kandidate je pravzaprav volilni upravičenec hotel voliti. Medtem ko je lansko leto pri volitvah nepravilno izostalo 16, jih je letos samo 7, in sicer Zavrtnik Jože iz valjarne, Grajzl Martin iz

livarne, Zagajšek Stanko, prostor, Rumež Ivan, energetski oddelek, Jazbinšek Franc, garaža, Teržan Ana iz energetskega in Šket Jože, nameščenec.

Na kandidatni listi je bilo 69 kandidatov, delavski svet pa je odločil, da bo tudi letos v tem organu zopet 60 članov. Izid volitev nam kaže, da so naši delavci in nameščenici dobro izbirali, ker pri nobenemu se vrstni red po dobljenih glasovih ne ujema z vrstnim redom na glasovnici.

V naš novi delavski svet so bili izvoljeni naslednji:

Število doblj. glasov

1. Mastnak Jakob	1162
2. Stojan Anton	1161
3. Špes Rudolf	1157
4. Tofant Ivan	1156
5. Žohar Alojz	1149
6. Motoh Franc	1140
7. Jager Alojz	1134
8. Štepančič Ivan	1133
9. Štor Anton	1132
10. Pečar Osvin	1131
11. Vrečko Franjo	1131
12. Volavšek Drago	1128
13. Štarlekar Franc	1127
14. Jager Ladislav	1124
15. Grdina Peter	1122
16. Kresnik Jože	1120
17. Šeliga Vinko	1117
18. Jevšinek Alojz	1117
19. Zagoričnik Ignac	1115
20. Flis Jože	1115
21. Opaka Viktor	1113
22. Krajšek Franc	1112
23. Močnik Rudolf	1111
24. Vranič Miško	1110
25. Verbič Miško	1109
26. Ožek Franc	1108
27. Gorjup Karel	1108
28. Krumpak Štefan	1106
29. Ambrož Franc	1105
30. Zupanc Alojz	1102
31. Fidler Jože	1102
32. Inž. Jelarčič Rado	1099
33. Podlogar Alojz	1098
34. Žnidaršič Štefan	1092
35. Franulič Anton	1091
36. Zavšek Jože	1088
37. Starc Darko	1082
39. Suhar Anton	1079
40. Markovič Rajko	1078
41. Jošt Josip	1073
42. Ribič Alojz	1072
43. Mackovšek Anton	1067
44. Doberšek Leopold	1067
45. Udovič Ivan	1062
46. Galuf Ivan	1058
47. Godunc Vlado	1049
48. Mežek Franc	1045



Predsednik delavskega sveta v letu 1953
Franulič Anton — sedaj predsednik
upravnega odbora

49. Užmah Franc	1043
50. Žmahar Karel	1036
51. Balaskovič Jaka	1033
52. Oberžan Jakob	1027
53. Kumpergar Angela	1017
54. Leskovšek Vinko	1016
55. Gorišek Erna	1008
56. Vacik Bela	1002
57. Oberžan Angela	962
58. Koren Drago	952
59. Gradišnik Frido	935
60. Ferlež Anton	931

Med novoizvoljenimi člani je 22 tovarišev, ki so bili že v prejšnjem delavskem svetu. V novem delavskem svetu so tudi tri žene. Po zaposlitvi je 47 delavcev, ki de-

lajo neposredno v proizvodnji. Na prvem zasedanju je bil izvoljen za predsednika delavskega sveta tovariš Štrlekar Franc.

Dosedanji predsednik delavskega sveta je bil na prvi seji izvoljen za predsednika upravnega odbora. Ko je podal poročilo o dosedanjem delu del. sveta, je pozval vse člane, da se še bolj zavedajo svojih dolžnosti, da še bolj redno prihajajo na seje, predvsem pa, da razširijo in dopolnijo svoje znanje, ker nove gospodarske uredbe dajejo organom samoupravljanja v podjetjih še večje pravice in večje dolžnosti, katerih izpolnjevanje bo v korist celotni naši deželi in našemu kolektivu.

M. Bele:

Zaključni račun podjetja

Ob zaključku poslovnega leta ugotavljamo pozitiven finančni rezultat — dohodek je ostvarjen s 123% v odnosu na predvideni v družbenem planu podjetja za leto 1953.

Na takšen rezultat je predvsem vplivala dobra organizacija dela in povečanje proizvodnje za približno 10%. Storitnost dela na posameznega delavca je bila 52.1 t, v primerjavi z 48.5 t v letu 1952 in je dosedaj največja v razdobju od leta 1945 pa do danes. Občutni prihranki pa so bili zabeleženi tudi pri potrošnji surovin in materiala kakor tudi pri stroških upravno-prodajne režije, dočim so se stroški obratne režije nekoliko zvišali v odnosu na predvidene stroške po družbenem planu. Poleg tega smo tudi dosegli izboljšanje kvalitete naših izdelkov.

Nabavne in prodajne cene niso imele posebnega vpliva na povečanje dohodka. — Razlike pri nabavnih cenah so vplivale na povečanje dohodka z ozirom na znižanje predvidenih stroškov samo v prvem polletju, dočim so se v drugem polletju nabavne cene toliko povišale, da so v letnem povprečju bile enake planiranim cenam v kalkulacijah, ki so bile osnova za izdelavo družbenega plana.

Podjetje ni med letom zaradi povečanih nabavnih cen zviševalo osnovnih prodajnih cen svojim izdelkom, tako da razlike ostvarjene pri realizaciji predstavljajo v obliki doplačil povračilo za višje stroške izdelave po naročilih v pogledu kvalitete in kompliciranosti, torej pravo znižanje proizvodnih stroškov po zaslugi kolektiva.

Med letom je delavski svet odločil na predlog upravnega odbora, da se s 15. oktobrom znižajo prodajne cene profilom, sivi litini in fazonskim komadom.

Proizvodni program je bil presežen v vseh obratih, in sicer:

v martinarni za 5.48%,
v valjarni za 10.92%,
v livarni za 11.35%,
v šamotni za 9.39%,
v storitvah delavnic 10.94%.

Prav tako je tudi obdelovalnica valjev z obdelavo valjev in izvenplansko obdelavo kokil izpolnila svojo proizvodno nalogo in preselga postavljeni plan. K takemu uspehu so pa poleg delavnic v veliki meri pripomogli tudi ostali pomožni obrati.

Med letom je bila osvojena v valjarni proizvodnja plamenic in izboljšana kvaliteta pri profilih, a v livarni pa proizvodnja pol, eno in dvokilogramskih uteži. Pripustilo se je tudi k popolni obdelavi valjev.

Vsi ti uspehi v proizvodnji so omogočili tudi presežek dohodka za približno 23%. V istem odstotku je povečana tudi ostvarjena akumulacija in skladi ter sklad za plače. Tako je podjetje prispevalo skupnosti čez 200 milj. dinarjev več, kot je bilo predvideno po družbenem planu podjetja oziroma OLO Celje-okolica. Pri povečani proizvodnji za 10% je znesek izplačanih rednih zaslužkov v odnosu na predvideni sklad za plače v tarifnem pravilniku oziroma družbenem planu podjetja prekoračen samo za 3.25%. V teh izplačilih je zajeta tudi občutna obremenitev hranarine do 7 dni, za katero je v primerjavi s tarifnim pravilnikom predvideni znesek v te namene povečan za 31.40%.

Od presežka sklada za plače je po sklepih delavskega sveta namenjeno in delno že med letom izplačano kot prispevek društvom in organizacijam 1.132.000 dinarjev, vsakemu članu kolektiva pa približno po-



Naši nagrajenci-veterani

vprečni mesečni zaslužek, ostalo pa v sklad za prosto razpolaganje podjetja. Kakor je bil viden napredek v proizvodnji, tako so se tudi dela v kapitalni izgradnji pravilno odvijala. Kolavdiranih je dograjenih objektov v vrednosti 235 milj. dinarjev. Skupno je investiranih v 1953. letu 988 milij. dinarjev, od tega odpade na poslovna osnovna sredstva 888 milj., na objekte družbenega standarda pa 100 milj. dinarjev.

Podjetje je imelo na razpolago za kapitalno izgradnjo sredstva iz posojila za temeljne investicije in uvoženo opremo, del sredstev iz amortizacijskega sklada in sklada za prosto razpolaganje iz prejšnjih let. Sredstva iz posojila so se predvsem porabila za poravnavo obsežnih obveznosti iz leta 1952, ostanek pa za ustrezna temeljna investicijska dela in nabave.

Razpoložljiva sredstva iz dela ustvarjene amortizacije so se smiselno porabila za financiranje velikih popravil strojev in naprav, ostali pretežni del sredstev pa za temeljne investicije in ostalo načrtno kapitalno izgradnjo. Sredstva iz sklada za prosto razpolaganje pa so se v prvi vrsti porabljala za dopolnitev sredstev iz posojila in za kritje tekočih obveznosti za temeljno in ostalo gradnjo ter tuzemsko opremo, v ostalem pa za financiranje gradenj in opreme stanovanjskih in kulturno-prosvetnih objektov za dvig družbene ravni.

Večjo proizvodnjo in še večje znižanje stroškov so onemogočili razni opravičeni in

neopravičeni razlogi. Težave so bile v proizvodnji, v pomanjkanju odgovarjajočega metalurškega premoga, kar je povzročalo slabo kvaliteto plina ter veliko žvepla. Težave so bile tudi glede asortimana predvsem zlomnine za proizvodnjo valjev in neprimerne inozemskega grodlja. Tudi domači koks nam je delal težave. Izpadi električne energije so bili številni, čeprav kratkotrajni. Zastoji pa so nastali tudi zaradi slabega generatorskega plina in raznih manjših okvar na strojnih napravah. Pomanjkanje Widia materiala je vse leto predstavljalo občuten problem v obdelovalnici.

Ne moremo trditi, da je v pogledu štednje pri materialu, čuvanju strojev in naprav, zalogah materiala in surovin, pri delovni disciplini itd. bilo v tem letu vse v redu. Toda v primerjavi s stanjem v prejšnjih letih se je tudi tukaj pokazal precejšen napredek in se je stanje v marsičem popravilo.

Pri doseganju teh uspehov sta imela pomembno vlogo delavski svet in upravni odbor podjetja, katerih sklepe je uprava podjetja točno izvrševala. Seveda so vsi ti uspehi tudi odraz marljivosti našega delovnega kolektiva, ki se je zavedal in bil prepričan o tem, kako je uspeh podjetja odvisen od vsakega člana kolektiva.

Osnovna naloga in skrb je bila izpolnitev in preseganje proizvodnega programa po načelu rentabilnosti in pravočasnega odklanjanja vseh težav in ovir, ki so se pojav-

ljale in ki bi lahko ogrožale proizvodnjo oziroma povečale proizvodne stroške. Pri vsem tem pa je upravnemu odboru, delavskemu svetu in sami upravi podjetja bilo v veliko pomoč ažurno knjigovodstvo, ki je sproti opozarjalo na nepravilnosti in naka-zovalo, kje iskati vzroke posameznih težav.

Zaključke razprave o zaključnem računu pred delavskim svetom bi lahko zajeli v naslednjih smernicah za poslovanje v tekočem letu:

Povečanje proizvodnje, popolno izkoriščanje razpoložljivih zmogljivosti s čim nižjimi stroški, izboljšanje kvalitete izdelkov, dvig storilnosti dela in pravičen odnos

do strojev, naprav in materiala, ureditev skladiščne in nabavne službe, varčevanje z materialom in surovinami ter znižanje samih zalog materiala. Nadaljnja naloga je povečati skrb za delovnega človeka v proizvodnji in dvig varnosti dela.

Da bi pa bili vsi predpisi in ukrepi čim bolj razumljivi in prodrli v zavest vsakega posameznika, bo treba skrbeti tudi za gospodarsko izobrazbo posameznih članov, nadaljevati moramo z že začetiimi predavanji ne samo za člane delavskega sveta in odbornike sindikalne podružnice, temveč bo treba v bodoče taka predavanja razširiti na čim večje število članov kolektiva.

Inž. Nečemar B.:

Perspektive naše livarne

Iz male, stare livarne, ki je v prvih letih po vojni dajala trgu približno 3 do 5000 ton raznih proizvodov strojne litine, cevi in kokil, je v letih industrializacije po vojni nastala livarna, ki po svoji kapaciteti zavzema vidno mesto med livarnami naše države, in sicer še bolj kot po teži svoje proizvodnje, izražene v tonah, po vrsti svojih proizvodov. Iz prejšnje livarne strojnih delov se je livarna preuredila predvsem v livarno valjev in kokil in je postala s tem prvi dobavitelj kokil za naše jeklarne v državi, za valje pa celo edini, saj se samo livarna v Štorah zaenkrat ukvarja s to proizvodnjo.

Naraščanje proizvodnje v letih po vojni, prikazano v procentih, če vzamemo za proizvodnjo leta 1946 indeks 100%, pokaže naslednjo sliko:

Leto	%
1946	100
1947	157
1948	173
1949	242
1950	273
1951	301
1952	279
1953	361

Medtem ko se proizvodnja strojne litine ni povečala oziroma je v primeri z leti 1949 in 1950 celo nekoliko padla, je močno porasla proizvodnja kokil, cevi in valjev, kar je najbolj točen odraz prej omenjenega premika proizvodnje od potreb za strojno industrijo v smeri potreb naše metalurške industrije.

Prvo vlivanje valjev v naši livarni beležimo v letu 1950, in sicer je znašala v tem letu celokupna proizvodnja 60 t litoželeznih valjev. Vprašanje izdelave kvalitetnih valjev, ki odgovarjajo pri obratovanju dvem nasprotujočim si mehanskim lastnostim, je svojevrsten livarski problem,

ki ga je tehnika rešila na ta način, da se železo določene kemijske sestave vpliva v litoželezne kokile, ki predstavljajo obliko delovne površine valja, kalupi za čepce valjev pa so napravljeni iz peska. Železo, ki se strjuje ob kokilih, se hladi hitro, grafit, ki je v sivem litem železu v obliki drobnih lističev med zrni železa, nima dovolj časa, da bi se izločil in neka debelina plasti železa ostane bela, brez grafita in zelo trda, pač pa tudi zelo krhka. V čepih valja in v notranjosti se železo ohlaja počasneje, grafit ima dovolj časa za izločevanje, železo je sivo in znatno mehkejše, je pa dovolj žilavo, da prenese udarce in pritiske, ki nastajajo med valjanjem. Problem istočasne trdote in žilavosti se torej rešuje pri valjih na isti način, kot n. pr. tudi pri jeklu, to je s trdo površino in žilavim jedrom, le da je tehnološki postopek drugačen.

V praksi vlivanje valjev ni tako enostavno in predstavlja razmeroma večji riziko pri delu, kakor ostala proizvodnja livarne. Zadeti točno debelino in trdoto bele plasti zahteva poleg velike prakse pri delu točno poznavanje in obvladanje vseh tistih faktorjev, ki vplivajo na tvorbo bele plasti, to je na primer kemične analize vložka, temperature železa itd. Poleg tega se bela zunanja plast pri ohlajevanju krči močneje od sive notranjosti, zaradi česar je močno podvržena temu, da se pretrga in če se pretrga, ni velikokrat možno točno reči, iz kakšnega razloga — tako raznovrstne so okoliščine, ki to pokanje lahko povzročijo.

O tem, kako problematična je ta proizvodnja tudi še v inozemstvu, smo se mogli Jugoslovani prepričati tudi sami, saj so livarne valjev tiste, v katerih je najtežje najti dostop in je neko posredovanje izkušenj iz teh livarn zaenkrat, kljub nekaterim poizkusom, ki smo jih napravili, skoraj enako ničli.

Kljub temu pa ni mogoče zanikati velikih uspehov, ki jih ima naša livarna v tej proizvodnji. Trenutno krije približno 50% potreb naše železarske industrije, nadalje pa dobavlja valje tudi ostalim potrošnikom, predvsem mlinski industriji. Najtežji valji, ki so bili odlični, so tehtali preko 14 ton. V zadnjem času je uspelo napraviti le na podlagi skromnih podatkov iz literature tudi serijo specialnih, legiranih valjev, ki ne zaostajajo za tovrstnimi valji inozemskega izvora.

V naši proizvodnji kokil ločimo v glavnem dve vrsti: manjše kokile, teže do 600 kg, kaluparimo strojno, večje kokile za kovaške kokile, ki tehtajo do 24 ton, pa kaluparimo ročno. V letošnjem letu ima livarna naročila za približno 8000 ton kokil obeh vrst, kar znaša skoraj dvojno količino onih, ki smo jih napravili v preteklem letu. Če računamo, da porabijo jeklarne povprečno 30 kg kokil na tono litega jekla, pomeni to, da bo v naše kokile vlieto približno 270.000 ton jekla ali blizu polovice vsega jekla, proizvedenega v jeklarskih pečeh naše države.

To povišanje proizvodnje in odlivanje težkih odlitkov v naši livarni ne bi bilo mogoče, če ne bi bila naša livarna primerno opremljena. Tri velike kupolne peči, ki dajejo do 6 ton železa vsako uro, so zamenjale prejšnje, manjše kupolne peči. Za vlivanje težkih valjev sta bili postavljeni dve plamenični peči, ki raztalita 20—25 ton tekočega železa, montirani so bili močnejši žerjavi, postavljene nove sušilne peči. Celotna obnovljena in dozidana livarna ima več kot dvojni obseg one izpred vojne.

Znaten porast proizvodnje beležimo tudi v livarni vodovodnih cevi, za katero so še pred nedavnim mislili, da bo odslužila in da jo bo treba kratkoma podreti. Tržišče pa je pokazalo drugače in zaradi neprestanih gradenj v naši državi je povpraševanje po vodovodnih ceveh iz leta v leto naraščalo in tista, že skoraj obsojena cevna

livarna je pokazala, da ima svoj življenjski višek še pred seboj. Iz leta v leto je proizvodnja rasla in se je dvignila od 1124 ton v letu 1946 na 4012 ton v letu 1953, kar predstavlja lep primer, kako se da tudi pri zastarelih napravah s požrtvovalnim in smotrnim delom marsikaj doseči.

Pri vsem tem ne smemo pozabiti strojne litine, kjer pride znanje in spretnost livarja-kaluparja še najbolj do izraza. Ta proizvodnja v tonaži sicer ni narasla, je pa po njej zlasti v zadnjem času vedno večje povpraševanje in napačno bi bilo, če ji ne bi posvečali tiste pozornosti, katero zasluži kot sestavni del strojegradbene industrije. V splošnem lahko rečemo, da je livarna Železarne Store že več ali manj prišla na višek svojih zmogljivosti po količini svojih izdelkov. V kolikor ga še ni dosegla, ga bo pri uspešnem delu v letošnjem letu prav gotovo. Toda če letos deloma še prevladuje problem kvantitete nad kvaliteto, to se pravi, če zaenkrat zaradi velikega povpraševanja in pomanjkanja livarskih izdelkov ne prihaja do neke konkurenčne borbe med različnimi livarnami glede na kvaliteto in cenenost proizvodov, lahko v bližnji bodočnosti pričakujemo, da bo do take borbe prišlo spričo novih, moderno opremljenih livarn, ki rasejo v različnih krajih naše države, med drugimi tudi livarn valjev, kokil in cevi. Če za letošnje leto še velja parola: čim več proizvodov, da lahko zadostimo željam naših naročnikov, jo bo verjetno že v prihodnjem letu nadomestila parola: čim boljše in cenejše proizvode, katere potrebuje ne samo naša industrija, temveč tudi njihov producent, to je naša livarna, če si hoče zagotoviti svoj obstoj in nadaljnji procvit. Toda ali imamo pogoje, da dvignemo kvaliteto naših izdelkov?

Imamo tradicijo, imamo dobre delavce, livarje in mojstre. Toda to še ni vse. Proizvodnja 1300 ton kvalitetnih odlitkov mesečno postavlja druge zahteve pred strojno

Tekmujemo, v katerem obratu bo manj izgubljenih dni zaradi izostankov vsled obratnih nezgod in obolenj



Notranjost nove livarne

in ostalo opremo livarne, kot jih je imela prejšnja manjša livarna. Veliko že imamo, marsikaj bomo še dobili.

Dobili bomo strojno pripravo livarskega peska. Okoli 80 ton peska, s katerim imamo dnevno opraviti v livarni, ni mogoče ročno dovolj dobro presejati, premešati, sortirati, prerahljati itd. kot se to zahteva za izdelavo lepih odlitkov. Zato bo ta priprava za livarno velikega pomena.

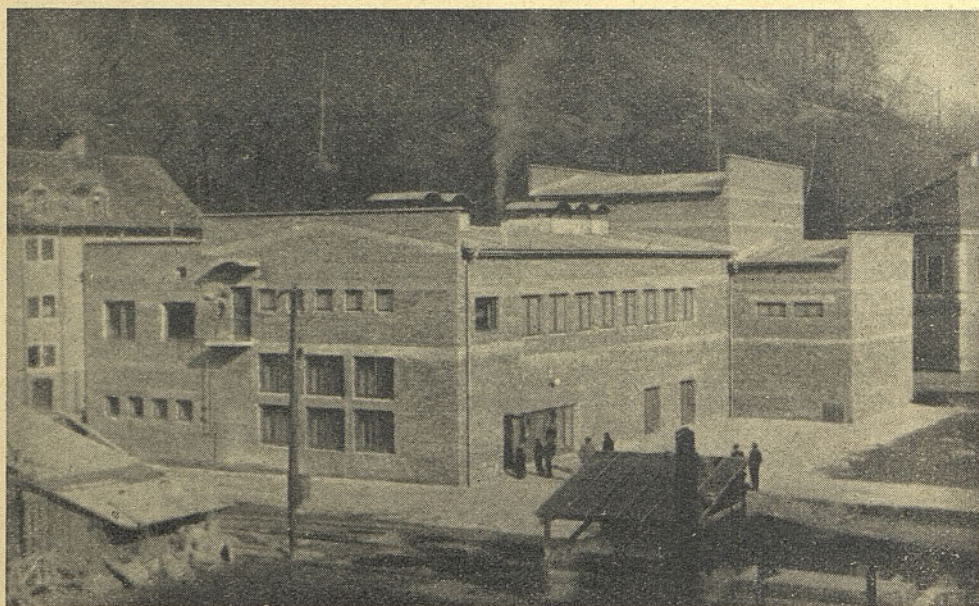
V teku je montaža naprave za predgrevanje zraka pri kupolkah, katera nam bo omogočila pridobivanje železa boljše kvalitete pri manjvrednem in cenejšem vložku surovega železa v peč, obenem pa zmanjšala porabo koksa za taljenje in tudi s tem nekoliko pocenila proizvodnjo. Ta naprava nam bo omogočila tudi izdelavo tistih vrst kvalitetne strojne litine, ki je po livnih sposobnostih enaka običajnemu sivemu železu, po mehanskih lastnostih pa ga znatno prekaša in se bliža tistim, ki jih poznamo pri jeklu. Te razne vrste kvalitetne litine danes že na široko uporabljajo v inozemstvu.

Gradili se bodo tudi bunkerji in skladišča za surovine in pesek, s čimer bo omogočeno pravilnejše sortiranje in priprava surovin, kar je predpogoj za točen pregled in pravilno vodstvo tehnološkega procesa. Z ureditvijo skladiščnih prostorov bo livarna tudi prenehala biti zatočišče vsega mogočega materiala in potrebščin, ki ne spadajo vanjo. Reden dotok surovin in potrošnega materiala preko pravilnega skla-

diščjenja in odtok gotovih izdelkov ustvarja v neki livarni tudi pogoje za sistematično notranjo ureditev in s tem pogoje za izboljšanje tehnološke discipline, boljše kontrole in večje pazljivosti pri delu.

Končno bomo imeli tudi elektroplavž, s katerim bo postala naša tovarna skoraj zaključen kombinat železarske industrije, kar pomeni, da bomo surovinsko bazo za livarno dobili doma, v lastni hiši. To nam bo omogočilo znižanje proizvodnih stroškov in cen naših proizvodov. Upamo tudi, da bomo dobili iz elektroplavža zaželeno vrsto surovega železa, s katerimi bomo lahko izboljšali vzdržnost naših kokil, še posebej pa stopnjevali kvaliteto in znižali riziko dela pri valjih, ki so skrajno občutljivi glede na kemično sestavo in strukturo surovin, založenih v kupolno ali plamenično peč.

Seveda pa nove naprave same po sebi ne morejo nuditi kvalitete, če ni volje, znanja in prizadevanja ljudi, ki s temi napravami upravljajo. Dviganje kvalitete pomeni ne samo imeti moderne naprave, to pomeni tudi obvladovanje teh naprav in tehnološkega procesa v celoti, in to pomeni končno neprestano dnevno borbo proti napakam in pomanjkljivostim, ki se vključujejo kot subjektivni, človeški faktor v ta tehnološki proces. In to ni naloga jutrišnjega dne, temveč naloga današnjega dne, ne glede na to, kdaj bomo to ali ono stvar spravili v pogon. Zato je potrebno čim večje sodelovanje in prizadevanje delovnega kolektiva in vodstva kot celote.



A. Svetek:

Dom kulture v Štorah

Dolgoletna želja delovnega kolektiva Železarne in občanov iz Štor se je lansko leto končno le izpolnila.

Iz majhne, skoraj bi rekel malopomembne tovarne je železarna zrasla v svobodni, socialistični domovini v veliko in važno industrijsko podjetje. Z večanjem tovarne je rasel in naraščal tudi delovni kolektiv. Prva leta po osvoboditvi je bilo toliko dela okoli zastarele tovarne, da skoro ni bilo časa misliti tudi na ostala važna vprašanja, ki so seveda terjala tudi končno odločitev in rešitev.

V Štorah je bilo tako pomanjkanje primernih prostorov za politično, sindikalno in kulturno-prosvetno delo, da smo s težavo zadostili vsem potrebam organizacij in društev.

Že leta 1948 je izjavil tedanji minister težke industrije tov. Franc Leskošek, da je za delovni kolektiv nujno potrebno, da dobi svoj kulturni dom. Brez primerne kulture doma ni mogoče dobrega in intenzivnega političnega, sindikalnega in kulturno-prosvetnega dela. Od izobrazbe in kulturno-prosvetnega dela so pa odvisni uspehi na gospodarskem in političnem polju.

Končno smo dobili kulturni dom, na katerega smo lahko ponosni. V tej kratki dobi, ko ga uporabljata »Svoboda« in ostale organizacije, beležimo lepe in vidne uspehe. Poživljeno in plodno je postalo društveno življenje. Delovni kolektiv se z veliko ljubeznijo oklepa tega žarišča politične in kulturno-prosvetne dejavnosti.

Veliko je bilo težav pri gradnji in opremitvi doma. S požrtvovalnim in nesebičnim delom smo naloge že lansko jesen dokončali in izročili dom svojemu namenu.

Pri tej priliki smatramo za dolžnost, da javno pohvalimo vse sodelavce pri opremitvi notranjosti in instalacijah. Posebno se je izkazala električarska ekipa na čelu s tov. Kranjcem, ki ni štedila niti noči, da je bilo vse pravočasno urejeno za svečano otvoritev. Naša zahvala gre predvsem tudi graditeljem, tovaršem od gradilišča »Be-ton« Štor, ki so se res potrudili, da je dom bil lahko odprt določenega dne, kljub vsem objektivnim težavam, ki bi lahko povzročile odgoditev dneva svečane otvoritve.

Svečani otvoritvi doma, združeni z razvitjem društvenega prapora »Svobode«, je prisostvoval naš velik prijatelj, tovariš Franc Leskošek, član izvršnega sveta FLRJ.

Znižanje proizvodnih stroškov

Za vse porabljeno v podjetju za proizvodnjo novih izdelkov, bilo to za delo, material, surovine, storitve ali pa stroje in naprave, so stroški izraženi v denarni vrednosti. Proizvodnja novih izdelkov vedno zahteva porabo dela ter raznih dobrin in sredstev.

V kalkulacijah podjetja je ugotovljena lastna in prodajna cena odrejenega izdelka ali pa storitve po enoti mere. V lastni ceni so predvideni stroški materiala za izdelavo, amortizacije, plač za izdelavo kakor tudi splošni upravno-prodajni stroški. Če se lastni ceni doda še prometni davek, renta in dobiček, se dobi prodajna cena. (Železarna ne plačuje rente.)

Tako izdelane kalkulacije služijo za izdelavo družbenega plana podjetja. Po izvršeni proizvodnji se ugotovijo stvarni stroški oziroma dejanska lastna cena in ceni uspeh v proizvodnji v primerjavi s predvideno lastno ceno. Tedaj ugotovimo, ali so stroški nižji ali višji od prvotno predvidenih.

Znižanje proizvodnih stroškov pozitivno vpliva na dohodek podjetja oziroma na povečanje dobička. Od tega povečanja ima korist skupnost in podjetje, ker omogoča zvišanje življenjske ravni.

Znižanje proizvodnih stroškov se v glavnem ustvari s prihranki pri materialu in surovinah ter s povečanjem storilnosti dela. Primer: Od dobička podjetja pripada po predpisih kot davek federaciji 50%. Po odbitku tega davka se dobiček razdeli med komuno (okrajem — mestom) in podjetjem. Ta razdelitev se opravi z okrajnim gospodarskim planom. N. pr.: če pripada komuni (okraju) 75%, a podjetju 25% od dela dobička, ki pripada podjetju 20% rezervnemu skladu in 80% skladu za prosto razpolaganje. Iz sklada za prosto razpolaganje pa po odločbi okraja 40% skladu za plače.

Na podlagi navedenih odstotkov se lahko ugotovi vpliv znižanja proizvodnih stroškov na povečanje sredstev v korist skupnosti in podjetja, in sicer:

Za 1 tono srednjih in lahkih profilov je predvideno:

- lastna cena 70.000 din,
- davek na promet 5000 din,
- prodajna cena 82.000 din,
- dejanska lastna cena 67.500 din.

torej je predviden dobiček na tono 7000 dinarjev, a po ostvarjenju 9500 din.

Razdelitev dobička

	predvi- denega	ustvar- jenega	razlika
50% davka federaciji	3500	4750	1250
od ostanka 3500 din			
75% okraju	2625	3562	937
od ostanka 3500 din			
25% podjetju	875	1188	313

Razdelitev dela dobička, ki pripada podjetju

V rezervni sklad podjetja 20%	175	175	—
v sklad za prosto razpolaganje	700	1013	313
iz sklada za prosto razpolaganje v sklad za plače 40%	320	405	85

Ako pa je letna proizvodnja 25.000 ton profilov, bo pri znižanju stroškov n/t 5000 dinarjev prispevek večji skupnosti za 3 milijone dinarjev, okraju 23 milij. v sklad za prosto razpolaganje podjetja 8 milijonov, skupaj 62 milijonov. V tem primeru znižanja stroškov pa pripada tudi skladu za plače podjetja 2 milijona dinarjev iz sklada za prosto razpolaganje.

Znižanje stroškov ne sme biti na škodo kvalitete izdelkov, temveč nasprotno, z znižanjem stroškov se mora istočasno skrbeti za boljšo kvaliteto proizvodnje.

Znižanje stroškov zajetih v lastni ceni se lahko ostvari na več načinov. Iz spodaj navedenih slučajev, ki vplivajo na znižanje stroškov, je razvidno, da je od slehernega člana kolektiva odvisno, kakšen bo dejanski uspeh v podjetju.

V glavnem se lahko doseže znižanje stroškov v proizvodnji, in sicer:

- s pravilnim prevzemanjem nabavljene materiala po količini in kakovosti,
- s pravilnim vskladiščenjem, da se onemogoči večji kalov, razsipanje, rjavenje materiala in podobno,
- s točno evidenco zaloge surovin, materiala, drobnega inventarja, polizdelkov in gotovih izdelkov,
- s čuvanjem drobnega inventarja v porabi (orodje), z varčevanjem z materialom in minimalnim izmečkom (škartom) v proizvodnji,
- s nagrajevanjem za prihranke na materialu in prepričevanjem, pa če ni drugače, tudi s kaznovanjem onih, ki z materialom neodgovorno ravnaajo,
- s povečanjem proizvodnje in storilnosti dela.

7. s pravilno tarifno politiko (normiranjem),

8. z dvigom delovne discipline,

9. z izločitvijo nadurnega dela kot sistema dela,

10. s pravočasnim odklanjanjem zastojev pri strojih,

11. s pravilno razdelitvijo dela in organizirano preskrbo delovnih mest s surovinami in ostalim potrebnim materialom,

12. s povečanjem strokovnega znanja delavcev in uslužbencev,

13. s popolnim izkoriščanjem delovnega časa in minimalnim bolovanjem do 7 dni, dobro higiensko-tehnično zaščito, varovanjem pred nezgodami in podobno,

14. s pravilnim odnosom do strojev in naprav, a pravočasnimi in dobro izvedenimi remontmi,

15. s pravilnim odrejevanjem potrebnih delonih mest,

16. z mehanizacijo notranjega transporta,

17. z onemogočanjem zastojev v obratih,

18. z znižanjem stroškov pri prevozu in vzkладиščanjem materiala,

19. s pravočasno odpremo gotovih izdelkov, istočasnim fakturiranjem in takojšnjim naplačilom od kupcev,

20. z naročanjem samo res potrebnih količin materiala in surovin za krajša razdobja kakor tudi razbremenitev skladišča z nepotrebnim in nekurantnim materialom,

21. z opuščanjem nepotrebnih potovanj, telegrafsko-telefonskih in poštnih stroškov,

22. s čuvanjem pisarniškega in laboratorijskega materiala in sploh z zniževanjem vseh upravno-prodajnih stroškov.

Vse omenjeno in še marsikaj občutno vpliva na znižanje stroškov ter s tem na povečanje dohodka podjetja, izpolnjevanje obveznosti do skupnosti in povečanje skladov podjetja.

Razpis nagrad

za tri najboljše predloge za znižanje proizvodnih stroškov

Upravni odbor Železarne Štore
razpisuje

za tekoče leto nagrade za najboljše predloge za znižanje proizvodnih stroškov z boljšo organizacijo in povečanjem storilnosti dela.

Člani kolektiva naj predložijo svoje predloge v sekretariatu podjetja. Rok predložitve je najpozneje do 31. decembra t. l.

Nagrade v skupnem znesku 22.500 din bo uprava podelila v tri grupe, in sicer:

1. nagrada 10.000 din,
2. nagrada 7500 din,
3. nagrada 5000 din.

Razdelitev nagrad se bo izvršila po komisijski ugotovitvi.

Važnost strokovne izobrazbe kaluparjev - livarjev

Upravičeno skrb povzroča livarski industriji njen naraščaj. Skrajni čas je že, da se na kak način pritegne in navduši za naš poklic mladina, ki zapušča srednje šole. Tega mnenja so vsi livarski krogi, ker brez dobrega kadra ni procvita v industriji. Glavni vzrok nezanimanja za ta poklic je njegovo nepoznavanje in njega mnogostranosti kakor tudi nespoštovanje zaradi velikih težkoč, odgovornosti in trpkosti v poklicu, ki so dovedle tako daleč, da so celo nekateri kaluparji v poklicu povzdignili njegove senčne strani in s tem zavrlji dotok naraščaja. Spominjam se še, ko je neki odlični kalupar v razgovoru omenil, da se njegov sin lahko izuči karkoli želi, samo ne za kaluparja.

Taki in slični pomisleki so privedli do antipatije in celo do zaničevanja kaluparsko-livarskega poklica, kar se mora v interesu livarske industrije preprečiti. To se lahko zgodi s primerno vzgojo, z lepimi učilnicami, s tečaji, z modernimi livarskimi oddelki, z mehanizacijo in higienskimi napravami ter končno za odgovornost in delu primernim nagrajevanjem.

Železolivarstvo je mlad poklic. Osamosvojilo se je šele leta 1765, ko je angleški livarski mojster John Wickinon prvič v zgodovini livarstva pretopil v plamenici grodelj z uporabo zlomnine, v uporabno litino. Do takrat je bilo livarstvo odvisno od plavžev, ki so dajali livarjem potrebno tekoče železo. Kupolke so nastale skoraj 80 let pozneje. Livarstvo se ni moglo v večjem obsegu razvijati, ker je bila tudi tedanja tehnika šele v povojih in so livarne izdelovale samo manjše in podrejene strojne odlitke, največkrat pa samo dele za ograje, mostove (čevljarjski most v Ljubljani), topovske krogle, lonce, plošče in slično. Šele po prvi svetovni vojni opazimo večji razvoj in potrebo po livarskih predmetih in s tem tudi napredek v livarstvu. Stari način kaluparjenja že opuščajo. Razna vozila in dodatki: kot n. pr.: konjski gnoj, ostanki piva, jajca, ovsen zdrob, odpadki konoplje itd., vse to ni danes več v rabi in je mlajšim generacijam skoro neznano. Konstrukcije moderne strojogradnje postavljajo vedno večje zahteve, kar vse vpliva na modernizacijo peči in dela v livarnah.

Dva resna konkurenta sta se pojavila v tehniki: jeklane in temper livarne. Obema se je posrečilo izriniti iz trga znatne količine sive litine zato, ker so njih kvalitetni pogoji bili mnogo ugodnejši kot oni sive litine. Nastal je boj in kakor opazimo zadnje čase, zopet zmaguje lito železo. Toda

ne v stari kvaliteti, ki je nudila konstruktorju trdnost na razteg samo Kz 12 do 26 kg/mm², in trdnost na upogib Kb 28 do 46 kg/mm². Danes dosežemo s posebnim postopkom taljenja in legiranja Kz 50 do 75 kg/mm² in Kb 90 do 140 kg/mm² v surovem stanju in v žarjenem Kz 40 do 60 kg/mm² in Kb 70 do 120 kg/mm². Če primerjamo kvalitetne pogoje gornjih dveh vrst, to je jeklo in temper litine, od katerih ima prva Kz 38 do 60 kg/mm² in druga Kz 34 do 40 kg/mm², potem vidimo, da so livarski strokovnjaki dosegli izredne uspehe; in kaj vemo, kakšna presenečenja nas še čakajo v bližnji bodočnosti. Borba za izboljšanje dela in kvalitete se vedno bolj in bolj zastruje in zmagovalec bo tisti, ki bo nudil cenejše in boljše blago. S tem v zvezi nastopajo vedno večje zahteve po kaluparjih — livarjih, ki morajo obvladati vse tehnološke procese in biti iznajdljivi, da zagotovijo tako kvaliteto, kakor tudi kvantiteto. Oba faktorja sta temelj napredni industriji.

Livarski kader, ki je bil na razpolago v predaprilski Jugoslaviji, je še nekako zadovoljal tedanjim razmeram, tako po številu kot po kvaliteti. Tedanje livarne so v glavnem vzdrževale le obstoječa postrojenja razen nekaterih izjem, ki pa tudi niso izdelovale visoko kvalitetnih odlivkov. Ti livarji so danes večinoma že vsi upokojeni, le redki vršijo službo mojstrov ali instruktorjev. Večina teh livarskih strokovnjakov je preživljala težke čase in so si med borbo za obstoj kopičili znanje po raznih inozemskih livarnah in tako v jeseni svojega dela ustvarjali to, kar pogreša naša mlajša generacija.

Naglemu razvoju industrializacije po osvoboditvi pa so tudi industrijske šole po naši domovini nudile svoj delež, toda to še ni kader, na katerega bi se lahko povsem naslanjali. Tudi izkušnje starih livarjev ne nudijo več uspeha pri današnjem napredku. Zato je potrebno, da bi preko društva livarjev dopolnjevali znanje sedanjih livarjev, bodisi s filmi in strokovnimi predavanji ali s tečaji. Strokovna predavanja naj vodijo livarski strokovnjaki, ki so si pridobili pri tem delu nova izkustva. Napačno je mnenje nekaterih strokovnjakov, da je delo livarja samo nabiranje peska. Nasprotno, noben poklic ne zahteva toliko inteligence kot ravno livarski. Na splošno opažamo že pri sprejemanju naraščaja, da uvrščajo po uspehu slabše učence med livarje, češ za livarja bo dober. Tako naziranje je zgrešeno in ni čudno, da se livarski kader ne more povzdig-

nit. Še je čas, da se napake popravijo, toda dolgo ne smemo več odlašati, sicer bo prepozno.

Dober livarski kader si lahko vzgajamo sami. Vsaka livarna ima svoje običaje in delovne pogoje, zato naj se vajenec temu privadi takoj v začetku. Nikakor pa ne smemo dopustiti, da bi bil vajenec pomožni delavec livarja. Vzgjati ga moramo pod strokovnim nadzorstvom in navajati k samostojnemu delu, istočasno pa vzbujati ljubezen do poklica in do ustvarjalne volje. Škodljive vplive starejših pomočnikov naj se z dobrimi vzgledi in primeri ublaži in ustvari v mladini zaupanje do dela in boljše bodočnosti.

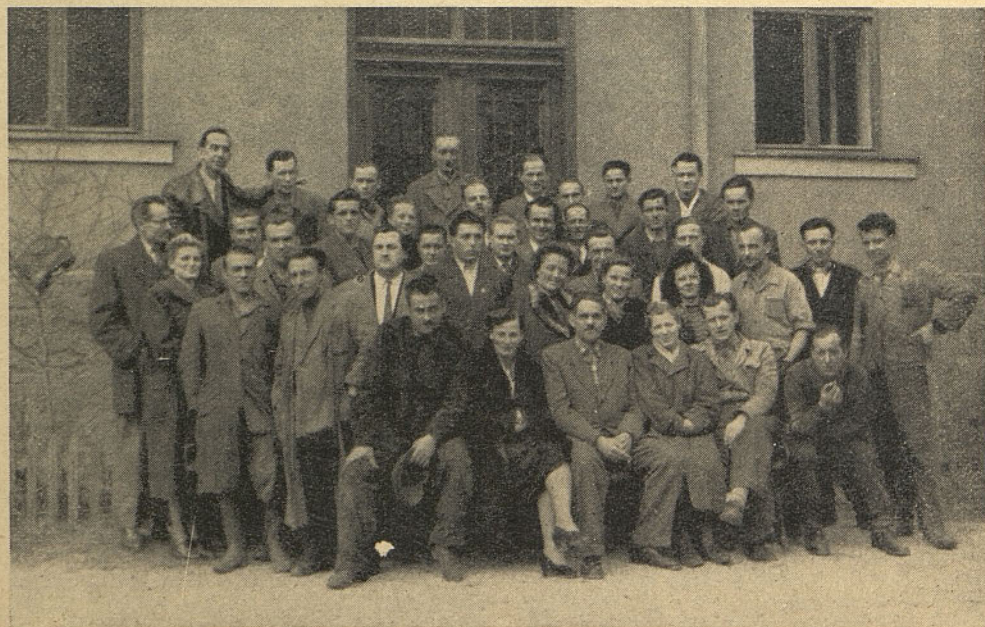
Vse to je možno doseči pod strokovnim vodstvom v industrijskih šolah. Zato so potrebne primerne higienske učilnice in v prvi vrsti delavnice, kjer bi naj vajencu nudili razen strokovnega znanja še vzgojo do snage in reda. Veliko zanimanja in veselja do dela nudimo vajencu s samostojnim delom pri kupolki. V ta namen so postavile nekatere šole manjše peči, kjer pridobiva vajenec tudi znanje tehnološkega postopka pri taljenju in tako razširja svoje tehnično obzorje v celotno polje livarstva.

V tem smislu vzgojen kader mora postati garant našim novim livarnam. Starejšemu kadru pa naj se nudi možnost izpopolnitve v teoretičnem znanju.

Nekaj o delu naše sindikalne podružnice

Vsem članom našega kolektiva je dobro znano, da je imelo vodstvo sindikalne podružnice po osvoboditvi velike dolžnosti in da je v prvih letih pri izpolnjevanju teh dolžnosti imelo tudi težave. Predvsem se moramo zavedati, da se je ravno v teh letih članstvo rekrutiralo v glavnem iz podeželja, da smo tako v naše vrste dobili številne nove ljudi, ki so več ali manj prihajali v naše podjetje z zastarelimi nazori, ki jih ima še marsikje naša vas.

Predolgo bi bilo naštevati uspehe, kjih je naša sindikalna podružnica imela do danes. V letih neposredno po osvoboditvi smo uspešno reševali vprašanje preskrbe. Ko pa je bilo to v vsej naši deželi z dvigom našega gospodarstva rešeno, se je kmalu pred nami pojavil nov problem — vprašanje stanovanj. Tudi na tem polju se je naša sindikalna podružnica trudila vsepoved, da bi to kritično vprašanje ublažila. Da je tudi pri tem naš kolektiv imel uspe-



Odborniki sindikalne podružnice

Naši zvesti delavci odhajajo v zaslužen pokoj. Od leve proti desni: Sivka Jakob, Seničar Franc, Jager Franc in Vodeb Jože



he, je dokaz novo naselje v Štorah, ki pravzaprav še ni dokončno zgrajeno. Odstraniti stanovanjsko krizo v Štorah bo poleg preureditve in modernizacije vseh naših obratov eno od glavnih vprašanj, kateremu bomo morali posvetiti vse svoje sile.

Ne moremo pa iti preko pomanjkljivosti v našem dosedanem delu, da nismo do sedaj dovolj skrbeli za odbore sindikalne podružnice po obratih in oddelkih. Obstojalo je namreč mnenje, da bo sam izvršni odbor skrbel za ves kolektiv, sindikalni odbori pa pri tem igrajo manj pomembno vlogo. To je bilo zelo napačno, ker je ravno nasprotno vse naše delo največkrat odvisno od pravičnega dela sindikalnih odborov, ki imajo največ možnosti in prilike za pravilno ugotovitev napak in reševanja problemov v korist članov. Večkrat bi morda bil izvršni odbor v svojem delu in sklepih bolj uspešen, če bi imel dovolj nakanjenih problemov ravno od odborov podružnice. Zato smo v letošnjem letu že začeli z drugimi oblikami dela — težišče dela sindikalne podružnice bo predvsem na naših pododborih. Naši člani naj se s temi odbori bolj tesno povežejo, naj z njimi sodelujejo in tudi njih delo nadzorujejo.

Premalo smo posvetili tudi pažnje do vprašanja naših žena, ker je pač pri nas vsidrano mnenje, češ da je to težka industrija in da žena pravzaprav nima mesta v naši tovarni. Res je, da v naši tovarni ni mnogo delovnih mest, ki bi ustrezala ženam, vendar ne bomo načenjali vprašanja odpuščanja ženske delovne sile, ki se že

nahaja v našem podjetju. V bodoče moramo skrbeti, da delo naših žena čim bolj olajšamo, predvsem z mehanizacijo, da bo tudi naša delavka uživala sadove napredka in skupnih naporov.

Pri našem delu smo imeli težave tudi zaradi tega, ker se članstvo kolektiva ni imelo kje shajati pri razpravah za bodoče naloge, pa tudi ne prostora za družabno življenje. Nismo imeli prostorov za letne konference, članske sestanke, zborovanja, družabne večere itd. V kulturnem pogledu je bil v tem letu storjen velik korak naprej z zgraditvijo Kulturnega doma, v katerem bodo našle naše kulturne organizacije, predvsem DPD »Svoboda« veliko možnost razvoja. Vendar mislimo, da si v doglednem času izgradimo še tudi nujno potreben sindikalni dom, ki nam bo olajšal izvajanje naših nalog, hkrati pa tudi nudil našemu članstvu možnost družabnih prireditev.

Vsekakor nas v novem letu čakajo velike naloge, od katerih so v glavnem stanovanjski problem, nadaljnji dvig političnega in moralnega lika našega člana, prepričevanje naših članov o pametni in koristni izrabi letnega dopusta ter večja zainteresiranost za zdravstveno zaščito in higieno. Če bo novi izvršni odbor pri vsem tem imel močno zaslonbo, ne samo v odborih podružnice po obratih in oddelkih, temveč pri vseh članih, bomo lahko prihodnje leto s ponosom pokazali na naše delo in na naše uspehe!

Izvršni odbor
Sindikalne podružnice Štore

Bodi pazljiv in previden ter z mislijo pri delu, da ne bo nezgode!

RAZVOJ ŠAMOTARNE V ŠTORAH

Začetek šamotarne v Štorah sega v leto 1879 ter spada med najstarejše tovrstne obrate v Srednji Evropi. Osnovana na bazi danes že popolnoma izčrpanega nahajališča kremenjaka na Pečovju in komaj zadostno ognjestalnih glin iz najbližje okolice Celja ter premoga iz tedanjega štorskega rudnika, je šamotarna do konca prve svetovne vojne le skromno životarila.

Kot obrat z zelo skromnim industrijskim okolišem je imela le ozek lokalni pomen. Nič bolje ni bilo v bivši Avstriji, ki je razvijala svojo težko industrijo in paralelno z njo tudi industrijo ognjestalnih izdelkov v svojem severnejšem delu in na Češkem, kjer je razpolagala obenem tudi z najboljšimi surovinami.

Ce upoštevamo poleg tega še dejstvo, da je industrija ognjestalnega materiala kot samostojna industrijska panoga razmeroma še zelo mlada in se je intenzivneje začela razvijati šele med prvo svetovno vojno v zvezi z rastočo potrebo metalurgije pa tudi ostalih industrij, ki so potrebovale vedno več in kvalitetnejših ognjestalnih izdelkov v svojih povečanih in zlasti v pogledu svojih pogonskih temperatur vedno zahtevnejših kaloričnih naprav, nam je jasno, da štorska šamotarna z ozirom na ozek lokalni pomen in slabo surovinsko bazo za časa Avstrije ni mogla izstopiti iz okvira izrazito obrtne proizvodnje, ki je štela vsega nekaj sto ton izdelkov letno. Ves obrat je obstajal iz nekaj pretežno lesenih zgradb z eno edino pečjo. Pogon je ta obrat dobival preko vodnega kolesa iz Bojanskega potoka in potoka Toplice. Vsa strojna oprema pa so bile stope za drobljenje materiala in podobne primitivne naprave, medtem ko je bila vsa ostala predelava izključno ročna.

Šele z razsulom Avstrije so se perspektive za obstoj in nadaljnji razvoj šamotarne izboljšale že z ozirom na dejstvo, da stara Jugoslavija ob svojem nastanku ni razpolagala razen v Štorah niti z enim podjetjem za proizvodnjo ognjevzdržnih izdelkov.

Razvoj pa je bil tudi v stari Jugoslaviji z ozirom na izključno privatno iniciativo zelo počasen, saj je proizvodnja znašala leta 1920 komaj 1000 ton letno. Pozneje je z uvedbo lokomobilskega pogona in instaliranjem, čeprav pretežno nabavljene stare strojne opreme, le-ta postopoma naraščala z izjemo gospodarske krize v letih 1930 do 1931. Razen v teh letih je proizvodnja dosegala tudi 4500 ton letno. V letu 1932 do 1934 je bilo postavljenih 8 novih komornih peči in obrat elektrificiran, s čemer so bili pravzaprav podani osnovni pogoji za povečanje proizvodnje.

Kot pretežno agrarna država stara Jugoslavija ni kazala potrebnega interesa za razvoj domače industrije ognjestalnih izdelkov. Seveda ta panoga ni imela potrebne opore pri svojih potrošnikih, to je pri industriji. Vemo vsi, da oblastnikom v bivši Jugoslaviji ni bilo do tega, da se razvije naša domača industrija in smo tako bili odvisni pač od uvoza, ki je garantiral njim in njihovim inozemskim gospodarjem znatne dobičke. Šele v zadnjih par letih pred drugo svetovno vojno je država najbrž iz strategijskih razlogov dala domači industriji ognjestalnega materiala nekoliko več možnosti za razvoj. V to dobo spada tudi gradnja šamotarne v Jesenicah, ki pa je bila grajena le za lastne potrebe železarne, in postavitve podružnice štorske šamotarne v Mladenovcu. To je bilo v glavnem vse.

V to dobo spadajo tudi prvi začetki eksploatacije ognjestalnih glin v okolici Arandjelovca, na bazi katerih je bila zgrajena v Mladenovcu tudi šamotarna. Protežiranje industrije v Srbiji, bližina surovinske baze in cenejša delovna sila so bili argumenti, ki so bivše lastnike štorske šamotarne vodili, da se je postavila šamotarna v Mladenovcu. Od takrat so štorsko šamotarno začeli močno zanemarjati. Od leta 1934 vse do okupacije ni bilo ničesar storjeno za izboljšanje proizvodnje, pod nemško okupacijo pa je ponovno postala popolnoma lokalnega pomena in je proizvodnja do leta 1944 padla na vsega 1200 ton letno.

Tako smo imeli po svoboditvi štorsko šamotarno v kak malo zavidljivem stanju, brez potrebnih zgradb in strojne opreme, zastarelo in izrabljeno.

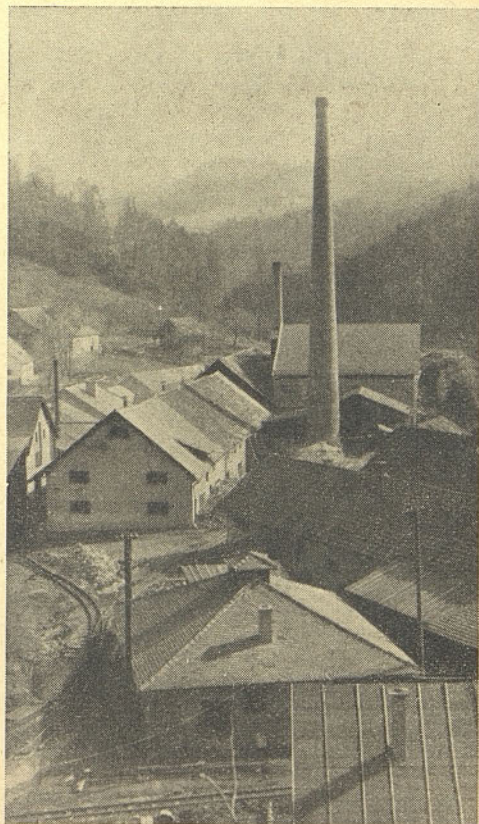
Žal pa tudi nekaj časa po osvoboditvi niso posvečali dovolj pozornosti tej panogi industrije. Ko pa je postalo vprašanje po kritju rastočih potreb že pereče, je bilo sklenjeno, da se poleg industrije magnezitnih izdelkov v Rankovičevu zgradi še velika šamotarna v Arandjelovcu, ki naj bi na bazi tamkajšnjih surovin krila potrebe vse države. To dejstvo je seveda nekaj časa vplivalo, da se je naš obrat v Štorah še naprej zanemarjal. Saj se spomnimo vsi, da smo takrat po osvoboditvi, ko se je čez nekaj let naša šamotna vključila v podjetje Železarno Štore, razmišljali na upravi o tem, da bi ta obrat v celoti opustili. Vendar je končno zmagalo spoznanje, da je šamotna v Štorah naši skupnosti potrebna in da bo dajala svoj delež, seveda jo je pa treba obnoviti in izboljšati.

Uprava Železarne Štore, kateri je šamotarna bila priključena kot četrti obrat, se je zavedala pomena, ki ga ima za Železar-

no lastna šamotarna in se od tedaj trudila za izboljšanje stanja v tem obratu. Mnogo je bilo storjenega v pogledu prometa z izgraditvijo ozkotirnih prog, odpravilo se je ozko grlo pri mletju surovin s prestavitvijo enega koloteka iz martinarne ter nabavo kroglječnega mlina in novega koloteka, ki je tudi že montiran. V lanskem letu je bil montiran agregat s 1000 lit. »Einich«-mešalcem, s čemer smo izboljšali kapaciteto in kvaliteto mase. Obenem smo s tem prizidkom pridobili precej sušilnega prostora, kar pa bo prišlo do izraza šele po montaži že naročenega novega dvigala. Pričeli smo postavljati — za enkrat še v provizorno barako — sušilni boben za surovo glino, s čemer bomo razbremenili sušilnico nad pečmi in izboljšali notranji transport. Nabavljena je bila tudi najnujnejša laboratorijska oprema za fizikalne preizkušnje surovin in izdelkov.

V tekočem letu izgleda, da še ne bo odobren predvideni kredit in zato imamo v programu le manjša vzdrževalna dela in izboljšave, za kar imamo predvidenih okoli 18 milijonov dinarjev iz lastnih sredstev železarne. V dokončnem načrtu za preureditev oziroma dograditev šamotarne na letno kapaciteto 10.000 ton pa imamo poleg popolne preureditve strojarne v načrtu predvsem postavitev novih plinskih peči. Obstoječe peči namreč, ki so v pogonu že preko 20 let, so skoraj že dotrajale in predstavljajo najožje grlo proizvodnje. Gradnja novih peči zahteva seveda precejšnja finančna sredstva, vsekakor pa se bo izdatno rentirala. Poleg zvišanja kapacitete in izboljšanja kvalitete izdelkov bo precejšen tudi prihranek na kurivu, ker predvidevamo uporabo odpadnega plina od novega elektroplovča oziroma generatorskega plina v času, ko plavž ne bo obratoval. Nove peči nam bodo omogočile doseganje za kvalitetne izdelke potrebnih temperatur od 1400 do 1450° C, kar danes nikakor ni mogoče. S to modernizacijo šamotarne se seveda tudi postavlja vprašanje izgraditve novih sanitarnih naprav in garderob. Izgleda pa, da bomo kljub zahtevi po večjih finančnih sredstvih našo šamotarno popolnoma prenovili že v prihodnjih letih.

Šamotarna v Štorah ima ne samo za obstanek, temveč tudi za napredek vse pogoje. Ena sama šamotarna v državi, pa naj ima še takšno kapaciteto, ni zmožna kriti vseh raznovrstnih potreb, ker se vedno bolj kaže potreba oziroma težnja posameznih obratov po specializaciji na izdelavo ognjestalnih izdelkov za posamezne panoge industrije, ki imajo zelo različne potrebe in zahteve. Res je, da nimamo v bližini surovinske baze, vendar je bolj pereče vprašanje pri nas nabava kvalitetnih suro-



Pogled na šamotarno

vin na sploh, ker bomo le še nekaj časa morali kvalitetne surovine za to industrijo uvažati iz inozemstva, čeprav še daleč ne v takem obsegu, kot je to bilo potrebno pred vojno. Pa še nekaj drugega govori za našo šamotarno, in sicer dejstvo, da predelamo že sedaj letno preko 2000 ton šamotnih odpadkov iz lokalnih virov, ki bi sicer neizkoriščen propadli, na drugi strani pa imamo razmeroma dobro delovno silo s precejšnjo tradicijo, kar v industriji mnogo pomeni.

Ni torej strahu, da ne bi bili s predvideno racionalizacijo obrata rentabilni in pri dobri kvaliteti izdelkov konkurenčni, zlasti če upoštevamo, da bo predvidena kapaciteta pri rastoči potrebi domačih obratov komaj zadostna za ožji industrijski okoliš, da ne računamo k temu še široke potrošnje, ki se danes v odnosu na predvojno ne da niti primerjati in zaradi tega tudi obstoječe kapacitete ne ustrezajo najnujnejšim potrebam industrije.

Industrijska šola in njen pomen za tovarno

Z razširitvijo industrializacije v naši državi je strokovno šolstvo prevzelo važno gospodarsko nalogo. V preteklosti o tej panogi nižjega strokovnega šolstva ne najdemo posebnih izgledov, zato smo navezani na izkušnje iz sedanosti in na proučevanje šolstva v industrijsko razvitih državah.

Naša ljudska oblast je s sistematsko, plansko in smotrno razporeditvijo kadrov ter z odpravo prepada med praktičnim in teoretičnim poukom z določenim ciljem uvedla vzgajanje kadrov v industrijskih in vajenskih šolah. Glavni namen industrijske šole je vzgoja kvalificiranih delavcev določenih strok. Naše stremljenje je torej v tem, da damo čimbolj strokovne in naši stvari zveste kadre.

Vse večja mehanizacija našega celotnega gospodarstva prinaša s seboj zahtevo vse večjega števila strokovnjakov, ki morajo biti kvalitetno vedno boljši. Socialistično gospodarstvo ima edini cilj — zvišanje življenjske ravni delovnega človeka. To lahko dosežemo s povečano storilnostjo posameznika. Storilnost delavca na Zahodu je štirikrat višja kot pri nas. Da jo zvišujemo tudi pri nas, nam v znatni meri pripomorejo industrijske šole.

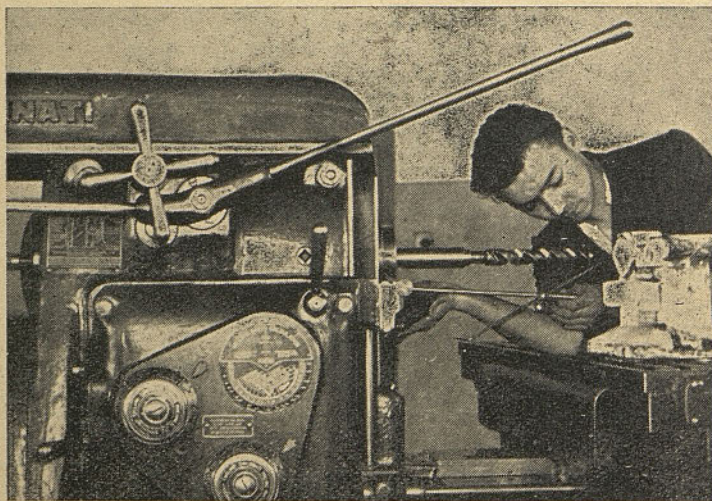
Če kdo nepoučen misli, da z napredovanjem tehnike odpade potreba po kvalificiranem delavcu, da bo njegovo delo opravljal nekvalificiran — priučen delavec, je popolnoma pogrešil. Čimbolj natančen je stroj, temveč stane in zahteva

tudi boljšega strokovnjaka. Delavec, ki dela pri stroju, ga mora znati ceniti, mora biti tako rekoč s strojem eno. To je pa lahko samo človek, ki stroj dobro pozna, ki ve, kako je nastal in se obenem zaveda, kakšno izgubo prinaša našemu gospodarstvu vsaka ura, ko stroj miruje.

Ko imamo pred očmi smoter industrijske šole, bi sedaj rad v grobem opisal organizacijsko in vzgojno delo.

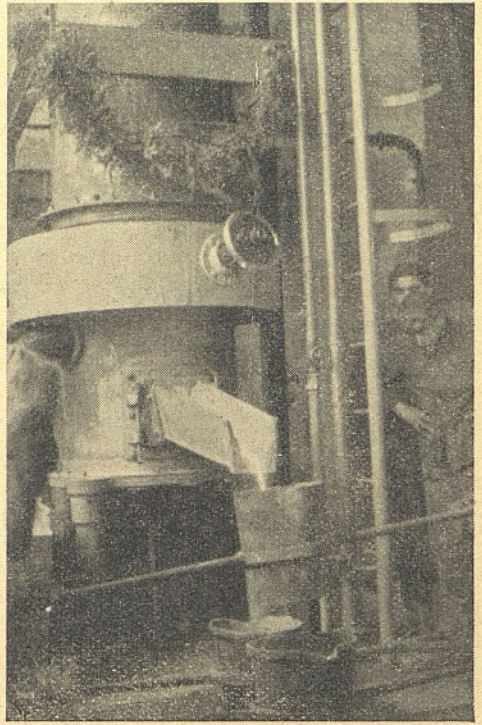
Da je vzgoja mladega delavca — vajenca sistematična, imamo učne načrte, prilagojene potrebam in sredstvom v stremljenju, da vzbujamo pri vajencih zanimanje in ljubezen do poklica, katerega se uči. To nam v glavnem uspeva, ker so učni načrti praktičnega in teoretičnega pouka vsklajeni. O orodju, strojih in napravah, s katerimi vajenec dela ali jih izdeluje v delavnici, se pri teoretičnem pouku seznanja o njih vlogah in nalogah. Dobra kontrola izvajanja učnega načrta je vajenčev delavniški dnevnik, v katerega riše vse svoje izdelke, da se tako uri v delavniškem skiciranju in opisu svojega dela, po katerem lahko uspešno zaključujemo vajenčevo razumevanje teoretične praksi praktičnega pouka. Skratka, učenec-vajenec dobiva tako v šoli in delavnici svojo osnovno teoretično in praktično, strokovno in delno tudi splošno izobrazbo.

Ne trdim, da dobijo vajenci v triletni dobi učenja — preden se zaposlijo v podjetju — dovolj prakse in izkušenj za popolno samostojnost. Delo v proizvodnji,



Obdelujemo ...

Topimo...



Kaluparimo...



Montiramo...

še bolj pa mojstri in obratovodje bi želeli celega strokovnjaka, ki bi s svojo zasedbo v kolektivu obrata čimveč doprinesel. Pri stremljenju za čim boljšo kakovost, storilnost dela in za čim boljše izkoriščanje proizvodnih sredstev, bi se morali vprašati, ali izčrpamo vse možnosti, ki jih imamo. Delavsko upravljanje in novi so-

cialistični odnosi v proizvodnji zahtevajo od našega delavca sprostitve vseh pridobljenih sposobnosti, na kar pa le radi pozabimo. Zato bi se morali ustaviti ob dveh vprašanjih: Kako bi usposobili in obogatili še z večjim znanjem tiste mojstre, ki nadaljujejo z vzgojo delavskega naraščaja v naših obratih z boljšimi metodami dela, sodobnimi pridobitvami znanosti, in drugič, kako spoznati in razvijati sposobnost mladega delavca na raznih področjih dejavnosti?

Sodobni mojster bi moral dobro poznati ne le svojo stroko, marveč tudi mladostno delavčevo življenje, ki mu je zapupano. Poleg tega bi moral poznati najboljše vzgojne metode praktičnega dela. Vse to ga usposablja za mojstra in vzgojitelja v obratu ali delavnici. Mojster naj dobro obvlada svojo stroko, poleg tega pa jo mora znati posredovati mlajšemu rodu. Zato se mora tudi mojster učiti, kako naj mlajšega sodelavca uči.

Poleg mojstrov pa je nujno, da se za vzgojo mladega naraščaja pozanima kot s prvenstveno nalogo tudi sindikalna organizacija, ki bi morala imeti stalno pred očmi, da se v šolah vzgajajo mladi delavci, ki bodo prevzeli odgovorne naloge v podjetju in nadaljevali začeto delo.

Če opomnim bralca na naslov mojega članka, je nanj dobil odgovor, morda pa tudi prigovor. Vsak pomislek in predlog je zaželen, če je le v skladu s predlogi za preureditev strokovnega šolstva.

Razvoj demokratizacije terja, da je med šolo in podjetjem tesnejše sodelovanje, ker moramo vzgajati dober kader. S skrbjo za bodočji prirastek mladih strokovnjakov s stvarnim zanimanjem in poglobitvijo vzgojnih vprašanj delavske mladine ter z odpravo materialnih motenj po odgovornih činiteljih bo pomen industrijskih in vaje- niških šol za podjetje vidno naraščal.

Mojstri in preddelavci, opozarjajte mlajše delavce na nevarnost in opreznost pri delu

Higiensko-tehnična zaščita

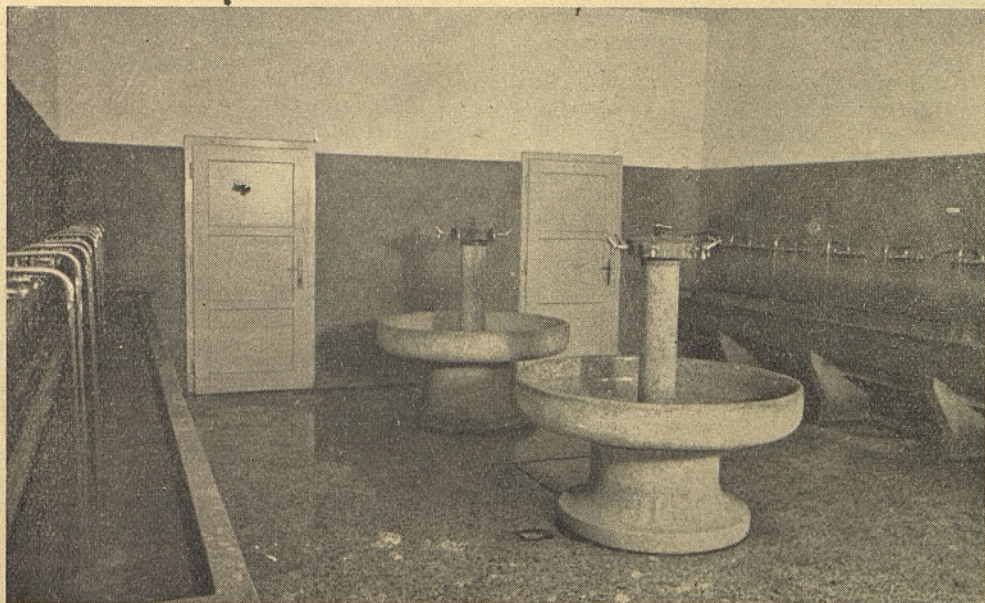
Z vsakodnevnim naraščanjem produkcije gre vzporedno naša skrb za zagotovitev čim večje varnosti delavca na njegovem delovnem mestu. Pri tem je naša osnovna naloga zavarovati tovarno proti požaru. V tem pogledu je bilo mnogo storjenega, saj imamo v tovarni številčno zadosti močno, izvežbano in sodobno opremljeno prostovoljno gasilsko četo. Druga naša glavna skrb pa je nenehna borba za preprečevanje obratnih nezgod. Zato je bila že septembra 1952 med prvimi podjetji pri nas ustanovljena komisija za higiensko-tehnično zaščito dela z nalogo, da se stanje glede obratnih nezgod izboljša in število vidno zmanjša. Samoupravljanje s sredstvi socialnega zavarovanja nam je pravzaprav šele odkrilo, kako ogromna sredstva trošimo za dajatve socialnega zavarovanja. Zbor proizvajalcev okraja Celje je ugotovil, da je bil narodni dohodek okraja Celje-okolica v letu 1952 samo za dajatve socialnega zavarovanja za bolezni in poškodbe oškodovan za 316 milijonov dinarjev.

Naši ukrepi za povečanje varnosti dela pa morajo imeti tudi širšo in bolj globoko človečansko vsebino. Izredno važnost v proizvodnji polagamo na material, stroje, orodje itd., večkrat pa hote ali nehotе pozabljamо na delovno silo, čeprav je človek tisti, ki ustvarja in je najvažnejši činitelj

v proizvodnji. Skrb za delovnega človeka mora biti naš sestavni del borbe za socializem. Zato je po predlogu sindikalne podružnice in drugih organov popolnoma pravilno postavljeno, da se o problemih varnosti, reda in čistoče nenehno razpravlja na vsakem sestanku, sejah in zasedanjih delavskega sveta, čigar organ je komisija za higiensko-tehnično zaščito dela. Predvsem se mora v celoti spremeniti odnos do varnostne službe pri tistih, kjer varnostni ukrepi še niso naleteli na polno razumevanje in resnost. Zaradi tega je prav, da tudi na tem mestu nekoliko o tem spregovorim.

Na tem polju smo sistematično pristopili k delu in smo v lanskem letu tudi že imeli uspehe. V šestmesečnem tekmovanju, ki ga je razpisal republiški koordinacijski odbor za preprečevanje obratnih nezgod med mojstri posameznih dni v obratih, kakor tudi v pogledu zmanjšanja izgubljenih delovnih dni zaradi nezgod, smo v primerjavi s prvim polletjem 1952 dosegli v prvih šestih mesecih lanskega leta po obratih naslednje znižanje teh nezgod v odstotkih:

martinarna	59,8	mehanična	68,1
valjarna	0,4	energetski oddelek	84,3
livarna	21,5	elektrodelavnica	28,6
šamotna	63,7		



Umivalnica

Garderoba v livarni



medtem ko transportni in gradbeni oddelek nista uspela doseči znižanja. V splošnem je bilo doseženo v vsej tovarni 27,6% znižanje obratnih nezgod.

Smrtnih in težjih nezgod v lanskem letu nismo imeli, ker so vse nezgode v glavnem bile le lažjega značaja. Pa tudi pri teh je ugotovljeno, da v večini izvirajo poškodbe iz premajhne pazljivosti, brezbriznosti, v nekaterih primerih pa tudi iz nerodnosti delavcev. V mnogih primerih je ugotavljanje izvora nezgode skrajno otežkočeno, ker nekateri prijavljajo kot obratne nezgode tudi poškodbe, katerih izvor je iskati izven tovarne. Na te primere izkoriščanja socialnega zavarovanja bodo morali obrati in podkomisije HTZ v obratih posebno paziti.

Statistika nam kaže, da je povpreček izgubljenih delovnih dni zgolj zaradi obratnih nezgod na območju tovarne in izključujoč nezgode na poti domov in obratno v letu 1953 bilo 0,92% z ozirom na celokupne delovne dneve vsega kolektiva skozi vse leto. Vsega skupaj je bilo izgubljenih 4039 delovnih dni. Od tega martinarna 637, valjarna 1090, livarna 1187, šamotna 252, mehanična 189, promet 354, gradbeni 147 itd. Po povprečju ima največji odstotek valjarna, nato livarna, martinarna in promet-transport, ki so vsi nad povprečjem, medtem ko so vsi ostali obrati in oddelki več ali manj pod povprečjem.

Upravni odbor in delavski svet sta na svojih zasedanjih obravnavala vprašanje varnosti v tovarni in delo HTZ komisije. Dne 30. 9. 1953 je upravni odbor sklical sejo, na kateri je izključno razpravljal o higiensko-tehnični zaščiti v podjetju. Tej seji so prisostvovali tudi člani republiškega koordinacijskega odbora in oba delavska inšpektorja iz Celja. Na seji so bili sprejeti važni sklepi, ki jih moramo v interesu celotnega kolektiva in vsakega posamez-

nika dosledno izvajati. Ti sklepi so bili kolektivu že objavljeni, vendar jih tu še enkrat navajamo:

1. članom podkomisij HTZ morajo obratovodstva nuditi vso podporo;

2. obratovodstva naj poskrbe, da bo sleherna nezgoda in poškodba analizirana in prikazana delovnemu kolektivu na mestu nezgode, da se tako izognemo ponovitvam takih primerov;

3. podvzeti je vse ukrepe, da se prepreči izkoriščanje socialnega zavarovanja;

4. sklepi komisije HTZ, ki so odobreni od upravnega odbora podjetja, se morajo brezpogojno izvrševati;

5. strogo se je ravnati po uredbah in predpisih glede nošenja zaščitnih sredstev in proti kršitvam teh predpisov izvajati ukrepe;

6. vsako pričeto delo je treba dokončati ali pa vsaj tako zavarovati, da ne bo prilike za nezgodo;

7. strogo je prepovedano raztresanje materiala v tovarniškem prostoru; tak material je nemudoma spraviti na ustrezna mesta; smetišča morajo izginiti iz naše tovarne;

8. vsako zapaženo pomanjkljivost ali sumljiv pojav je treba prijaviti komisiji HTZ; vzdrževanju reda in čistoče na vsem področju tovarne je posvečati največjo pozornost, ker je nered glavni povod nezgod.

Naši delavci po večini znajo ceniti dragocene naprave, ki so izključno v prid njihovem zdravju. Med nami pa so še redke izjeme, ki nimajo za zdravje in higieno pa tudi za poštenje dovolj smisla in razumevanja in ne vzgoje. Zato je dolžnost vseh poštenih delavcev in uslužbencev, da tudi s svojim sodelovanjem pripomorejo napraviti tudi v tem pogledu dokončno red v tovarni. Našo sindikalno organizacijo pa čaka na polju zdravstvene prosvetljenosti še mnogo dela.

Dober kontrolor je prijatelj delavca

V tistih časih, ko so se godile stvari, o katerih nam pripovedujejo pravljice, je živel nek delavec. Nekoč se mu je posrečilo ujeti zlato ptičko. Kakor vemo iz pravljič, izpolni taka ptička lovcu tri želje, če jo izpusti. Fant je dolgo premišljal o svojih treh željah, preden se je odločil. Predvsem si je želel mnogo denarja; kdo bi mu zameril, saj mu je bil dotlej vedno skopo odmerjen. Kot drugo si je želel, da bi ga nikdar nič ne bolelo; dotlej namreč še ni bil nikoli bolan in zato ni vedel, kaj je zdravje, poznal je namreč samo bolečino. Ker pa je bil fant razumen, se glede tretje želje ni hotel takoj odločiti, temveč si je izgovoril pravico, da jo izrazi pozneje.

Dolgo časa je živel zadovoljno. Nekoč pa se je brez svoje vednosti ranil. Ker ga ni nič bolelo, mu je odtekala kri, dokler se ni onesvestil. Slučajno so ga opazili prijatelji, ga obvezali in le za las je ušel smrti.

Sedaj je šele spoznal, da mu je bila druga želja v škodo. Poklical je zlato ptičko in ji povedal tretjo željo, naj mu da bolečino nazaj, kajti spoznal je, da ga prav bolečina opozarja na nevarnost v življenju.

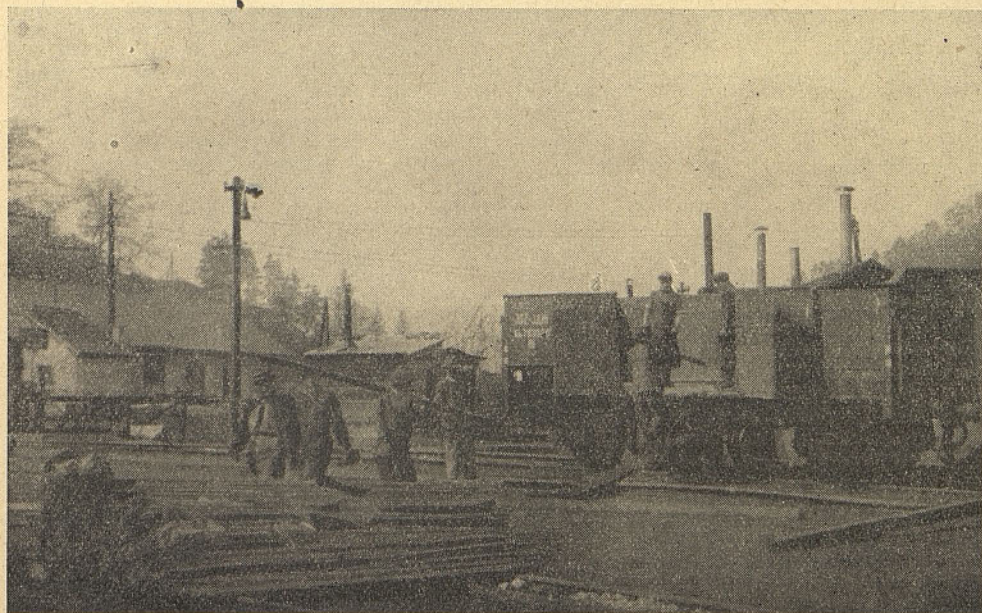
V današnjih časih se pravljice ne dogajajo več, pač pa se dogajajo podobne stvari.

Tako je nekoč bila tovarna, ki naj bi preživljala mnogo delavcev in njih družine. Delali so neke stroje na ta način, da je

vsak delavec izdeloval določen sestavni del, ki bi jih potem sestavili. Delali so na normo, da so se kar iskre kresale. Ko pa so začeli stroje sestavljati, so videli, da sestavni deli ne gredo natančno skupaj. Ta je imel preveliko luknjo, drugi predebelo os itd. Napravili so cel kup izdelkov, ki pa so bili neuporabni. Zato delavci niso imeli odkod vzeti plače, tovarni je odtekala kri... Za las je ušla konkurzu, ki bi spravil delavce ob kruh.

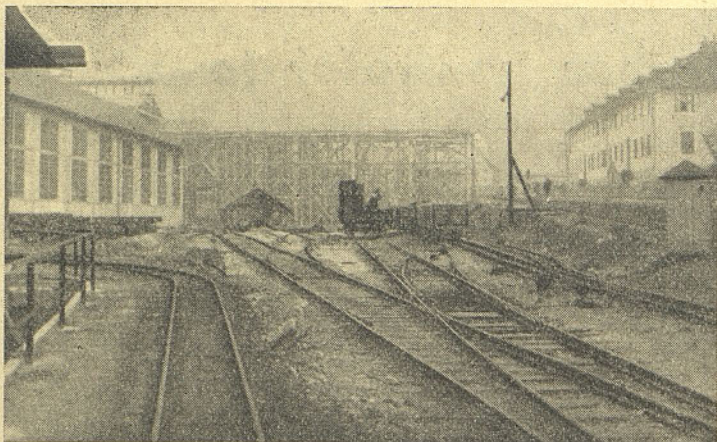
K sreči so priskočili tovarni na pomoč prijatelji ter jo obvezali. Postavili so nove funkcionarje, kontrolorje, katerih naloga je bila, natančno pregledati in premeriti vsak sestavni del. Izdelka, ki ni ustrezal zahtevam, delavcu niso plačali, nasprotno še on je moral plačati odškodnino za porabljeni material.

Delavci so spočetka godrnjali in sovražili kontrolorja, češ da jim ne da živeti, sčasoma pa so se na natančno in pazljivo delo tako priučili, da jim je šlo skoro ravno tako od rok, kot prej površno delo. Toda sestavljanje strojev je bilo sedaj lahko in hitro in kar je glavno, stroji so šli hitro v prodajo, ker so bili dobri. To se je seveda poznalo tudi pri njihovih plačah. Tedaj so delavci spoznali, da so dobri kontrolorji dejansko njih pravi prijatelji, četudi jim včasih povzročajo neprijetnosti.



Nakladanje profilnega železa

Prometno vozlišče
pred plavžem



Koželj Janko:

Promet in transport v Železarni

Med industrijami, ki so začele po osvoboditvi rasti, je Železarna Štore v Sloveniji med prvimi, ki v silnem poletu širi svoje obrate in objekte.

Ta močan porast tovarne pa ni našel nepriljubljenih v prometno-transportnem pogledu samo nas, temveč tudi železnico, kateri še danes manjkajo manipulativni tiri. Železarna se je hitro znašla in je leta 1947 udarniško začela graditi najnujnejše ozkotirne zveze s posameznimi obrati, skladišči, postajo in drugimi objekti, tako da se je promet hitreje začel odvijati. Kapitalna izgradnja pa je vzporedno tudi gradila normalnotirne proge, s čemer je bil zagotovljen hitrejši dovoz in odvoz raznega materiala v tovarni oziroma iz nje. Vozniki so se morali v tem letu umakniti hitrejšemu konju: prevoze so prevzele palne lokomotive in kamioni. Dosedaj je zgrajeno približno 12 km ozkotirne proge, ki tvori z 48 kretnicami že lepo železniško mrežo, ki pa še ne zadošča sedanjim potrebam. Škoda je le, da nima tir širine 0,76 m, po katerem bi lahko vozili težje kompozicije, kajti sedanji 0,67 m tir terja večkratne in zamudne prevoze. Normalnotirne proge imamo 3 km in tvori z 18 raznimi kretnicami že lepo, a vendar še preslabo mrežo. Obe mreži bi treba povečati, ker je nujno, da začnemo ločiti vozne tire od delovnih, kurilniških, deponijskih in drugih tirov, kajti premik in vlaki potrebujemo pristo progo. Vse proge so zgrajene večinoma v ravnici, le proti samotni se obe dvigata v sponu 14–16‰, ozkotirna pa proti Lipi v sponu 23‰. Obe še nista opremljeni z vsemi predpisanimi signali in drugimi potrebnimi napravami. Za ozkotirno železnico je postavljena tudi kurilnica in vozovna delavnica za popravljanje mašinskega in vozovnega parka, ki pa sta tudi še preslaba.

Ozkotirno progo vzdržuje progovna sekcija naše železarne, normalnotirno pa železnica. Izvršno službo vrši v turnusih iz železniških predpisov izprašano osebje, s čimer je dobro zavarovana osebna varnost in varnost prometa sploh. Od železnice in obratno pa prevzema oziroma predaja tovor za to izvežbano osebje, ki ga po opravljenih formalnostih predaja in prevzema mojster prostora s svojimi ekipami, ki ga razkladajo na določena mesta. Vse osebje se redno šola, s čemer se vzgaja kader, ki je z železniškim osebjem vedno na tekočem glede starih in novih predpisov.

Omeniti je treba tudi to, da je na tretjem tiru vgrajena vozovna tehtnica, na kateri se dnevno pretehta do 80 vagonov. Špedicija deluje zadovoljivo, potrebno ji je pa še šole, predvsem pa prakse. Promet pogreša še boljše mehanizacije, kot n. pr. grabilca pri kotlarni in generatorju za izpraznjevanje premoga, normalnotirna in ozka proga pa potrebuje napajalnike za napajanje lokomotiv. Če bodo opravljene vse te pomanjkljivosti, bo naš novo vstajajoči gigant — elektroplavž — našel promet in transport pripravljen izvrševati vse naloge.

Sovražnik, katerega se v Štoreh najbrž ne bomo kmalu iznebili je tesnoba, ki zavira in bo še zavirala tisti tempo prometa, ki je naši železarni tako potreben.

V ilustracijo enomesečnega prometa naj navedem le podatke za mesec december: prispelo je 538 vagonov raznega blaga v teži 11.138 ton, odpremili smo pa 297 vagonov v teži 4199 ton. To delo je opravilo 54 delavcev, kar je pri sedanji mehanizaciji priznanja vredno. Za prevoz vsega tega pa so bile v pogonu le ena normalnotirna in dve ozkotirni lokomotivi. Te številke dovolj zgovorno govore o obsegu notranjega prometa v naši tovarni.

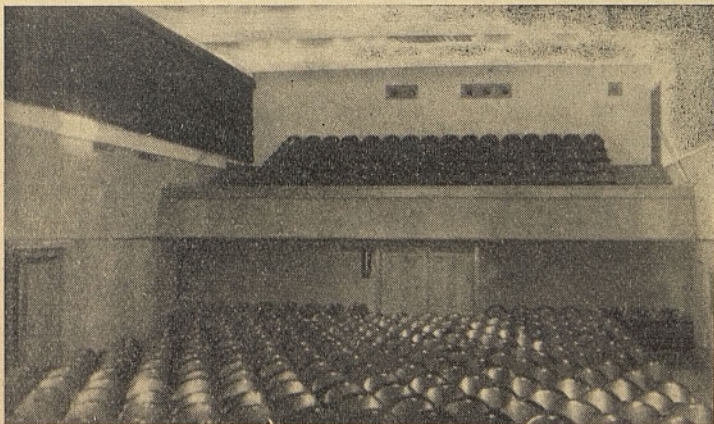
Prizor z igre »Ploha«, ki jo je uprizorila dramatska sekcija »Svobode« Štore



Kulturno in prosvetno delo

se v Štoreh razveseljivo razvija. Zlasti odkar imamo svoj hram — Dom kulture. Čeprav je dom še v surovem stanju in razen velike dvorane ter odra še neopremljen, že služi svojemu namenu. Poživljeno delo, pogoste in pestre prireditve — nam je omogočila dvorana, katero smo tako dolgo pogrešali. Poleg rednega kinogledališča, ki nam nudi res dobre in kvalitetne filme, poleg koncertov in nastopov odsekov naše »Svobode« se vršijo redna gostovanja, predavanja in razne druge prireditve. Naš povprečen član kolektiva, ki je potrebo po kulturnih prireditvah močno pogrešal, je sedaj zadovoljen. Prepričani smo, da bodo v dvorano začeli zahajati tudi tisti naši tovariši, ki čas in denar še vedno nekoristno zapravljajo drugje...

Pogled v veliko dvorano novega Doma kulture



DELO GASILCEV V ŠTORAH

Odveč je opisovati razvoj gasilske organizacije v Štorah, ker je to bilo napisano že lani v našem »Kovinarju«, pač pa hočem na tem mestu spregovoriti nekaj o delu te naše organizacije po 1. maju 1953.

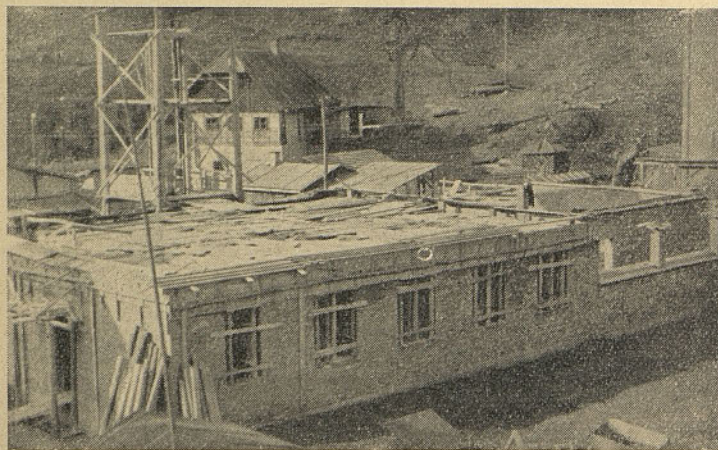
Naše društvo šteje danes 48 članov, 8 članic, 10 pionirjev in dva zaslužna člana. Po socialnem sestavu so to sami delavci z izjemo predsednika in dveh zaslužnih članov, ki so delovni inteligenti. To navajam le zaradi tega, da prikažem, kako je to odločno premalo z ozirom na obseg in pomen naše tovarne in da bi se pri teh številkah lahko sleherni zamislil in se odločil za vstop v našo gasilsko organizacijo, katere prvi namen je obvarovati tovarno in premoženje sočloveka pred požarom in drugimi nezgodami. Kljub razmeroma malemu številu članstva in kljub odsotnosti inteligence je imelo gasilsko društvo dobre, da ne rečem zelo dobre uspehe. Če govorimo o nastopu društva na republiškem tekmovanju, hočem povedati, da je naše gasilsko društvo uvrščeno v najvišji razred v LRS. V republiškem merilu je tekmovalo 72 društev, mi gasilci iz Štor pa smo zasedli deseto častno mesto, in to pred Jesenicami, Celjem in drugimi kraji z večjo gasilsko tradicijo. Ta uspeh je rezultat pravega dela in vaj, katere so za gasilca obveznost, taka obveznost, katere morda ni v nobeni drugi organizaciji. Morda se ravno te obveznosti mnogi boje, da ne pridejo v naše vrste. Poleg tega smo nastopili lani še na raznih vajah sosednjih društev, da smo s tem primerjali naše znanje z drugimi in da smo si pridobili izkušenj pri verižnih vajah. Pomagali smo gasiti večji požar na Ponikvi, v tovarni pa je bilo 7 požarov, katere je pogasila ekipa naše

dežurne službe že v samem začetku. Teoretičnih predavanj je bilo lani 24, praktičnih pa 12. Vaje in predavanja, ki se vršijo redno vsak teden, trajajo po dve uri.

V preteklem letu je bilo res mnogo narejenega, če pa k temu dodamo še prostovoljno delo pri gradnji gasilskega doma, potem pridemo do zaključka, da je vsak posamezen član društva res mnogo storil za svojo organizacijo.

Uprava, delavski svet in upravni odbor železarne so, upoštevajoč potrebe gasilcev, odločili, da bodo podprli gradnjo gasilskega doma, kateri nam je več kot potreben, saj se sedaj nahaja gasilsko orodje v neprimernih prostorih. Gasilci smo ta sklep podprli z željo, da bomo tudi sami s prostovoljnimi delom pomagali znižati stroške gradnje, kolikor je to pač v naši moči, da tako pokažemo našo hvaležnost organom naše tovarne in zvestobo naši prostovoljni gasilski organizaciji.

Z gradnjo smo začeli 1. oktobra lanskega leta. Z veseljem smo se lotili dela. Tega dne se nas je zbralo veliko število s krampi in lopatami in začeli smo z izkopi temeljev. Od tega dne nismo več prenehali z delom vse do 15. decembra, ko smo morali prekiniti delo zaradi mraza. V dobrih dveh mesecih smo izkopali okoli 280 kub. metrov zemlje, zabili 128 pilotov, pripeljali smo 137 kub. metrov gramoza iz Savinje, 95 kub. metrov gramoza iz Voglajne in iz peskoloma OLO smo pripravili 120 kub. metrov peska, od železniške postaje na gradilišče smo spravili 15 ton cementa itd. Poleg vsega tega smo opravili še razna druga dela, kakor zasipavanje temeljev in drugo. Pri vseh teh delih so več



*Gasilski dom
v gradnji*

ali manj sodelovali skoraj vsi člani, največ pa so pomagali tov. Rozman Miha iz valjarne, dalje tov. Krumpak, Balaskovič, Aužner, Inkret, Mačkošek, Majhen, Zdešar, Košak, Križnik Karel in Ignac, Vidmajer in drugi. Tov. Klinar pa je kot predsednik vodil delo v organizacijskem pogledu.

Na tem mestu naj še poudarim zavednost kolektiva naše livarne, ki je kot pomoč gasilskemu društvu za izdatke pri gradnji daroval 46.828 din. Nekaj tovarišev gradbenega podjetja »Beton« pa je eno nedeljsko dopoldne prostovoljno zidalo in nam je tako tudi na svoj način pomagalo. Vrednost vsega opravljenega prostovoljnega dela do 15. decembra znaša 970.000 din. Pritličje doma je že dograjeno. Kmalu bomo z gradnjo nadaljevali, seveda tudi s prostovoljnimi delom, ker ne bomo odnehali, dokler naš dom ne bo zgrajen.

V letošnjem letu nas čakajo zopet velike naloge, katere smo si zadali na občnem zboru dne 31. januarja: poleg dogra-

ditve doma imamo na programu razna strokovna in politična predavanja, naše lastne vaje, sodelovanje pri vajah sosednjih društev, požarno varnostne preglede v tovarni itd.

Vsi ti uspehi so rezultat enotnosti našega članstva, ki z veseljem opravlja svoje dolžnosti do organizacije. Organi delavskega samoupravljanja in uprava tovarne pa skrbijo, da smo opremljeni s sodobnimi sredstvi za gašenje in reševanje. Veliko skrb za gasilsko društvo imata direktor, tov. Svetek Andrej, in varnostni tehnik, tov. Mežek Franc, za njuno skrb ju je članstvo na občnem zboru imenovalo za zaslužna člana in jima izročilo diplomu.

Tovariš ali tovarišica, ko preberete te vrstice, premisli o delu in namenu gasilske organizacije, premisli o posledicah požara ali poplav za našo skupnost in vsakega posameznika — morda prideš tudi ti do zaključka, da si potreben v naši gasilski organizaciji.

Odloči se in vstopi v gasilske vrste!

Zanimivosti

JEKLO — ČUDOVITA KOVINA

Jeklo je res čudovita kovina. Če ga postavimo eni vrsti postopka, se bo zvilo in bo takšno tudi ostalo; pod vplivom drugega postopka se povrne v prvotni položaj. S stiskanjem in valjarji dobimo lahko iz njega izredno tenko pločevino — toliko tanko, da bi bilo potrebnih 20 takih jeklenih plošč, da bi dobili debelino, kakšno ima las. Kar pa je najvažnejše: jeklo se pri valjanju v valjarni ne širi v vseh smereh, temveč samo v smeri valjanja.

Jeklo ima tudi odlična električna svojstva, tako da njegova uporaba v transformatorjih zmanjšuje stroške daljnovodov. Da se ga pripravljati tudi tako, da je odporen proti rji in koroziji.

MAZILO ZA ČEVLJE NEKDAJ

S čim so naši pradedje čistili čevlje? O tem se sprašujejo obiskovalci razstave britanskega sanitarnega inštituta za zdravstveno nego nog, ko imajo priliko na tej razstavi videti čevlje, ki so jih naši predhodniki nekdam nosili in so dolgi tudi 91 cm, njih vrhovi pa napolnjeni z mahom! Ve se samo toliko, da so v srednjem veku — zlasti pred daljšim potovanjem — čevlje mazali z debelim slojem neke masti. Te najstarejše »kreme« so bile goste, lepljive in oljnate vsebine, silno neprijetnega, skoraj nemogočega vonja.

BREZ INSEKTOV BI BIL SVET OBSOJEN NA SMRT

Ali bi radi živeli v svetu, ki ne bi imel prav nobenih insektov — moljev, komarjev, mravelj, muh itd.? Ali bi ne bilo lepo, ko nas ne bi več napadal ta mrčes, ki se plazi in brenči?

Znanstveniki pravijo da ne, ker brez insektov tudi človeško življenje ne bi bilo mogoče. Zakaj?

Rastline, ki predstavljajo dobršen del naše hrane, bi izginile z zemeljske površine, ker jih pač ne bi imel kdo oplojevati. Naše živali bi poginile od lakote, ker ne bi imele hrane, človek pa bi uničeval koristne in škodljive vrste. Mnogi odpadki, katere danes uničujejo insekti, bi se kopičili in postali pravo žarišče okužb, medtem ko bi nekateri produkti, kot n. pr. čebelni med in čebelni vosek, sploh izginili iz našega trga.

LAŽNA MESEČINA V BRISTOLSKEM ZOOLOŠKEM VRTU

V zoološkem vrtu v Bristolu (Anglija), uprava vrši značilen poskus z nočnimi sesalci. Te živali, ki so aktivne in živahne samo ponoči, podnevi pa spijo, niso posebej zanimale obiskovalce, čeprav so same na sebi zelo zanimive in lepe.

Uprava zoološkega vrta je sedaj zanje spremenila dan v noč, a noč v dan z umetnim osvetljevanjem in zatemnjevanjem hiš,

v katerih so postavljene kletke s temi eksotičnimi nočnimi živalmi. Sedaj lahko obiskovalci opazujejo te gibke živali takrat, ko je zanje noč in ko so budne in aktivne. Pravijo, da je poleg ostalih živali pravi užitek gledati lepo malo opico »dukukuli« iz Južne Amerike, kako se spretno giblje in vzbuja radovednost pod umetno svetlobo lune, pod katero se zde barve teh nočnih bitij še lepše.

FARMA KAČ

Ustanavljanje farm strupenih kač verjetno spada med najmanj privlačne avanture tudi za mlade, bogastva željne ljudi v kolonijah. Vendar se je oglasil neki mladi Evropejec v Nyasalandu, ki se misli v to

spustiti. Na zemljišču od nekaj hektarjev v Fort Jochnsohnu namerava zgraditi hišo, v katero bo nastanil »čredo« 500 strupenih kač, katere vsi ljudje tako sovražijo. Predvsem bo gojil najhujše strupene kače — poskoke — (ime »poskok« je ta vrsta kač dobila zaradi tega, ker se napihne in v skokih napada svojo žrtev). Iz strupenih zob te kače se lahko jemlje strup tudi dvakrat mesečno. Pošiljal ga bo južnoafriškemu inštitutu za medicinska raziskovanja v Johannesburgu, pri čemer se nada, da zasluži lepe denarce. Vendar je vprašanje, koliko asistentov bo dobil za to svoje podjetje, ker je malo verjetnosti, da se mu bo ponudilo za ta posel večje število mladih ljudi, čeprav jim obeta še tako lepe nagrade.

INFORMATO R

Pod tem naslovom bomo skušali v bodoče nuditi nekaj splošnih napotil in praktičnih navodil za naše čitatelje. Za začetek smo napisali le nekaj navodil, ki naj služijo članom našega kolektiva in delno tudi njihovim družinskim članom, kadar se obračajo na urade izven podjetja ali pa na različne oddelke v podjetju.

1. S PODROČJA SOCIALNEGA ZAVAROVANJA

Za vsak obisk pri zdravniku oziroma pri zobozdravniku, čeprav gre samo za recept ali pregled, je zavarovancu potreben bolniški list, ki ga dvigne v oddelku za socialno zavarovanje v železarni. Za obisk družinskega člana - zavarovanca pri zdravniku oziroma zobozdravniku je treba prav tako dvigniti bolniški list. Za ženo zavarovanca je treba bolniški list predložiti v potrditev na pristojnem občinskem ljudskem odboru. Pri uveljavljanju pravice na opremo novorojenca je treba predložiti:

a) poročilo o rojstvu otroka ali pa potrdilo zdravnikarika, da je žena v devetem mesecu nosečnosti, in

b) potrdilo pristojnega občinskega ljudskega odbora, da zavarovanec ženo vzdržuje, da živi z njo v skupnem gospodinjstvu in da ni nikjer zaposlena.

Pri uveljavljanju pravice do otroških doklad je treba predložiti v obračunskem (mezdnem) oddelku poročilo o rojstvu otroka ter zahtevati predpisane obrazce, ki jih je po ustreznih izpolnitvi temu oddelku zopet vrniti. Vsak primer smrti otroka, za katerega zavarovanec prejema otroške doklade, je treba nemudoma javiti temu oddelku. Zavarovanec, ki se ponesreči pri delu v tovarni ali pa na poti z doma na delo v tovarno ali ko gre z dela domov, mora primer nesreče po možnosti takoj javiti svemu obratovodstvu, ki izpolni obrazec »prijava nesreče pri delu«. Le v tem primeru prejme zavarovanec, če je sprejet zaradi poškodbe v bolniški stalež, 100% hranarino, ne glede na dobo trajanja zaposlitve.

Bolniško oskrbino za obolenja in nesreče do 7 koledarskih dni izplačuje obračunski (mezdni) odelek, za obolenja in nesreče nad 7 koledarskih dni pa odelek za socialno zavarovanje.

Poškodbe po tretjih osebah (pretepi, napadi in podobno) mora zavarovanec dokazati s potrdilom

sodišča, da je poškodbo oziroma napadalca prijavil. Pri odklonitvah bolniške oskrbine zaradi kršitve bolniškega reda je treba pritožbi priložiti mnenje odbora sindikalne podružnice v obratu.

2. S PODROČJA ZDRAVSTVENEGA DOMA (SEKTORSKE AMBULANTE) STORE

Čas obiskov za zavarovance pri zdravniku je od 8. do 10. ure, za družinske člane pa od 10. do 12. ure. V času izven teh ur sprejema zdravnik obiske le v nujnih primerih. Ob četrtkih obiskov ne sprejema, razen v primerih nesreč.

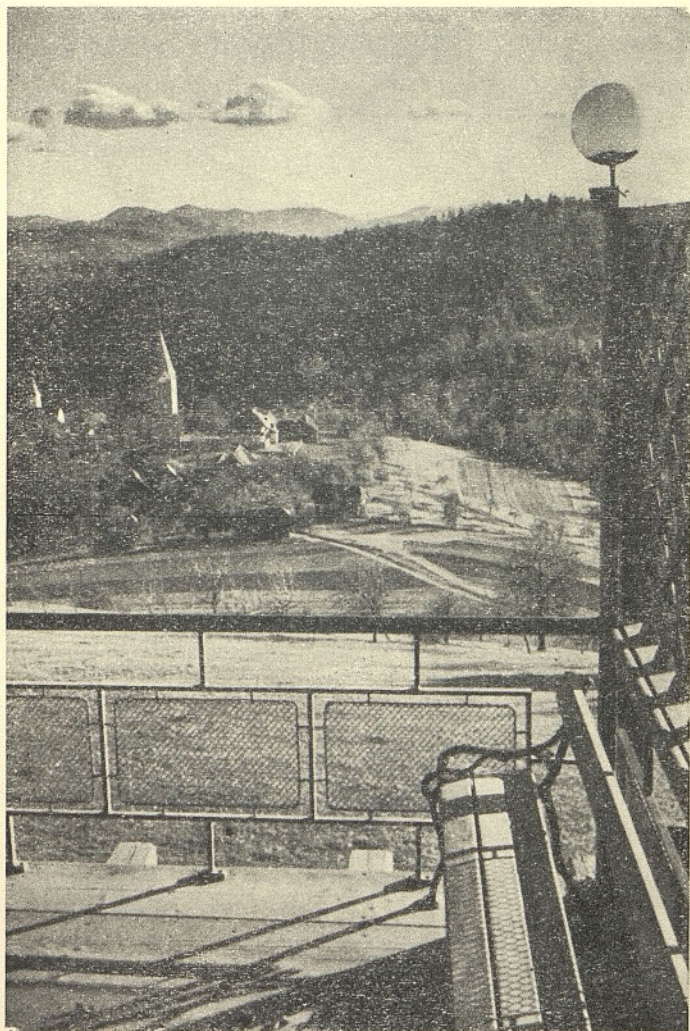
Rešilni voz naj stranke zahtevajo samo v res nujnih primerih. Obiske zdravnikarika na domu je tudi zahtevati samo v nujnih primerih. Če stranka želi obisk zdravnikarika na domu še isti dan, je treba to sporočiti zdravstvenemu domu še med ordinacijskimi urami. Vsak primer nalezljive bolezninemudoma sporočite zdravstvenemu domu.

3. S PODROČJA OBČINSKEGA LJUDSKEGA ODBORA STORE

Uradne ure za stranke so ob ponedeljkih, sredah in petkih od 8. do 12. ure. V ostalih dneh stranke sprejemajo samo v nujnih primerih. Matični urad sprejema prijave in objave vsak dan od 8. do 14 ure (vhod v matični urad je na zadnji strani poslopja in ne s ceste). Samske liste, potrdila o skupnem gospodinjstvu, potrdila o plačanih davkih in vsa ostala potrdila prejmejo stranke v sobi št. 4 (vložišče). Tam prejmejo tudi dovoljenja za sečnjo lesa, informacije o stanovanjskih zadevah in delitvi zemljišč.

Prošnje za gradbena dovoljenja, za odobritev prenosa lastništva pri kupnih ali izročilnih pogodbah, v primeru dedovanja in podobno, je nasloviti na OLO Celje, vložiti jih je pa pri Občinskem ljudskem odboru Store (v vložišču). Sploh naj se razen v davčnih zadevah stranke obračajo najprej na vložišče, glede davčnih zadev pa neposredno na blagajnika. Prošnje in pritožbe proti davčni odmeri je prav tako vložiti pri vložišču.

Priporočamo vsem, da bolj vestno čitajo različne oglase in navodila, izdana od občinskega ljudskega odbora, ki so nabita na oglasnih deskah.



Pogled na vasico
Svetina z verande
našega
Počitniškega doma
je svojevrsten

Delovni ljudje!

*Privoščite si svoj nedeljski in letni oddih v našem **Počitniškem domu na Svetini**. Za celodnevno oskrbo smo letos znižali ceno. Dobra kuhinja, solidna postrežba, udobnost v domu in lep razgled vabijo v ta dom vedno več novih obiskovalcev. Obiščite ga tudi Vi!*

Pogled na mesto
Rab z vile
našega
počitniškega doma



Tudi letos bomo nudili prijeten oddih v našem

Počitniškem domu na Rabu

Dom leži na najlepši točki v bližini mesta, obdan je z lastnim borovim gozdičkom. Krasen razgled na morje in na panoramo starodavnega mesta. — Našim delavcem nudimo možnost, da si bodo z nizkimi stroški lahko privoščili po trudapolnem delu prijeten počitek na tem slovečem jadranskem otoku



Dom bo odprt od junija do konca septembra