

# fuzinar

Leto XXI

Ravne na Koroškem, 15. avgusta 1984

Št. 8

## ZA DOBRO TRICETRTLETJE

Polletni poslovni rezultati so znani in preleteti. Zdaj je za nami tudi že polovica tretjega četrletja. Številke nas nenehno treznijo: dva tozda v izgubi, trije na robu izgube. Ko bomo kot delegati kmalu sedli na jesenske sestanke organov krajevnih skupnosti, sisov in zbora združenega dela, bomo prinesli s seboj občutek krivde, da precej temeljnih organizacij in vse delovne skupnosti niso pokrile svojih obveznosti.

Številke res treznijo, vprašanje pa je, če nas treznijo dovolj hitro, če se nam res že vsem zdi neumno, da ne bi mogli znova na zeleno vejo. Res smo sili vedno istih parol. Toda obračajmo, kakor hočemo, v parolah so resnice našega vsakdana, drugih ni.

Lagodnost, površnost, malomarnost, solidarnost z lenuhi, pohajkovanje in prezgodnje zapuščanje dela nas ne rešijo izgub, prav nasprotno. Zato si pač moramo pogledati iz oči v oči: v posadkah, v timih, v halah in pisarnah, na delovnih skupinah. Povsod tam, kjer so med seboj predobro poznamo. Moramo začeti pometati vsak pred svojim dragom. In moramo si biti na jasnem, da stabilizacija ni sprint, ampak dolg in naporen maraton, v katerem uspejo le najbolj vztrajni.

Da moremo narediti več, so prav tako pokazali polletni rezultati, saj smo domala na vseh področjih dosegli več kot lani v tem času. Da imamo inovatorje med delavci in strokovnjaki, je tudi res, le spodbujati jih moramo. Da nas ni treba biti strah kakšnih prestrukturiranj proizvodnje, razberemo iz razprav naših strokovnjakov. Zato imamo realne možnosti za boljše poslovne rezultate, samo potruditi se moramo zanje.

### OBISKALA NAS JE DELOVNA SKUPINA REPUBLIŠKEGA SINDIKATA

Zaostren položaj narekuje republikemu svetu Zveze sindikatov Slovenije, da aktivira celotno organizacijo. Zato njegove delovne skupine obiskujejo slovenske organizacije združenega dela.

Ena takih delovnih skupin, vodila jo je članica RS ZSS Marija Pukl, je 2. julija obiskala tudi našo železarno. Tema na pogovoru v dveh delih s predstavniki občinskega sindikalnega sveta, člani konference OO sindikata v železarni, člani centralnega delavskega sveta in odbora samoupravne delavske kontrole ter drugimi iz železarne je bila široka: koliko je sindikat v železarni »na tekočem« z dogajanjem, kakšen je učinek dela družbenopolitičnih organizacij in samoupravnih organov, kakšni so njihovi problemi in kako jih rešujemo ter koliko so stališča

občinskega in republiškega sindikata v pomoč sindikatu v združenem delu.

Na pogovoru so naši predstavniki menili, da je sindikat v železarni v glavnem »na tekočem« z dogajanjem. Tako osnovne organizacije redno spremljajo rezultate dela, zaključni račun obravnavajo v dveh fazah, kar je dobro. Vseeno pa sindikatu nekatere stvari uhajajo, npr. nadure, brezposelnost, OD, produktivnost. Na splošno je delo družbenopolitičnih organizacij in samoupravnih organov v železarni preveč forumsko, in delavci jim ne zaupajo več. Od tujujejo se jim. Menijo, da je družbenopolitičnih in samoupravnih aktivnosti preveč, ljudje so prenasršeni. In kakšne so te aktivnosti? Na sejah je premalo variantnih predlogov in preveč že izoblikovanih sklepov, na ka-

tere delavec ne more več vplivati. To je še posebej očitno pri delavskem svetu, ko delegati že kar praviloma prihajajo na seje brez stališče svoje baze, ker je večina sklepov že določenih v strokovnih službah. Premalo je konkretnih problemov iz baze. Tako npr. odbor samoupravne delavske kontrole največ obravnava probleme iz programa dela in ne iz življenja. Tudi delavski sveti tozdrov zelo redko govorijo o svojih zadevah, čeprav je znano, da se delegati največ vključujejo v točkah, ki se tičejo njih samih. Delegatska vprašanja so vedno na zadnjem

mestu dnevnih redov, ko se že mudi domov itd.

Puklova je po teh ugotovitvah poudarila, da v železarni ne bi smelo ničesar iti mimo delavca, in da bi morali vsi sestanki temeljiti na tem spoznanju. Delavski svet bi moral biti sestavljen tako, da bi bila razprava tudi, če ne bi bilo vnaprej pripravljene dnevnega reda. Za železarno je to vprašanje.

Da so vsi ti problemi resnični in pogosti, ne le naši, je nakazalo tudi Delo 18. 7. 1984 pod naslovom »Odločanje naj ne bo le sprejemanje«.

(Nadaljevanje na 2. str.)



Sonce in senca našega poletja

(Nadaljevanje s 1. str.)

Predsedstvo Zveze sindikatov Jugoslavije ugotavlja, da je v praksi samoupravnega odločanja sodelovanje delavcev v začetni fazi sprejemanja sklepov nezadostno in da o pobudah prevečkrat odločajo preozke skupine, delavcem pa ostane le sprejemanje že oblikovanih sklepov in dajanje manj pomembnih priponb.

Tudi za sodelovanje z republiškim sindikatoma naši predstavniki niso imeli preveč pohvalnih besed. V njegovem programu delavci največkrat ne vidijo svojih interesov, zato so lahko le spremljevalci dogajanja. Seje RS ZSS so premalo konkretne, saj v glavnem ne nakažejo, kako ugotovitve prenesti v združeno delo.

Stališča so presplošna in za preveč stvari naenkrat, in so našemu sindikatu le redko v pomoč, čeprav v njih vedno skuša najti sebe. Tudi naši predlogi se v republiškem svetu premalo izražajo.

Zaradi vsega tega je prva skupina na pogovoru s predstavniki republiškega sindikata predlagala, da se na ravni republike uskladi dejavnost družbenopolitičnih organizacij in skupščine, saj imajo DPO premalo časa za uspešno vključevanje v delo samoupravnih organov, druga pa zahtevala, da RS ZSS pošlje po vseh teh ugotovitvah smernice za nadaljnje delo, da ne bi bil tudi ta pogovor zaradi pogovora.

(Vir: zapiski s pogovorov in Delo)

## Poštenost je pogoj za uspešno delo zveze komunistov

Pogovor s sekretarko OO ZK v Jeklovleku

Osnovna organizacija ZK v Jeklovleku je po številu članov zelo majhna, kljub temu pa njeno dejavnost v tozdu živo občutijo. O tem nas prepriča tudi dokaj obsežen in zahteven delovni program, ki določa, da morajo komunisti v tem tozdu sodelovati v samoupravnih organih in družbenopolitičnih organizacijah, si prizadevati za stabilizacijo gospodarskih in političnih razmer, delati za obveščanje in samoupravno osveščanje delavcev, dosledno uresničevati naloge in obveznosti, ki jih prinaša zakon o SLO in družbeni samozasčiti, sodelovati z drugimi družbenopolitičnimi organizacijami in podobno. Da bi kaj več zvedeli o delovanju te »mini partijske celice«, smo za pogovor naprosili sekretarko Stanislavo Lipuš. Rade volje nam jo je predstavila.

»Osnovna organizacija ZK v Jeklovleku ni vedno delovala samostojno, ampak je bila svojčas organizacijsko povezana z drugimi tozdi. Ko je število članov ZK v tozdu naraslo, se je osamosvojila. V zadnjih letih se je precej komunistov upokojilo, nekaj jih je odšlo v druge delovne organizacije, tako nas je ostalo samo še pet.«

»Kako pa je s sprejemanjem novih članov?«

»Za mlade mislim, da je prav, če se najprej dokažejo z delom na delovnem mestu in tudi v drugih družbenopolitičnih organizacijah, šele potem pride na vrsto sprejem v zvezo komunistov. Vendar pa današnji čas ni najbolj naklonjen sprejemanju v zvezo komunistov. Prav mladi močno občutijo breme gospodarske stabilizacije, zato se za družbenopolitično delo ne ogrevajo. Ljudje vedo, da si s tem, ko postaneš član ZK, naložiš veliko dela in odgovornosti, odbija pa tudi sorazmerno visoka članarina.«

Kakšen je odnos delavcev Jeklovleka do vaše osnovne organizacije in do komunistov sploh? Kako cenijo politično

delo in kako se vključujejo v samoupravljanje?«

»Odnos je primeren. Se pa dogaja, da delavci za nekatere stvari krivijo zvezo komunistov — predvsem zaradi nedoslednega uresničevanja sklepov na vseh področjih družbenopolitičnega delovanja. Ljudje postajajo zaradi neučinkovitosti stabilizacijskih prizadevanj malodušni.



Stanislava Lipuš

Pri samoupravljanju v tozdu in v drugih družbenopolitičnih organizacijah pa še kar dobro sodelujejo. Glede tega ni veliko problemov, čeprav drugače v tozdu imamo težave — predvsem zaradi prevoznih, triizmenskega dela in drugih stvari.«

»Na enem izmed vaših sestankov je nekdo pripomnil, da je za delavca nagrada, če ga odstavijo z delegatske funkcije.«

»Samoupravna dolžnost pomeni delo in odgovornost. Ob rednem delu predstavlja to določen napor. Nimamo pa nobenega merila, da bi to stimulirali. Samoupravno aktiven delavec nima nikakršne prednosti pred tistim, ki se noče vključevati. Na sestanku mora hoditi deloma v prostem času, deloma med šitom, kar je za vsakogar do-



Predstavnika JLA sta predala Železarni Ravne srednjo plaketo JLA kot priznanje za uspešno sodelovanje



Srednja plaketa JLA

datno breme. Zato se delavec marsikdaj počuti kot nagradjen, če mu delegatsko dolžnost odpišejo.«

»Kako odgovarjate na vprašanja in pripombe nezadovoljnih — nergačev in tudi drugih delavcev, ki se jim danes godi slabše kot še pred nekaj leti?«

»Predvsem se moramo zavedati stanja, ki je danes v naši družbi. Vedeti moramo, da križa ni le pri nas, ampak povsod po svetu. Mi jo močneje obču-

timo, ker smo slabo razviti. Prav vsi si moramo prizadevati, da čim prej odpravimo pomanjkljivosti.«

»Nekateri očitajo zvezi komunistov, da je kot avantgarda delavskega razreda in kot vodilna sila v naši družbi odgovorna za današnje razmere pri nas.«

»Zveza komunistov je odgovorna za nedosledno izvajanje sklepov in stališč, vendar so bolj odgovorna vodstva in strokovne službe kot baza. Krivde

v celoti pa ji ne bi bilo pošteno pripisovati.«

»Prav zaradi težkih gospodarskih razmer in padanja življenjske ravni mnogi izgubljajo zaupanje v samoupravljanje.«

»Glavni dejavnik samoupravljanja je poštenost. Če ni poštenosti, tudi samoupravljanje ni učinkovito in tudi socializem ni mogoč. Poštenost je tudi pogoj uspešnega delovanja zveze komunistov.«

»Člani osnovne organizacije se med seboj dobro poznate. Kako uresničujete načelo kritičnosti in samokritičnosti?«

»Kritični smo precej, samokritični pa nekoliko manj.«

»Kako skrbite za idejnopolitično izobraževanje članov?«

»Poudarek je predvsem na samoizobraževanju. Posamezne člane zadolžimo, da se pripravijo za določene teme, ki jih potem obravnavamo na sestanku. Včasih poiščemo tudi pomoč zunaj tozda. Dobro sodelujemo s sekretarjem OK Edom Lorberjem. Bolj pa se bomo idejnopolitičnemu delu posvetili jeseni.«

»Večinoma so sekretarji osnovnih organizacij ZK v železarni moški. Kako se v tej funkciji počutite kot ženska?«

»Povsem normalno. V primerjavi z drugimi sekretarji se ne počutim podrejeno, je pa res, da sem v tej funkciji novinka. Izvoljena sem bila januarja. Da bi laže delala, sem opravila trimesečni tečaj iz teorije in prakse marksizma. Pri reševanju strokovnih problemov mi pomagajo strokovni sodelavci in ravnatelj, sicer pa tudi tovariši z občinskega komiteja. V naši osnovni organizaciji tudi ni težko delati, ker so vsi člani aktivni.«

»Najbrž pa to ni vaša edina družbenopolitična funkcija.«

»Ne. Opravljam jih še več. Sem namestnica predsednika osnovne organizacije sindikata, članica delegacije za zbor združenega dela, članica komisije za informiranje pri delavskem svetu delovne organizacije, potrošniškega sveta ter vodja samoupravne delovne skupine v pripravi dela, kjer sem zaposlena kot planer zasedenosti kapacitet.«

»Kako ocenjujete medsebojne odnose med vodstvenimi in drugimi delavci v tozdu?«

»V glavnem so dobri. Nekateri vodstveni delavci pa bi morali spremeniti svoj odnos do podrejenih, saj le sproščen delavec lahko največ prispeva k boljšim rezultatom v tozdu.«

»Kakšna je kadrovska problematika v vašem tozdu?«

»Posebne probleme imamo zaradi tega, ker redno usmerjeno izobraževanje ne daje poklicev, kot so žičar, vlačilec, luščilec, kakršne mi potrebujemo. Pomagamo si s sorodnimi poklici, vendar ni pravega zanimanja za ta dela, ker so preniško ovrednotena. Razen tega, da je delo težko in enolično, je nepriljubljen tudi triizmenski tur-

»Ali se ne bi dalo težkemu in enoličnemu delu pri vas izogniti z modernizacijo in mehanizacijo?«

»Drži, da imamo precej zastarele stroje. Kljub številnim izboljšavam dela ne moremo bolj mehanizirati. Rešitev bi bila edino v novih strojih. Denar za investicije združujemo na ravni delovne organizacije. Odvisni smo od tega, koliko sredstev se zbere. Prav zdaj pričakujemo nov luščilni stroj.«

»Čeprav je proizvodna problematika predvsem stvar ravnatelja in drugih vodstvenih delavcev v tozdu, pa je to tudi osrednja tema sestankov vaše osnovne organizacije. Zakaj menite, da je to potrebno?«

»V našem tozdu imamo že dolgo velike probleme z dobavo vložka iz Valjarne. Zaradi pomanjkanja ustreznih kvalitet jekla v 1. polletju nismo izpolnili plana in tudi ne izvoznih naročil. Zato menim, da je prav,

da so se v reševanje te problematike vključile vse družbenopolitične organizacije, ne le ZK. Mi pa smo sklicali sestanek sekretariata osnovnih organizacij ZK Valjarne, RPT in Jeklovleka, povabili smo tudi odgovorne za tako stanje v železarni, člana poslovodnega odbora in predstavnika občinskega komiteja ZK ter akcijske konference ZK železarne. Upamo, da bo ta politična akcija pripomogla k izboljšanju stanja, čeprav v Valjarni zatrjujejo, da imajo tudi oni težave zaradi premajhne dobave vložka — predvsem specialnih kvalitet iz Jeklarne.«

»Kako bo vaša osnovna organizacija delovala v prihodnje?«

»Še naprej se bomo ravnali po programu, ki smo si ga zastavili. Z delom se bomo vključevali v reševanje problematike v tozdu in delovni organizaciji.«

»Želim vam veliko uspeha.«

Mojea Potočnik

# Naše delo v juniju

## SKUPNA PROIZVODNJA

Zaostanek za predvidenim planom skupne proizvodnje v juniju znaša 2,9 odst., v kumulativu 3,4 odst. Za planom količinske odpreme smo zaostali 10,7 odst., v kumulativu 7,1 odst. Pri fakturirani realizaciji smo zaostali 9,1 odst., v kumulativu 13,9 odst. Izvoz smo v dolarski vrednosti dosegli 70,8 odst., v kumulativu 78,0 odst., pri dinarjih 64,8 odst., v kumulativu 66,4 odst. Vrednostni plan prodaje na domačem trgu je bil dosežen 99,2 odst., v kumulativu 92,4 odst.

V juniju je Jeklarna zaostala za predvidenim planom 1,0 odst., operativni plan pa je bil dosežen 96,3 odst. Na manjšo proizvodnjo so vplivali predvsem zastoji na 40 t EOP, in to tako elektro okvare, slaba vzdržljivost nosilcev vrvi na livnih žerjavih kot čiščenje ponovne jame. V začetku meseca pa so bili zabeleženi tudi daljši časi izdelave zaradi čiščenja priprave vložka, vendar se je v drugi polovici meseca stanje izboljšalo. Nekoliko zastojev je povzročilo le po-

manjkanje sinterdolomita. Še vedno pa je v proizvodnji nekoliko preveč napak pri ulivanju jekla in pripravi ponov, tako da še ni vidnejšega zmanjšanja neuspele proizvodnje.

V Jeklolivarni je bil plan skupne proizvodnje presežen za 0,2 odst. Težave v tozdu so predvsem zaradi prekomerne odsotnosti zaposlenih. Ta odsotnost se kaže zlasti na številnih delovnih mestih v neposredni proizvodnji, kar povzroča ozka grla, ki ovirajo nemoten potek dela.

Valjarna je za predvidenim planom zaostala 4,1 odst., predvsem pri gredicah in na srednji progi. Pri profilih je bil glavni vzrok v povečanem deležu legiranih jekel.

V Kovačnici so presegli predvideni plan za 4,4 odst., vendar je bilo izdelano znatno manj surove proizvodnje, kot so v tozdu načrtovali. Vzrok je v pomanjkanju vložka in nekoliko večjih okvarah strojev ter delno pomanjkanje ljudi.

Jeklovlek je dosegel predvideni plan proizvodnje 74,6 odst. Vzrok je v pomanjkanju vložka, a pri tem je daleč najslabše pri proizvodnji žice. Svoje pa so prispevali tudi remontni strojev.

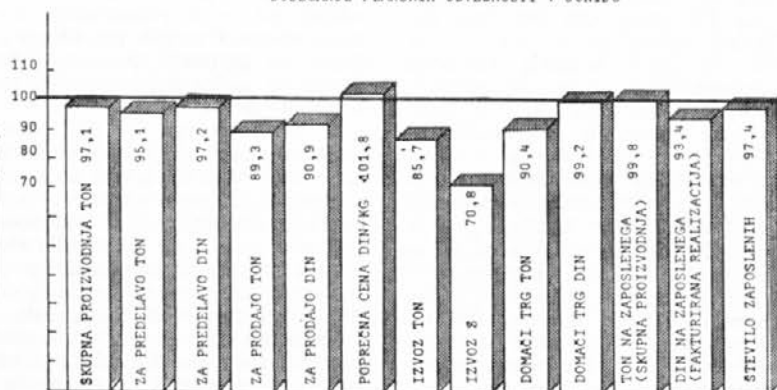
Od mehanskih tozdov so za predvidenim planom zaostali vsi razen Armatur, kjer pa še vedno ni rešena problematika naročil za zahodno tržišče. Precej vzrokov nedoseganja plana po posameznih tozdih je v zastojih, to je popravilih strojev, pomanjkanju vložka, ponekod pa primanjkuje tudi delavcev.

## PRODAJA DOMA

Predvideni plan količinske prodaje na domačem trgu so dosegli tozdi Jeklolivarna 103,0 odst., v kumulativu 90,1 odst., Kovačnica 123,7 odst., v kumulativu 113,9 odst., Orodjarna 125,6 odst., v kumulativu 88,9 odst., Armature 189,1 odst., v kumulativu 145,8 odst. Vsi ostali tozdi so bili pod predvidenim načr-

TOZD	ODSTOTEK DOSEGANJA NAČRTOVANE PROIZVODNJE											
	SKUPNA PROIZVODNJA TON		ODPREMA TON		FAKTURIRANA REALIZACIJA DIN		IZVOZ %		IZVOZ DIN		DOMAČI TRG DIN	
	junij	kumul.	junij	kumul.	junij	kumul.	junij	kumul.	junij	kumul.	junij	kumul.
JEKLARNA	99,0	96,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
JEKLOLIVARNA	100,2	92,2	110,1	96,3	99,6	85,7	122,5	104,9	103,7	88,0	98,7	85,2
VALJARNA	95,9	96,7	84,6	90,0	81,5	81,7	67,4	98,6	88,2	81,9	88,2	81,6
KOVAČNICA	104,4	101,9	118,3	111,0	124,5	110,5	95,1	100,6	82,7	83,8	134,3	116,8
JEKLOVLEK	74,6	84,3	68,3	83,6	57,9	78,7	94,6	80,7	81,0	67,8	52,8	81,1
ORODJARNA	125,6	84,2	127,0	87,6	163,3	95,4	283,1	146,1	294,8	135,2	120,8	82,6
STROJI IN DELI	89,0	84,1	77,3	85,3	73,9	80,0	9,2	58,2	11,1	51,9	104,2	93,7
- NOŽI, BRZOREZ. OROD.	66,7	81,7	65,3	81,6	77,6	68,7	55,1	52,2	52,6	47,7	107,2	92,4
- GREĐICE	144,8	96,9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
INDUSTRIJSKI NOŽI	97,3	87,6	69,1	82,2	79,2	69,5	55,1	52,2	52,6	47,7	107,2	92,4
PNEVMATIČNI STROJI	83,8	105,1	85,4	104,6	100,3	100,3	1,6	9,2	1,4	7,8	104,6	104,4
VZMETARNA	90,4	102,6	81,6	100,0	82,4	88,5	51,4	42,8	44,4	35,6	94,5	105,3
T R O	80,9	97,2	109,9	102,0	116,0	103,3	131,5	72,4	107,8	59,9	118,8	118,4
KOVINARSTVO	72,8	77,5	83,2	78,6	117,4	85,7	-	5,5	-	-	123,0	89,6
ARMATURE	118,9	83,5	113,6	61,2	117,8	71,5	144,0	42,6	126,9	39,0	105,8	114,3
BRATSTVO VARVARIN	87,0	60,8	84,1	49,3	101,7	60,8	-	-	-	-	113,2	67,7
KALILNICA	-	-	-	-	251,6	140,4	-	-	-	-	251,6	140,4
STORITVE DRUGIH TOZD, DS	-	-	-	-	99,9	83,3	-	-	-	-	99,0	83,3
DELOVNA ORGANIZACIJA	97,1	96,3	89,3	92,9	90,9	86,1	70,8	78,0	64,8	66,4	99,2	92,4

DOSEGANJE PLOHNSKIH OBVEZNOSTI V JUNIJU



tom. Kumulativni plan je dosegel le tozdz Vzmetarna, 106,8 odst. Prodaja v delovni organizaciji je bila dosežena 90,4 odst., v kumulativni 90,5 odst., vrednostno 99,2 odst., v kumulativni 92,4 odst.

## NABAVALA

Dohod starega železa je bil v juniju zaradi nekoliko ostrejših kontrole pri prevzemu na obeh skladiščih nekoliko zmanjšan. Zelo skromne so bile dobave ferolegur, s katerimi komaj sproti uspevamo krpati potrebe Jeklarne. Na trgu se vedno primanjkuje hidravličnih olj, sinterdolomita, izolacijskih plošč in posipov za livarno in Jeklarno. Na področju barvnih kovin je oskrba še vedno problematična, saj zaradi pospešenega izvoza primanjkuje aluminijastih, medenastih in bakrenih polizdelkov.

## IZVOZ

Če analiziramo dosežene rezultate za 1. polletje 1984 na področju pridobljenih in realiziranih naročil, lahko ugotovimo, da nam je kljub splošni gospodarski krizi na svetovnih tržiščih in nenehnim težavam v proizvodnji, namenjeni za izvoz, uspelo zaključiti na konvertibilnem tržišču za okoli 3 odst. več, kot je planirano za leto 1984.

Nekaj več težav imamo v zaključevanju poslov na klirinškem področju, kjer smo še okoli 47 odst. pod planom.

Vzrok je v tem, da nismo uspeli zaključiti naročil za nože in valje. Glede na nespremenjeno situacijo na teh trgih bo verjetno treba razmišljati o spremembi plana. Pri zaključevanju naročil prednjačijo metalurški tozdi, povpraševanje po teh proizvodih na zahodnih trgih pa je še vedno veliko. Z junijskim konvertibilnim izvozom smo realizirali okoli 87 odst. polletnega načrta izvoza. To pa pomeni, da so zaostanki pri večini tozdz izvoznikov relativno visoki. Opravičila so še vedno občasno pomanjkanje legur, slaba realizacija dogovorov o medsebojnih dobavah med tozdi, prezasedenost nekaterih kapacitet itd.

Tudi pri realizaciji izvoznih naročil so dosegli najboljše rezultate metalurški tozdi, čeprav bo tudi v bodoče treba vložiti še večje napore za pospešitev izdelave oziroma odpreme.

## UVOZ

Zaradi neplačanih obveznosti po kompenzacijskem poslu nam je firma Schmolz Bickenbach v

juniju začasno ustavila dobavo elektrod. Vzrok neplačilom je bila začasna nelikvidnost LB Ljubljana in šele po večkratnih urgencah je banka plačilo le izvršila.

V juniju smo poleg tega le odplačali nekatere manjše kreditne obveznosti, druge pa presneli. Zaradi težke devizne situacije smo se pri LB Slovenj Gradec dogovorili za terminski nakup deviz in ga okoli 70 odst. že izkoristili. Težko situacijo pri uvozu osnovnih repromaterialov smo rešili z uvozom prek drugih. Probleme pa povzroča tudi nov način obvezne prodaje in reodkupa lastnih deviz za dinarje, saj se pogosto zgodi, da ob zapadlosti plačila nimamo dinarjev za odkup deviz.

## OSKRBA Z ENERGIJO

V juniju so bili vsi porabniki zadovoljivo oskrbljeni z energetskimi mediji. Zaloge mazuta so se celo nekoliko povečale.

V juniju je bilo nabavljeno:

— elektro energije	19.750.000 kWh
— zemeljskega plina	3.400.998 Sm <sup>3</sup>
— butan propana	14.336 kg
— mazuta	1.191.450 kg
— koks	10.730 kg
— karbida	16.110 kg
— acetilena v jeklenkah	342 Nm <sup>3</sup>
— kurilnega olja	10.602 l
— hladilne vode	1.300.918 m <sup>3</sup>

proizvedemo pa:

— higienske tople vode	4.300 m <sup>3</sup>
— pare	5.561.880 kg
— kisika	438.000 kg
— komprimiranega zraka	4.820.000 Nm <sup>3</sup>
— čistega dušika	19.065 Nm <sup>3</sup>
— tehničnega dušika	10.880 Nm <sup>3</sup>

## IZKORISTEK DELOVNEGA ČASA

V juniju je znašal izkoristek delovnega časa 82,58 odst., odsotnosti 17,42. Odsotnosti so bile razdeljene takole:

— letni dopust	7,48
— izredno plačani dopust	1,30
— službena potovanja	0,39
— bolezn	6,91
— druge plačane odsotnosti	1,07
— neplačane odsotnosti	0,27
— ure v podaljšanem delovnem času	0,88

# BESEDA TOZDOV

Roman Haber, dipl. inž., ravnatelj tozda SGV:

»V letošnjem prvem polletju smo v tozdu SGV izvedli generalna popravila na petih obdelovalnih strojih ter srednja popravila na treh obdelovalnih strojih. Na metalurških strojih in napravah je bilo popravljenih veliko več. Za letošnje leto je na splošno značilno, da je popravljen ogromno več kot prejšnja leta. Na eni strani so stari stroji in naprave, na drugi restrikcije uvoza in varčevanje, ob vsem tem pa zahteva, da proizvodnja mora teči. Iz tega zornega kota je rešitev v povečanju zmogljivosti za lastno izdelavo rezervnih delov. Toda ob tem takoj zadenemo na »super« problem tozda SGV — to so prostori. Rešitve zanje se sicer kažejo, vendar še niso dokončne. Veliko računamo na posluh proizvodnih tozdz, da po selitvi tozda Pnevmatični stroji dobimo prostore tega tozda, drugo rešitev vidimo v izgradnji prečne hale. Zanj so projekti že izdelani, a žal že drugo leto ležijo. Če-

pravljanju napak izoblikujejo dobrega vzdrževalca tudi za najzahtevnejša, specializirana dela, da so opravljena kvalitetno in v roku. Res je, da v SGV prihaja veliko mladih iz šol, vendar zadnja leta z vedno manj prakse, in to zahteva tudi veliko večje angaziranje našega strokovnega kadra.

Specifičnost tozda SGV je tudi v tem, da združuje več branž: ključavničarje, zidarje, tapetnike itd., ki morajo biti homogena celota. Vsi se zelo trudimo, da ni manjvrednostnih položajev. Menim, da so odnosi v našem tozdu usklajeni, zahvaljujoč visoki za-vesti vseh vzdrževalcev, prav tako odnosi z drugimi tozdi. Tudi naprej se bomo skušali odzivati njihovim klicem. Vendar apeliramo na vse, da delajo z osnovnimi sredstvi kot s svojimi, da bo manj okvar, s tem manj popravil in bodo tako posredno problemi tozda SGV manj izraziti.«

Jože Matitz, ravnatelj Jeklolivarne:

»V letošnjih prvih šestih mesecih smo v Jeklolivarni naredili več kot lani v tem času, nismo pa dosegli plana, kajti prešli smo na zahtevnejši asortiment, ki zahteva več dela, energije, surovin in materiala za obdelavo in oblikovanje na tono proizvodnje. V primerjavi z lanskim letom smo znatno povečali izvoz, v dokajšnji meri izboljšali dobave predelovalcem v reprodukcijski verigi, med katere štejemo tudi namensko proizvodnjo. Povečal se je delež visokokvalitetnih jeklenih litin. Zaradi zahtevnejšega asortimenta pa se je zmanjšal fizični obseg proizvodnje.

Finančno, v poslovnem smislu, nismo najbolj uspešni. Za livarno velja, da so se proizvodni stroški na tono proizvoda močno povečali. Več dela pomeni v proizvodnji, ki je že po naravi delovno intenzivna, še dodatne probleme. Verjetnost izmečka je nekajkrat večja kot pri »navadnem« asortimentu, kar pa pri dragih materialih in izdelkih pomeni toliko večje breme.

Nasproti temu pa gre tu za izdelke, ki jim trg iz nam nerazumljivih razlogov ne priznava dejanske tržne cene, ki bi prekriovala celotne proizvodne stroške (delo, material, energija). Pri tem ne gre le za problem izvoznih cen, ki so daleč najnižje, ampak tudi za nerazumljivo mačehovski odnos domačih odjemalcev.

Kot vsi metalurški tozdi se tudi Jeklolivarna ubada s problemom, kako ustvarjati zadostno akumulacijo za enostavno pa tudi razširjeno reprodukcijo. Cene surovin, materialov in energije naraščajo znatno hitreje kot prodajne cene izdelkov. Zato so razlike med celotnim prihodkom in porabljenimi sredstvi čedalje manjše in s tako majhnim dohodkom tozdz že ne more pokrivati več vseh obveznosti.

Lani do zadnjega četrtletja smo imeli še dobre poslovne rezultate, v zadnjem kvartalu pa smo prišli na rob izgube. Stanje se letos ni popravilo, na kar seveda na nabavnem in prodajnem trgu vplivata predvsem namenska proizvodnja in izvoz. Kljub temu pa je



Roman Haber

prav je veliko vprašanje finančna konstrukcija, se bo ta načrt moral slej ali prej uresničiti, če ne, bodo posledice neugodne predvsem za proizvodne tozde, za katere največ delamo. V novi hali je predvidena pralnica strojnih delov, prostori za montažo in demontažo itd. Prav tako so že pripravljene projekti za mizarstvo in tesarsko delavnico, saj so današnje stare šupe predvsem požarnovarnostno neustrezne.

Ob pomanjkanju prostora je problem SGV tudi pomanjkanje kadrov. Ze sedem let vemo, da je vzdrževalcev premalo, popravlja pa vedno več. Vendar je veliko vprašanje, koliko vzdrževalcev je optimum. Kadar pridejo kornice, si pomagamo z nadurami in z notranjimi razporeditvami. Pri nadurah je treba reči, da bi jih morali v SGV zaradi specifičnega dela drugače ovrednotiti. Zagotovo bodo ostale, ker se zastojev ne da predvideti, razen remontov. Toda pravočasna najava remontov je star problem.

Zadnji čas se v tozdu SGV izrazilo kaže tudi odhajanje dobrih kadrov v druge tozde in iz železarne, predvsem zaradi neustreznega nagrajevanja. To je za tozdz velika škoda, saj leta vztrajnega dela ob analiziranju in od-



Jože Matitz

Za proizvodnjo v jeklolivarni je še vedno odločilno ročno delo, in to v precejšnji meri težko fizično delo v težavnem okolju, za katerega so značilni prah, vročina in ropot. Zato z velikim številom zaposlenih dosegamo slabe učinke, k čemur svoje prispevata še veliko število bolniških izostankov in močna fluktuacija.

Stanje moramo nujno spremeniti tako, da bomo z enakim ali manjšim številom zaposlenih v izboljšanih delovnih razmerah ustvarjali več in bolje. Rešitev vidimo edino v mehanizaciji, avtomatizaciji in celo robotizaciji številnih delovnih operacij v jeklolivarni.

H. Merkač — M. Potočnik

## Bodoči razvoj mehansko predelovalnih tozdov v Železarni Ravne

to za nas pozitivna dolgoročna usmeritev, saj so to zanesljivi partnerji, kar pomeni jamstvo za normalno delo tudi v kriznih obdobjih. To se je že potrdilo v zadnjih mesecih, ko je ostala večina jeklolivarn, ki niso usmerjene v take programe, brez naročil.

Menimo torej, da je taka usmeritev pravilna, cenovna neskladja pa bi morali odpraviti neodvisno od te usmeritve. Je pa rešitev teh problemov zelo nujna. Upamo, da nam bodo, podobno kot drugim tozdom črne metalurgije, odobrili povišanje cen za 29%. Žal to ne velja za izvoz. To povišanje bo komaj zadostovalo za pokrivanje nabavnih stroškov surovin in energije.

V tozdu smo že pred časom sprejeli vrsto ukrepov, ki vodijo k doseganju boljše produktivnosti v najširšem smislu, predvsem pa se trudimo za izboljšanje kakovosti, kar je vrhovni problem, ki vpliva na vse ostale elemente donosnosti. To pomeni v naših razmerah hkrati zniževanje materialnih stroškov z zmanjševanjem porabe surovin in energije na enoto proizvoda, istočasno pa je to tudi povečanje fizične produktivnosti — več ton odpreme na zaposlenega in končno tudi izboljšanje dohodka in akumulacije.

Razvojni program mehansko predelovalnih tozdov v Železarni Ravne ima namen spodbuditi vodje tozdov, družbenopolitične in samoupravne organe pri načrtovanju novih proizvodnih sistemov ali pri obnovi obstoječih proizvodnih procesov. Novi predlogi in želje bodo v veliko pomoč pri realizaciji bodočih proizvodnih sistemov ali pri razvoju novih proizvodov. Strokovne službe, ki bodo pri tem sodelovale, bodo imele s tem osnovo za nadaljnje delo pri modernizaciji in optimizaciji proizvodnje v sedanjih in novih tozdi. Pri pripravi razvojnih predlogov so sodelovali dipl. ing. Geršak, ing. Pogorevc, dr. Tone Pratnekar ter posamezni vodje tozdov ali njihovi namestniki. Izhodišča za bodoči razvoj mehansko predelovalnih tozdov so zelo pomembni začetni dokument, na osnovi katerega se lahko gradi ali ovrže bodoča perspektiva tozda ali določenega dela proizvodnje v tozdu. Ker je to izhodiščna informacija o bodočem razvoju tako za tozde kot za druge strokovne službe, ki so tesno povezane s tozdi, je prav, da se najprej seznanimo s širšo razvojno tendenco kovinsko predelovalne industrije.

### OSNOVNA IZHODIŠČA

Industrijska proizvodnja v Sloveniji, in sicer na področju kovinske in elektroindustrije, je na pomembni prelomnici iz nekaterih razlogov, ki jih bom na kratko navedel in so več ali manj znani.

Dolgoletna proizvodna politika delovnih organizacij strojne in elektroindustrije je temeljila na pretežno tujem znanju, uvozu licenc in neugodnih kooperacijskih pogodbah ali pa na preprostejših proizvodih, ki smo jih povzeli. Zaradi tega naša raziskovalna baza ni prišla do izraza in vlaganja v raziskave in razvoj niso imela takega učinka, ki bi ga lahko družba pričakovala. Inovacija proizvodov strojne in elektroindustrije je bila torej pretežno domena dogovorov naših upravnih struktur v industriji ter zunanjih partnerjev, ki so spretno izkoriščali pomanjkljivosti v tehnični in tehnološki razgledanosti teh in nam v večini primerov nadeli uzde, ki jih kot samoupravna družba ne moremo več sprejemati.

Na drugi strani pa raziskovalna baza (pri tem mislim tako TO, fakultete in razvojne oddelke v DO) ni mogla ponuditi industriji zadosti učinkovito, hitro in organizirano rešitev za nove ali iz-

boljšane proizvode iz več razlogov. Naj jih nekaj naštejemo.

Slaba organiziranost raziskovalnega in razvojnega dela, vrtičkarstva, premajhna finančna sredstva za raziskave in razvoj, težave pri nabavljanju raziskovalne opreme in elementov, raziskovanje in razvoj brez upoštevanja faktorja časa in tesne povezave s proizvodnjo, divergentno obnašanje raziskovalcev posebno na univerzi in njihova neprilagodljivost za delo v timih, administrativno omejevanje raziskovalnega dela v VDO itd.

V mnogih primerih zato delovne organizacije niso imele niti druge alternative kot te, da se zatečejo po inovacije — nekoliko starejšega datuma — prek meje.

Na drugi strani pa moramo, če govorimo o inovaciji proizvodov, govoriti tudi o inovaciji tehnologije in izdelave teh proizvodov. Ta ima enak pomen kot razvoj novih proizvodov. Od tega zavisi produktivnost, večanje nacionalnega bogastva in gospodarske moči, krepitev obrambe države in konkurenčnosti na svetovnih tržiščih. Ugotoviti pa moram, da je naša tehnološka baza slabo razvita, vezana je na uvoz delovnih in obdelovalnih strojev, večji del iz inozemstva. Računalnikov kot delovnega sredstva za povečanje produktivnosti dela v proizvodnji se skoraj ne uporablja, temveč so namenjeni le avtomatizaciji proizvodnje popisane papirja, kar pa ne povečuje nacionalnega dohodka. Organizacijski prijemi v proizvodnji so taylorjanski in se v ničemer ne razlikujejo od organiziranja proizvodnje v kapitalističnih ali etatistično socialističnih družbenih sistemih.

Zato se postavljajo naslednje zahteve:

1. lastne inovacije proizvodov za naše industrije strojne, elektro in kovinske stroke
2. lastne inovacije tehnologije in delovnih sredstev ter
3. organiziranost proizvodnih sistemov v pogojih samoupravljanja in posebej zato, ker stojimo že z eno nogo v tretji industrijski revoluciji, ki jo inicira mikroprocesorska tehnologija, bomo prisiljeni v osemdesetih letih v bistvene spremembe v industrijsko-tehnoloških, vzgojnih, upravnih, organizacijskih, obrambnih in drugih konceptih. Zato je nujno potrebno, da ta čas izkoristimo za kvaliteten premik v industrijskem razvoju Slovenije.

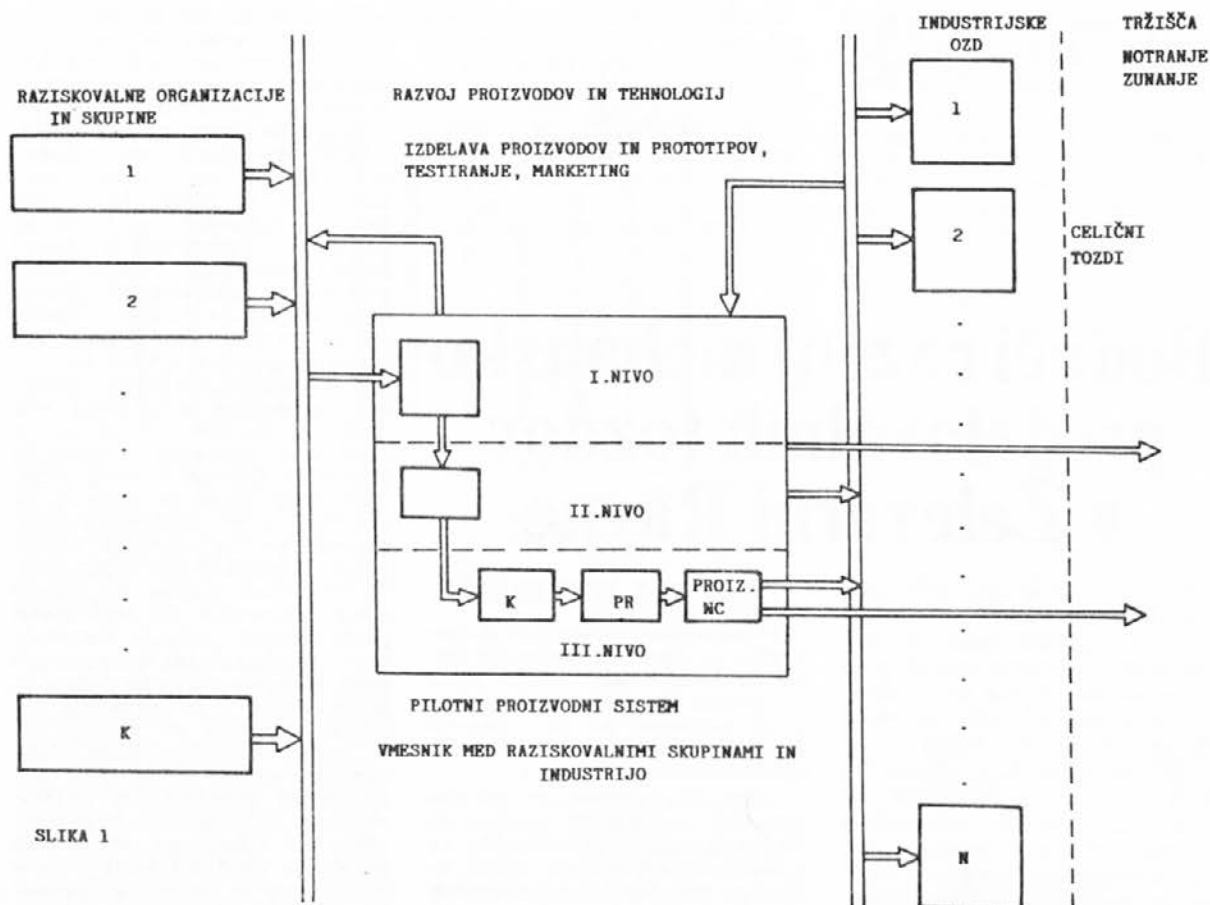
Ustvariti moramo učinkovit prenos lastnih raziskovalnih in razvojnih rezultatov v inovacijo proizvodov ter tehnologij ob istočasnem izboljševanju tehnološke organiziranosti v pogojih samoupravljanja. Inovacija proizvodov in tehnologij mora voditi v kvalitetno prestrukturiranje slovenske strojne industrije, kovinske in elektroindustrije na proizvode visoke tehnologije z mikroprocesorsko krmilno tehniko.

### ZASNOVA PILOTNEGA PROIZVODNEGA SISTEMA

V Sloveniji imamo vrsto znanstveno raziskovalnih inštitutov in raziskovalnih skupin na fakultetah, ki se ukvarjajo s fundamentalnimi in aplikativnimi raziska-



Fabriški duo



SLIKA 1

Slika 1 — blokovna shema mehanizma PPS za transformacijo znanja v proizvode in tehnologijo kot veznega člena med raziskovalnimi skupinami in instituti ter našimi OZD z ustreznimi povratnimi zvezami

vami za področja, ki jih proizvodi naše strojne in elektroindustrije zelo šibko pokrivajo, se pa bodo morali v bodoče močno usmeriti v inovacije te proizvodnje na osnovi mikroprocesorske tehnologije. V tej zvezi bi posebno omenil Institut J. Stefan, Fakulteto za strojništvo in Fakulteto za elektrotehniko, ki se ukvarjajo v svojem raziskovalnem in razvojnem delu s problematiko, ki

mora postati za slovensko industrijo osnovna usmeritev v nadaljnjem razvoju do leta 2000. V kratkem povedano, gre tu za smeri raziskovalnega in razvojnega dela na področju uporabe mikroprocesorske tehnologije, za katero je značilen velik delež znanja ob skromnih rezervah ljudi, material in energija. Izdelava proizvodov, ki so rezultat usmerjenih raziskav in razvoja, pa

zahteva tudi skrbno oblikovanje in konstrukcijo le-teh, kakor tudi razvoj učinkovitih proizvodnih tehnologij za izdelavo le-teh, ki morajo biti podprte s sodobnimi tehnološkimi posegi.

Mnogoštevilne raziskave in rezultati razvojnega dela navedenih institucij, ki so kvalitetni in usmerjeni v bodočnost, pa se pri nas ne realizirajo iz več razlogov:

— OZD, ki bi te rezultate lahko uporabljale, morajo najprej razviti celotni proizvod, in s tem v zvezi tehnologijo, preden preidejo do uporabnega proizvoda za tržišče

— čas za razvoj proizvoda in tehnologije je praviloma izredno dolg, kar seveda upravne organe, ki morajo skrbeti za delovanje DO, odvrta od takšnih rešitev

— te OZD običajno nimajo svojih lastnih razvojnih oddelkov, ki bi bili sposobni za delo na tej višini, zato se zadovoljujejo raje z eventualnimi izboljšavami starih proizvodov in se le redko odločajo za razvoj nečesa, kar je povsem novo

— močan vpliv licenčnega mišljenja in lagodnosti nakupovanja tehnoloških rešitev v tujini, predvsem pa neka navidezna varnost so močni dejavniki, ki zavirajo inovacijo naših proizvodov kot rezultat lastnega raziskovalnega dela.

To so nekateri razlogi (obstaja pa še cela vrsta drugih) za to razmeroma neugodno stanje. Zato so vlaganja v raziskovalno delo v našem prostoru razmeroma neučinkovita, prenos raziskovalnih rezultatov v proizvodnjo in proizvode je izredno počasen in le sporadičen. Na nekaterih področjih, kjer so posamezniki ali posamezne raziskovalne skupine zelo ozko povezane v OZD, prihaja do uporabe teh rezultatov v neposredni proizvodnji. Na drugi

strani pa tudi raziskovalci na institutih in univerzi mnogokrat ne tvegajo napore poti v uvedbo svojih izumov in dognanj na trnovo pot prakse in realizacije, ker je zaradi slabe organiziranosti tehnološkega prenosa znanja praktično nemogoče organizirati smotrno delitev dela, ki bi bila tudi učinkovita.

Tem glavobolom se naši znanstveniki in razvijalci z redkimi izjemami rajši izognejo. Tudi mišljenje strokovnjakov v OZD je mnogokrat zelo konservativno in njihova informiranost o razvojnih tendencah tehnike in tehnologije je skromna. Zato je izredno težka pot povezovanja med znanstvom in združenim delom, ki je vezana še dodatno s finančnim rizikom vseh organov, od samoupravnih do strokovnih, ki morajo odobriti sredstva za vključitev raziskovalnih rezultatov za inovacijo proizvodov, kakor tudi razvoja novih tehnologij. Rizik, vsaj tako se misli, je za takšno sodelovanje le prevelik.

Zato je treba poiskati nove poti in izdelan je bil predlog, ki je rezultat podrobnejših analiz in študija naše raziskovalne sfere in delovanja omenjenih industrij v inovacijskem procesu.

Predlagam, da se ustanovi **PILOTNI PROIZVODNI SISTEM (PPS)**, ki bo tvoril vmesnik za prenos rezultatov raziskovalnega in razvojnega dela na proizvodnji visoke tehnologije s sodobnimi metodami računalniške tehnike. Njegove naloge bi bile naslednje:

— Služi naj za učinkovito aplikacijo raziskovalnih rezultatov v nove proizvode, ki jih zahtevajo najzahtevnejša tržišča. To pomeni, da bi se s tem PPS novi proizvodi konstruirali ter razvili in testirali do takšne mere, da bi bili konkurenčni in uspešni na navedenih tržiščih.

— Istočasno naj se razvije tudi tehnologija izdelave teh proizvodov v fleksibilnih računalniško krmiljenih obdelovalnih, delovnih in montažnih sistemih. Zaradi individualne in maloserijske proizvodnje bo PPS moral proizvajati le s sodobno računalniško tehnologijo.

— Zainteresiranim OZD (med katere spadajo seveda tudi predlagani celični tozdi oz. celične DO) naj se ponudi proizvod in tehnologija, kakor tudi ustrezne analize tržišča.

— Pri odločanju o razvoju novih proizvodov PPS naj se analizira tržišče, preden se začne usmerjati razvojno delo na določene proizvode.

— PPS bo tudi sam ponudil v licenčnih ali kooperativnih odnosih celoten spekter inoviranih proizvodov in tehnologij na svetovna tržišča. Pri tem bo pomoč državam v razvoju res lahko učinkovito in politično izredno pomembna.

— PPS bo organiziran na naslednjih komponentah: dosežki marksistične znanosti o samoupravljanju, dosežki kibernetike, ekonomike in tehnologije itd., uporabe računalnika za upravljanje fleksibilnih delovnih, montažnih, kontrolnih in obdelovalnih sistemov, konstrukcije, priprave tehnologije, planiranja in samoupravnega odločanja.

— PPS bo služil kot model za organizacijo in upravljanje naših bodočih proizvodnih sistemov na področju kovinske, strojne in elektroindustrije.

## IZ OBČINE

### SPREJETA IDEJNA REŠITEV SPOMINSKEGA PARKA POLJANA

13. 7. 1984 je organizacijski komite za ureditev spominskega parka Poljana sprejel idejno rešitev ureditve parka. Po njej naj bi ostal sedanjí spomenik I. reda na Poljani neokrnjen, v njegovi bližini pa bi postavili novi spomenik — Batičevu skulpturo razpočene kragujevke, iz katere se dvigajo golobi miru. Z asanacijo in zazenitvijo bo nastal celovit spominski prostor, ki bo povezan s krožno potjo. V okviru spominskega parka bo tudi muzej »15. maj«.

S sprejeto rešitvijo in finančno konstrukcijo bodo občane seznanili prek KK SZDL.

Osrednja proslava na Poljani, ki bo prihodnje leto, bo sodila v sklop enotnega proslavljanja 40-letnice osvoboditve. Programi in aktivnosti bodo potekale vse leto.

(Vir: zapisnik 3. seje organizacijskega komiteja)

### POLLETNA INDUSTRIJSKA PROIZVODNJA V OBČINI POD LAN-SKO

V 1. polletju 1984 industrija ravenske občine ni dosegla proizvodnje lanskih prvih šestih mesecev. Zaostanek v fizični proizvodnji je 4,8%, junija pa smo proizvedli 6,3% manj kot junija 1983. Eden izmed osnovnih problemov je pomanjkanje deviz za uvoz starega železa, zato je v vseh industrijskih tozdih v železarni kljub povečanim zmogljivostim in izboljšani tehnologiji čutili izpad, ki ga povzroča slaba kakovost doma kupljenega starega železa. V TOZD Rudarski obrati in TOZD Separacija v mežiškem rudniku so junija sicer že izkazali minimalno proizvodnjo, vendar izvajanje investicijskih del vpliva na nižjo proizvodnjo v celoti. Junija sta o kritičnem stanju poročala tozda Pnevmatični stroji v Železarni Ravne (naročila za izvoz) in DO Grafika Prevalje (přeskrbljenost s folijo iz uvoza).

(Vir: poročilo ECM — inštitut Ravne)

— PPS bo organiziran tako, da bo predstavljal usmerjen del šole (npr. 3. in 4. letnik) ali zadnje dveletno stopnjo študija proizvodne kibernetike; bo šola za dopolnilno permanentno izobraževanje na področju proizvodnih znanosti in razvoja ter upravljanja in drugih področij, ki so za izobraževanje delavcev pomembni na vseh nivojih od operaterja, programerja, tehnologa, konstrukterja do vodij oddelkov in vodilnih delavcev.

— PPS bo služil raziskovalcu družbenopolitičnih procesov, (npr. marksistični center, FSPN) za raziskave samoupravnih in upravnih procesov v proizvodnih sistemih z visoko tehnologijo, kjer se bodo pod kontroliranimi pogoji lahko raziskali zapleteni sociološki, politološki in drugi procesi. To bodo pa spoznanja, ki bodo krepila samoupravni sistem z dognanji drugih dimenzij.

— PPS se bo nosil sam v prosti menjava dela. Vendar bo potrebno za zagon in realizacijo sistema vložiti okoli 2–3 milijarde N din v obdobju 1981–85.

Celoten sistem je razdeljen na tri nivoje, in sicer:

1. nivo: formulacija in odločanje o proizvodni politiki (inovacija proizvodov in tehnologij ter prenos)

2. nivo: upravljanje in strateško planiranje proizvodnega sistema ter

3. nivo: t. i. proizvodni nivo, ki vsebuje razvoj in konstrukcijo, pripravo in krmiljenje proizvodnje ter integrirane obdelovalne sisteme, kakor tudi montažne in testirne sisteme. Cilj tako zasnovanega proizvodnega sistema je, da bo organiziran po znanstvenih načelih, da bo učinkovito upravljan z optimalnimi metodami, računalniškim krmiljenjem ter z vsemi merami, ki bodo dala maksimalno proizvodno kapaciteto

temu sistemu pri individualni in maloserijski proizvodnji novo razvitih proizvodov visoke tehnologije.

Formulacijo in odločanje o proizvodni politiki bo izvedlo telo, ki bo sestavljeno iz delavcev PPS, kakor tudi zunanjih članov inštitutov in fakultet ter družbenih teles in DO, ki bodo sodelovale v tem projektu. Na tem nivoju se bo odločalo o projektih v raziskovalni sferi, kateri raziskovalni rezultati in odkritja naj gredo v razvoj in konstrukcijo ter nadaljnjo izdelavo, odločalo se bo o investicijski in razvojni politiki sistema, ugotavljalo se bo trende na tržišču, kakor tudi trende v tehniki in tehnologiji in znanosti in s tem se bo postavljala povratna zveza na raziskovalce v inštitutih, ki naj bi koncentrirali svoje napore v tistih smereh raziskovalnega dela, ki bodo za nas posebnega pomena. Za to delo bo na razpolago tudi obširna banka podatkov in informacij, tako da bo odločanje resnično kvalificirano in na višini.

Na drugem nivoju, to je t. i. upravni in planski nivo, se bodo izdelali plani dela za razvoj in proizvodnjo, vodil se bo celotni proizvodni sistem vključno s prodajo inoviranih proizvodov, proizvodne tehnologije, tehnološkega know-howa in tako dalje. Organizacijsko in tehnološko bo moral biti ta nivo organiziran tako, da bo resnično uporabljal vse metode operacijskih raziskav informacijske teorije in drugih teoretičnih znanj za optimalno vodenje proizvodnih sistemov. Na tem nivoju naj bi se izobraževali paralelno tudi vodilni delavci iz industrije, ki bi od časa do časa prihajali na strokovno izobraževanje za področje vodenja in upravljanja proizvodnih sistemov. To bo ena od zelo pomembnih funkcij PPS.

Tretji nivo je izrazito proizvodni nivo. Imel bo tri oddelke, in sicer razvoj in konstrukcijo, pripravo in krmiljenje proizvodnje ter integrirane obdelovalne sisteme z montažo in testiranjem proizvodov. Tu se bodo ideje in rezultati, ki se dosejajo v posameznih inštitucijah, ki jih bodo odkrivali raziskovalci v raziskovalnih skupinah sodelujočih inštitucij, realizirali v novo konstruiranih proizvodih, te se bo izdelovalo z najmodernejšimi metodami in organizacijo predvsem s pomočjo računalniške tehnologije ter testiralo njihove performace. Pri tem testiranju bodo sodelovali tisti tovariši, ki so ideje sami razvili in jih na tem nivoju pripravili za resnično dobre in zanesljive, uporabne proizvode. Ta celotni proizvodni nivo bo organiziran najsodobnejše, pri čemer je treba omeniti, da bo razvoj in konstrukcija izrazito računalniško orientirana, isto velja tudi za pripravo in krmiljenje proizvodnje, kakor tudi za integrirane obdelovalne sisteme, ki bodo krmiljeni izključno s procesnimi računalniki.

PPS bo imel organizirano banko podatkov o kapaciteti, o personalni zasedbi, financah, kakor tudi pomembno področje podatkov o konstrukciji in konstruiranju, računalniških programih ter obširno datoteko tehnoloških podatkov. Ena od pomembnih funkcij tega tretjega nivoja v sistemu bo, da se bodo razvijale v celoti nove tehnologije, razvijala se bo uporaba računalnika v sami proizvodnji ter da se bo strokovnjake iz prakse na vseh nivojih v okviru dopolnilnega študija, krajših kurzov, seminarjev, izobraževalnih delavnic, kakor tudi diplomante z več fakultet in inštitutov na dodiplomskem in podiplomskem delu naučilo novih proizvodnih metod. Razvijali se bodo tudi novi proizvodni prijem,



»V objemu«

ki bodo prinesli maksimalno produktivnost tega sistema. Tako izdelani proizvodi z vso dokumentacijo se lahko kasneje predajo v izdelavo posameznim OZD v slovenskem in jugoslovanskem ali širšem mednarodnem prostoru.

Ta pilotni proizvodni sistem bo torej ne samo realiziral ideje okrog inovacij in novih znanstvenih odkritij naših raziskovalcev, temveč bo tudi ustvaril platformo, kako je treba organizirati učinkovit računalniško krmiljen sistem ter ga primerno voditi.

### ZAKLJUČEK

Z realizacijo tega projekta bomo dosegli kvaliteten premik in realne možnosti za učinkovito prestrukturiranje slovenske industrije, smiselna vlaganja v raziskovalno delo v strateških smereh ter zavrlj vedno bolj nesprejemljivo licenčno politiko DO.

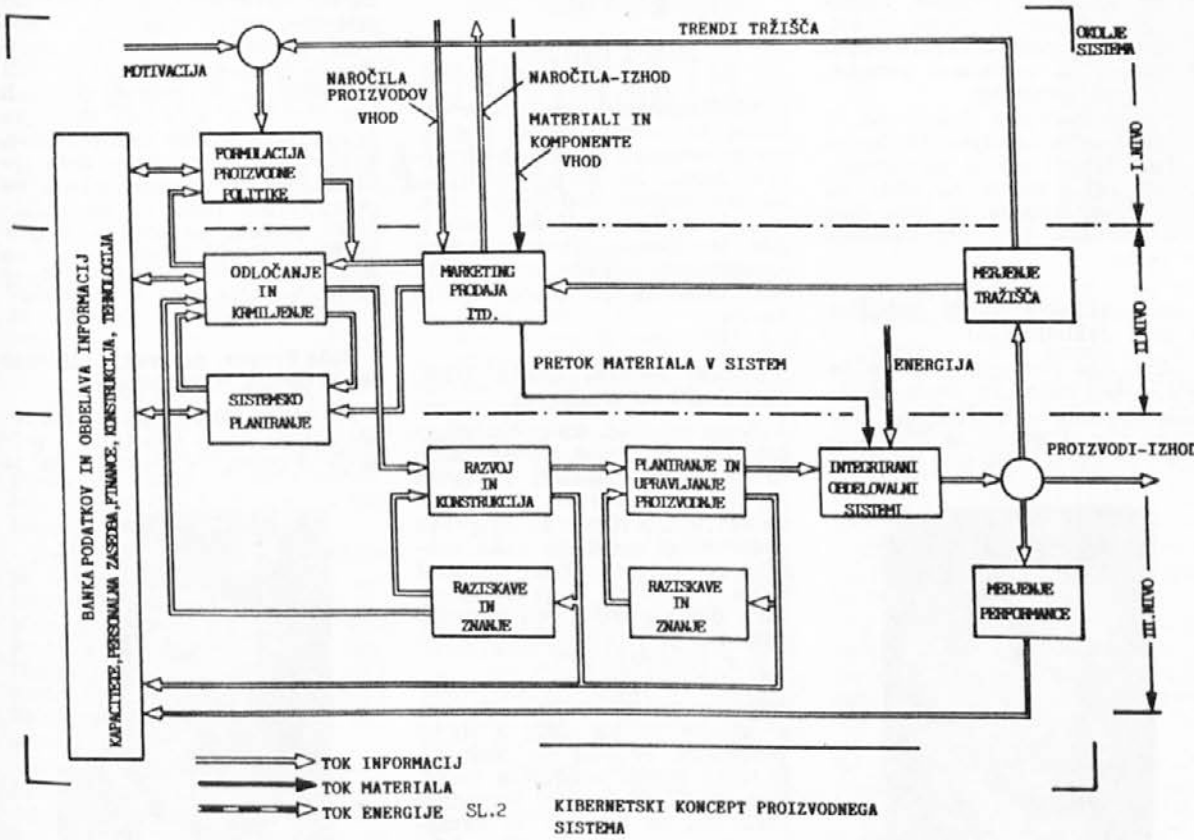
Pripominjam, da obstaja že vrsta elementov, ki bi tvorili jedro tega PPS, tako na J. Štefanu kot na FS. Projekt bo zaživel lahko v kratkem in rasel s primerno intenzivnostjo. Izdelava podrobnejšega plana, organizacije interdisciplinarnega delovnega tima itd. se bi v primeru prioritete podpore RSS, IS in LB ter nekaterih večjih delovnih organizacij, ki morajo biti zainteresirane za inovacijo svojih proizvodov in tehnologij, lahko pričela že letos za obdobje 1981–85.

Ta edinstveni pristop bo predstavljal za učinkovit prenos znanja v industrijsko proizvodnjo tako potrebni ter pomembni vezni člen med raziskavami in industrijo. Menim, da naša industrija ni sposobna sama organizirati takšnega proizvodnega sistema, ker je ujeta v kolešnice konservativnosti, ozkega gledanja in pomanjkljivega znanja. Zato bo takšen primer, kjer se bo pokazalo, kako se mora organizirati raziskovalno delo, kakor tudi transfer teh rezultatov v prakso, zelo pomemben in koristen za naš nadaljnji razvoj.

Dr. Tone Pratnekar

(se nadaljuje)

MEJE PROIZVODNEGA SISTEMA



Slika 2 — kibernetiki princip pilotnega proizvodnega sistema v blokovnem diagramu

## MNENJA DELAVCEV:

## Počitniško delo – pomoč proizvodnji

Vsakič julija in avgusta pridejo mladi v železarno na počitniško delo ali prakso; julija raje, da si nato v pravih počitnicah avgusta z zasluženim denarjem lahko še kaj privoščijo.

Letos se je poznalo, da srednješolci v usmerjenem izobraževanju nimajo več obvezne prakse (kot sestavnega dela vzgojno-izobraževalnega sistema v šoli), in je bilo povpraševanje manjše. Tako je imelo prakso v železarni le še 6 višje- in visokošolcev. Tudi za počitniško delo (kot posebno obliko vključevanje mladih iz šol v dela in naloge delovnih organizacij) ni bilo prevelikega zanimanja. Za oba meseca se jih je prijavilo 665, za julij 361, od teh samo 4 v delovne skupnosti, vsi drugi za tozde.

S kako polnimi žepi in s kakšnimi vtisi mladi po delu odhajajo od nas, vemo že iz prejšnjih let, ko smo o tem spraševali njih same. Tokrat pa vzemimo drugače: kaj menijo o mladih na počitniškem delu železarji, predvsem tisti, ki z njimi delajo.

**Mira Gerdej, referentka za izobraževanje in štipendiranje v KSZ:**

»Moja skrb je, da vsako leto pravočasno opozorim tozde, da sporočijo potrebe po mladih za počitniško delo. Ko so potrebe znane, objavimo razpis, nato pa se začne zbiranje kandidatov in njihovo razporejanje. Naredim si abecedni seznam in potem skušam, kolikor se le da, usklajevati potrebe tozdov z željami prijaviteljev. Velikokrat je to zelo težko.



Mira Gerdej

Tako tozdi, npr. Jeklarna, zahtevajo fante, stare nad 18 let, prijavljena pa so večinoma dekleta. Ta zelo nerada sprejemajo dela čistilk, in jih tozdu Družbeni standard težko zagotovimo. Menim, da bi takšna dela morali bolj nagrajevati, da bi vsaj denar vlekel. Najrajši se mladi odločajo za Jeklolivarno, pa čeprav delo tam ni lahko, zelo neradi pa gredo v pisarne, kar je glede na prejšnja leta nenavadno, vendar razumljivo, ker se tam premalo zasluži. Po mojem jmljemo mlade na počitniško delo, ker jih resnično potrebujemo.

Mogoče je bil v prejšnjih letih v ospredju socialni moment, toda zdaj ta nikakor ni. So potrebe, ki jih je treba zapolniti, s tem pa tudi nositi vse obveznosti, kot so neugodno zavarovanje itd.»

**Rado Kreuzer, delovodja pettonske visokofrekvenčne peči v Jeklarni:**

»Menim, da je topilnica za mlade privlačna zaradi denarja, saj gre v glavnem za nadomestitve, in so zasluski lepi. Za Jeklarno so poletna nadomestila nujna, da lahko grejo naši delavci na dopust. Mladi največ zamenjujejo 2. pomočnike topilca, za nadomeščanje 1. po-



Rado Kreuzer

močnika pa bi šlo preveč časa, da bi se navadili. Zagotovo tako delati kot redno zaposleni ne morejo, so pa vseeno v veliko pomoč. V glavnem so zelo pridni. Zavedajo se, da so le začasno in da se splača izkazati. Pozna se tudi, da so to ljudje iz šol, saj se hitro privadijo delu. Tudi sodelavci jih večinoma z zadovoljstvom sprejmejo.

Jaz nadzorujem dva fanta. Z njima sem zadovoljen. Držim se načela, da ju veliko ne premeščam. Tako sta se navadila na eno delovno mesto, in jima delo odlično teče, tudi pri varnosti ni težav.»

**Jože Skledar, vodja čistilnice v tozdu Jeklolivarna:**

»Pri nas jmljemo mlade na počitniško delo, ker nam v čistilnici stalno primanjkuje delovne sile. Poznajo se letni dopusti in visok odstotek bolniške.



Jože Skledar

Mladi ne morejo biti povsem ustrezno nadomestilo, vendar tozdu precej pomagajo, največkrat pri pomožnih delih. Da niso povsem enakovredni redno zaposlenim, je logično, saj vsak rabi nekaj časa, da se dela navadi.

Nikoli ni čisto tako, da bi bili vsi enako pridni, že kdo izstopa, v glavnem pa se izkažejo. Največ opravljajo dela, za katera ni treba znanja, le roke, in jih zmorejo, če so le dovolj fizično razviti.

Pri počitniškem delu v našem tozdu absolutno ne gre za socialo, ampak za resnične potrebe po pomoči v poletnih mesecih.»

**Mihael Hribernik, delovodja v tozdu Kalilnica:**

»Tisti, ki jih ima naš tozd na počitniškem delu, so velika pomoč pri naših nezahtevnih delih. Ne gre za nadomeščanje, ampak za pomoč tistim, ki ostanejo v tozdu. Tako nalagajo različne kose, pomagajo pri pečeh itd., pač naredijo vse, kar jim



Mihael Hribernik

rečeš. Razbremenjujejo naše delavce, ki morajo zaradi dopustov prevzemati še dela sodelavcev. Meni, ki jih nadzorujem, ne povzročajo dodatnega dela, so zelo pridni, bolj kot tisti iz šole. Po mojem jih resnično ne jmljemo iz sociale, ampak zaradi dela. In po mojem je to prav.»

**Hubert Skitek, hišnik DTK, tozdu Družbeni standard:**

»Nam so mladi na počitniškem delu prav v pomoč, ne gre samo za to, da bi zaslužili. Tretiram jih kot enakopravne delavce v našem tozdu. Gre res za pravo nadomeščanje, saj so naše snazilke na dopustih. Zdaj zaenkrat so na DTK štirje na počitniškem delu, dve sta odšli, ena verjetno zato, ker ji je bilo nerodno delati v javnosti.

V našem primeru vsi zadovoljujejo potrebam in zahtevam, sodelavke in jaz smo z njimi zadovoljni, le bolj na očeh jih je treba imeti, predvsem zaradi varnosti. Toda že za v prihodnje apeliram, da naj vsi, ki name ravajo priti na počitniško delo, pridejo z resnim odnosom do dela.»



Hubert Skitek

**Jože Kos, skupinovodja ključarjev in obrokharjev v tozdu Pnevmatični stroji:**

»V času dopustov pokrivajo mladi na počitniškem delu naše redno zaposlene delavce, in jih moramo nujno dobiti. Je pa velika razlika delati z rednimi delavci in temi. Te moraš stalno



Jože Kos

nadzirati, kar je razumljivo, saj še nimajo prakse. Kontrolirati jih moraš, ker so dela, npr. pri stroju, zahtevna, in lahko naredijo mimogrede izmeček, ter zaradi nevarnosti, ki je povsod prisotna, saj se v začetku v novem ambientu le težko znajdejo. Ne smem reči, da bi bili nerodni, ta generacija je sploh zelo spretna, a kljub temu to še niso stooostotne nadomestitve, ker jim je vedno treba dela izbirati. Če primerjam mlade na počitniškem delu in na počitniški praksi, je opazna velika razlika. Prvi točno vejo, da delajo zase, in so veliko bolj pridni kot drugi.»

**Jože Praper, delovodja luščenja in brušenja v Jeklovleku:**

»V Jeklovleku mladi nadomeščajo tiste, ki so odsotni. Ko pridejo dopusti, se pokaže, da je



Jože Praper



ljudi premalo, predvsem v adjustaži, in sporočimo potrebe po nadomestitvah. Nekatere naj-sposobnejše damo tudi na stroje, v glavnem pa so v adjustaži. Nekateri od teh so zelo v redu, pridejo pa tudi takšni, ki si z njimi ne moreš kaj pomagati, ker absolutno niso za fizično delo, drugi pa so spet tako pridni, da prekosijo celo naše delavce.

Letos v našem tozdu nekoliko primanjkuje materiala, in bi ver-

jetno šlo tudi brez pomoči, toda vsa leta, ko je bilo materiala dovolj, so bili mladi med dopusti nujno potrebni.

Po teh mnenjih vidimo, da je počitniško delo v železarni pomoč proizvodnji. Dobro je to za železarno, za mladino pa vzpodbudno in pomembno.

Helena Merkač

## RUŠENJE STEN PONOVICE PO NOVEM

V Železarni Ravne smo v začetku junija preizkusili novo tehnologijo rušenja sten loncev. Izvajali smo rušenje s hidravličnim kladivom RRH-35, ki je bilo izdelano po projektu tozda RPT in po katerem je bil izdelan prototip v tozdu Pnevmatični stroji.

Komplet naprave sestoji iz tipskega traktorja in tipske hidravlične roke, na kateri je montirano hidravlično kladivo. Na sprednji strani traktorja pa je hidravlična žlica, s katero natovori material iz lonca.

Po novem načinu delavec upravlja hidravlično kladivo prek komande iz kabine ali pa ob kabini. Delo je opravil delavec (neizkušen) v manj kot dveh urah. Lonec se ohlaja manj časa in se prične z rušenjem, ko je temperatura v loncu okoli 100°C.

S to napravo je storilnost dela zelo povečana kot tudi v celoti humanizacija dela. Mnogo manj je fizičnih in psihičnih obremenitev (hrup, prah, vročina, vibracije).

Hrup in vibracije zelo slabo vplivajo na delovno storilnost. Ker hrup veča utrujenost pri delu, tudi posredno vpliva na

pogostnost nesreč pri delu. Res so v okolju, kjer delavec dela, tudi drugi viri hrupa, toda proti temu hrupu imamo možnost dvojne zaščite: antifone in kabino ali pa se izvaja delo zunaj talilnice.

Po prejšnjem načinu (oz. še sedaj) delavec drži 13 kg rušilno kladivo v rokah in stoji v loncu. Kladivo dobi energijo od komprimiranega zraka in tako je delavec izpostavljen neposrednim vibracijam in ropotu kladiva.

Na ta način traja rušenje lonca z dvema delavcema eno izmeno.

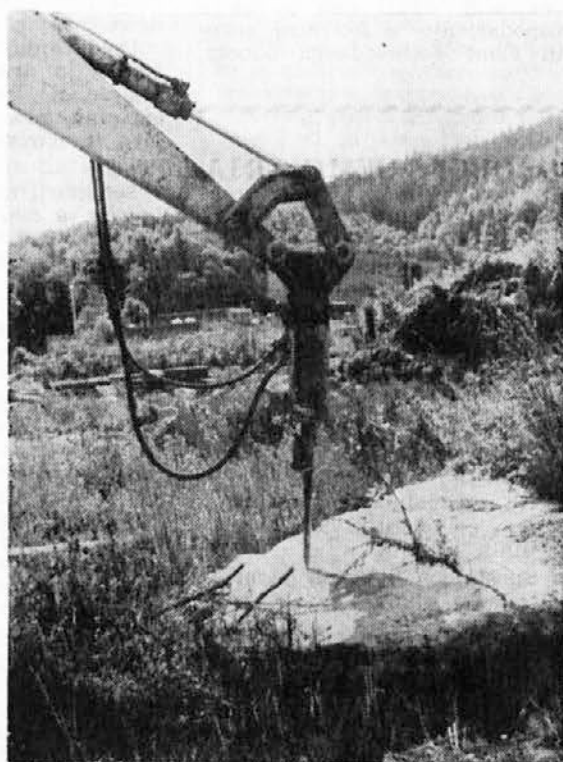
Še prej pa se mora lonec ohladiti na temperaturo okolice, kar traja okoli 24 ur.

Ker se podobno dela tudi v drugih obratih črne in barvaste metalurške industrije v Jugoslaviji, bomo popularizirali in razširili interes tudi drugod.

Za pomoč in razumevanje pri izvajanju demonstracije se zahvaljujem tov. štifterju in Bahunu iz tozda Jeklarna, GP Staveniku ter drugim, ki so sodelovali.

Avgust Knez, dipl. inž.

Rušenje stene ponovice z rušilnim hidravličnim kladivom



Uporaba rušilnega kladiva v gradbeništvu

## AKTUALNO V SLOVENSkih ŽELEZARNAH

24. 7. 1984 je bila v Lescah 2. seja DS sozda Slovenske Železarne. Na njej so razpravljali in sklepali o vrsti aktualnih tem.

### POSLOVANJE SOZDA V 1. POLETJU 1984

Ocene poslovanja temeljijo predvsem na količinskih podatkih proizvodnje in vrednosti zunanje prodaje.

Proizvodnja surovega železa je znašala 100.000 ton in je zaostala za načrtom in lansko realizacijo, prav tako proizvodnja jekla, ki je znašala 418.000 ton. Nekaj večji je zaostanek v Jesenicah in Štorah. Vzrok: slaba kakovost starega železa in pogoške okvare elektro peči.

Končnih izdelkov je bilo proizvedenih 395.000 ton, kar je 2 odst. pod načrtom, a precej več kot lani. Razen Železarne Ravne in Žične so vse delovne organizacije blizu načrta ali nad njim.

Zaradi večjih količin in višjih cen je realizacija železarn večja za 67 odst., predelovalcev pa za 54 odst.

Izvoz je za 25 odst. višji kot v enakem obdobju lani, konvertibilni pa za 13 odst. Kljub temu pa zaostajamo za načrtom.

S kupci smo združili okoli 17 milijonov \$ ali okoli 81 odst. lanskega zneska.

### TEŽAVE ŽELEZARNE JESENICE

V Železarni Jesenice je konec maja znašala izguba 1.451 mio din, ocenjujejo pa, da je do konca polletja narasla na okoli 1.900 mio. din. Vzroki so nesorazmerje med cenami surovin, energije in transporta in cenami izdelkov črne metalurgije, zastareli in dragi postopek pridobivanja jekla v SM pečeh, neustrezna oskrba zaradi pomanjkanja deviz itn.

Izvajajo ukrepe za izboljšanje poslovnih rezultatov.

### INVESTICIJSKI NAČRTI V »VERIGI« IN LUKI KOPER

»Veriga« Lesce namerava nabaviti 6 strojev za proizvodnjo rudarskih verig. Z njimi bi nadomestili stare in povečali proizvodnjo. Vrednost investicije je 304,5 mio din. Po končani 2. fazi investicije bi l. 1987 proizvodnja znašala nad 1.800 ton. Ker bo Jugoslavija takrat potrebovala okoli 1.500 ton rudarskih verig, bi druge izvozili.

V prihodnje naj bi slovenske železarne v celoti prešle na proizvodni elektrometalurški proces, zato bodo uvozile okoli 400.000 ton jeklenih odpadkov letno. Torej je upoštevanja vreden načrt Luke Koper, da na stičišču pomorskega in železniškega prometa zgradi ustrezno skladišče, v katerem bi dnevno lahko iztovorili do 2000 ton. Prevoz iz Kopra je za okoli 10 odst. ce-

nejši od onega z Reke. Po predlogu naj bi delež Slovenskih železarn pri tej investiciji znašal 110 mio din, delili bi ga pa: Železarna Jesenice 50 odst, železarni Ravne in Štore pa po 25 odst.

### PRIPRAVA SREDNJEROČNEGA NAČRTA SOZDA ZA OBDOBJE 1986—1990

Nosilec priprav načrta je kolegijski poslovodni organ sozda. Stanje naj bi analizirali in ocenili razvojne možnosti do oktobra letos, predlog načrta pa izdelali do novembra 1985.

### SODELOVANJE SOZDA Z RMK ZENICA

S samoupravnim sporazumom določeni tokovi še niso doseženi, ker morajo Slovenske železarne več izvažati, kot je bilo predvi-

deno, dobave RMK Zenica pa prav tako zaostajajo. Zato bo treba SaS ustrezno dopolniti.

### SOZD POTREBUJE DODATNE DELOVNE PROSTORE

Prostori na Moše Pijadejevi 5 že precej časa ne zadostujejo več za potrebe delovne skupnosti

## ŽELEZARSKI RAZGLEDI PO SEDANJOSTI IN PRIHODNOSTI

S seminarja za delavce s posebnimi pooblastili in odgovornostmi

Kadrovska služba železarne je 5. in 6. julija 1984 v Domu železarjev priredila seminar za delavce železarne s posebnimi pooblastili in odgovornostmi. Na njem so se seznanili s temami, ki so zdaj aktualne v tovarni in zunaj.

Prvi dan so poslušali predavanja o izvajanju gospodarske stabilizacije v občini Ravne (Bukovec), o razvoju metalurgije v Jugoslaviji in svetu (Kunc) in o razvoju proizvodnega strojništva (Peklenik), drugi dan pa so o gospodarjenju v železarni govorili člani poslovodnega odbora,

### DROBCI S SEMINARJA

- Sama plemenitost jekla še ne pomeni ekonomičnosti.
- Program plemenitih jekel je naš imperativ za prihodnost.
- Transport in energija igrata v proizvodnji vedno večjo vlogo.
- Uporabo računalništva moramo še bolj pospeševati.
- Zagona za inovacije je treba še več.
- Vodenje moramo izboljšati.
- Ne računalniki ne roboti ne morejo nadomestiti dobrih medsebojnih odnosov.
- Spoštujemo roke pri kompenzacijskih poslih, če ne, bo hudo.
- Za izvoz zanimivi naši izdelki so:
  - noži in rezilna orodja
  - valji
  - armature.

sozda in interne banke in zdaj delajo že na treh krajih v Ljubljani. Ker se inštitut ITEO kmalu seli iz iste hiše, se ponuja enkratna priložnost za nakup. Cena bo 70—90 mio din, s tem nakupom pa bi bil prostorski problem rešen za daljšo dobo.

(Vir: gradivo za sejo)

Šipek o kvaliteti, Majdičeva o stanju na področju financ, Žnidar pa o dolgoročnih razvojnih možnostih. O varovanju družbene lastnine in o kaznih za kršitve zakonskih določil sta govorila delavca UNZ iz Slovenj Gradca.

Udeležba je bila obvezna, zato se je prvi dan v dvorani trlo ljudi. Drugi dan so zaradi zahtev proizvodnje nekateri izostali, a poslušalcev je bilo še zmeraj prek 200.

Vse teme so torej bile zelo aktualne, vendar podane dokaj različno.

Predavanja, ki so nasula kopico števil in drugih podatkov brez sinteze, ne bodo dolgo ostala v spominu, nekatera pa so zaradi žive in nazorne besede doživela aplavz.

Seminarji za takšen sestav delavcev so nedvomno potrebni in koristni. Ker so redki, gotovo še ni organizacijskih izkušenj. Če ni šlo zgolj za enkratno izobraževalno akcijo in bo morda jeseni spet kakšen, bi bilo vredno razmisliti več stvari.

Najprej, ali gre le za pretehtan izbor predavanj ali tudi za izmenjavo mnenj o določenih temah. Po tem se pač seminarji razlikujejo od predavanj na vseh višjih in visokih šolah. Pri nekaj sto slušateljih in omejenem času je komajda realno pričakovati plodno diskusijo. Golo poslušanje spet nehote ustvarja pasivno sprejemanje.

Če je bil eden od namenov seminarja ta, da bi izboljšal vodenje dela v železarni (citiram predavatelja: »Ljudje so takšni, kakršne vodimo.«) potem prihodnjič skoraj ne bi smela manjkati izčrpana strokovna beseda na to

temo. Izmenjava izkušenj pa bi veliko dodala, saj se teorija od okolja do okolja drugače razlikuje od prakse.

Za širjenje obzorij tém gotovo ne manjka, saj npr. računalništvo postaja kar tema leta. Pa bi bilo dobro slišati, ali je kar vsemogočno ali pa ima (kot vse na svetu) tudi svoje senčne strani. Psihologi in sociologi bi nam lahko povedali dosti zanimivega na temo: »Kako deluje delavec« (kot človek, kot osebnost), kaj ga motivira, kaj boljša, kaj slabša medsebojne odnose itn. Tudi Marka Bulca bi gotovo vsi radi poslušali vsaj eno uro.

Sploh se je pri predavateljih znova pokazalo, da ni vsakdo, ki veliko ve in je pripravljen javno govoriti, tudi že avtomatično dober predavatelj. Potrudimo se in najdemo strokovnjake, ki pa so hkrati tudi dobri duhoviti govorniki, pa naj tudi stane nekaj več.

Zares bi bilo prav nadaljevati s takimi seminarji. Morda lahko iz njih nastanejo strokovni posveti, nemara kaj podobnega, kot so poslovodne konference, vendar na mnogo širši ravni. Pač razmislimo.

M. Kolar

### ŠE ENKRAT:

## UREDIMO NORME

### Problem je velik

V Železarni Ravne dela na normo okrog 2600 delavcev ali okrog 46% zaposlenih. Povprečje doseganja norme je okoli 118%, čeprav bi smelo biti po pravilniku o delovnih normah le okrog 109%. Toda delavci želijo biti celo nad povprečjem 118%, a žal — mimo boljši rezultatov dela. Doseganja norm se namreč gibljejo bistveno drugače kot rezultati. Časovne norme iz leta v leto rastejo, produktivnost in kakovost dela pa se kljub temu ne povečujeta, s tem pa tudi skupna proizvodnja in dohodek na delavca ne.

Tega problema se v železarni zavedamo, zato skušamo norme oz. področje študija dela in časa urediti. Intenzivno na tem dela Aleksander Ristič, vodja oddelka za standardizacijo časovnih normativov, zato je najlaže predstavil problematiko in iskanja rešitev.

### Dejavnosti za izboljšanje stanja težejo

»Pri reševanju teh problemov že dolgo sodelujemo z REFA inženirjem tov. Vencem iz Ljubljane. Tako smo ga sredi junija povabili na okroglo mizo, za katero je potekal pogovor povezan s tezami za osebni prispevek. Pred tem smo ga temeljito seznanili z našo problematiko na področju študija dela in časa ter z rešitvami, ki jih vidimo mi kot možne na tem področju. S predstavljenim je bil zelo zadovoljen. Nato smo naslednji dan organizirali razgovor s predstavniki metalurške proizvodnje in mehanske obdelave, na katerem je bilo poudarjeno, da je treba prvenstveno ugotoviti osnove in prekiniti s težnjami: manj narediti — več zaslužiti.«

### Služba na ravni delovne organizacije je nujna

»Da je v takšni delovni organizaciji, kot je naša, nujna služba za študij dela in časa, je poudaril že tov. Venc. Tudi mi smo se prej večkrat pogovarjali, da bi bilo treba to občutljivo področje boljše organizacijsko zastaviti. Tisti, ki s tem delamo, čutimo, da se je prepuščilo stihiji. Največ je temu botrovala reorganizacija, ko so se funkcije študija dela z normiranjem prenesele na tozde, v njihove priprave dela, čeprav so takrat istočasno organizirali manjši oddelek za standardizacijo časovnih normativov v tozdu RPT, z nalo-

go, da bi skupno s strokovnjaki v tozdi materialne proizvodnje izdelovali časovne standarde, ki bi služili kot osnova za boljšo organizacijo dela in za neposredno normiranje. Toda tehnologi in normiranci, ki so na omenjenem področju, se ob vsakdanjem delu ne utegnejo še dodatno ukvarjati s študijem oz. oblikovanjem dela. Če bo do službe enkrat prišlo, je poudaril tov. Venc, mora vanjo vsak tozdati najboljšega človeka, da bo delo zares strokovno.«



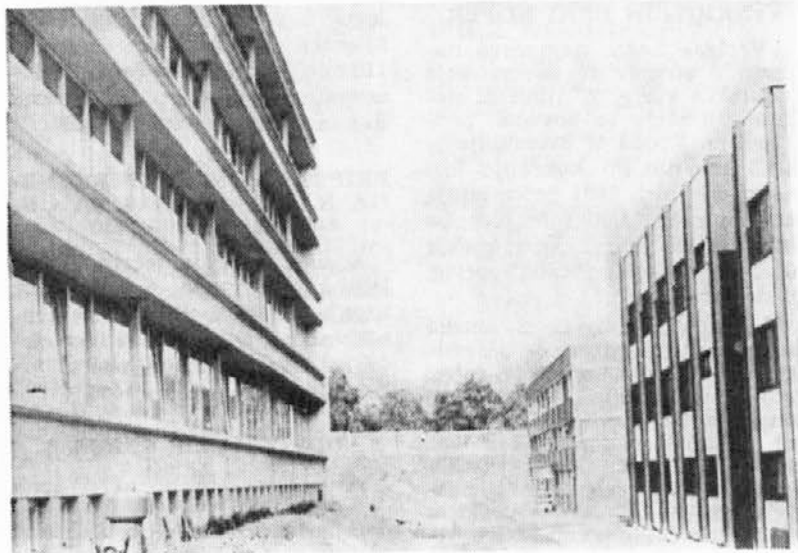
Aleksander Ristič

### Vzorovati se moramo v Novi Gorici

»Tov. Venc nam je svetoval, da bi si šli organizacijo študija dela in časa ogledat v Gradbeno podjetje v Novo Gorico, kjer imajo centralno službo, podatke o doseganju norm pa računalniško urejene. Tudi v železarni sicer imamo za vsa stroškovna mesta tozdog računalniško obdelavo, toda manjka nam centralni sistem. Slaba stran računalniško obdelanih stroškovnih mest je v tem, da prihaja do aritmetične sredine, ki je ugodna za delavca in mogoče še za tehnologa, za analizo pa ne. Zato bi morali nujno ugotavljati norme po izdelkih ali operacijah dela za vso železarno.«

### Pripravljalno — zaključni in dodatni časi pri normah so bistveni

»Tov. Venc meni, da v železarni točno vemo, kaj je pri normah narobe, ne najdemo pa vzroka. Po njegovem smo dovolili, da so no-



Iz oči v oči

rme v strukturi OD dobile prevelik pomen in zdaj še celo ta pomen utrjujemo. Zaradi tega je prišlo do nezaželenih stanj. Samo išče se, kako bi delavec pridobil na OD mimo količine in kvalitete dela. Kvaliteta dela pa je pomembna in poudarjena že v strukturi norme. Vendar ima po tozdih različno težo. Njeno merjenje je zaenkrat zanemarjeno, normativi zanjo so preveč splošno izdelani, čeprav bi morali biti točno določeni glede na zahtevnost dela.

Največji problem pri normah pa so zagotovo pripravljajalno-zaključni časi predolgi, delovodje so preveč popustljivi, saj včasih priznajo ta čas celo za dvojnega. To ni prav. Predvsem bi bilo treba pri normah izboljšati dodatne čase. S snemanjem bi morali dobiti fond teh časov. Zaenkrat jih ne preverjamo strokovno, ker so ljudje preveč zasedeni s sprotnim delom. Vsi pa tudi niso usposobljeni za študijsko delo. Po tozdih prihaja do razlik, pa čeprav je norma dobro postavljena, prav zato, ker se ni strokovno pristopilo k preverjanju pripravljajalno-zaključnih in dodatnih časov. Najbolj se to vidi v Strojnih in delih, Jeklarni, Industrijskih nožih itd.

Še ena pomembna ugotovitev nastopa pri normah: čeprav se je v neposredni proizvodnji železarn marsikaj spremenilo na boljše (numerično krmiljeni stroji npr.), ne preverjamo, koliko je delavec s tem pridobil na času.

#### Prihodnje naloge so zahtevne

»Hoteli smo, da bi sistem norm, ki že presega vse dogovorjene meje po pravilniku o delovnih no-

rmah, spremenili. Nameravali smo postaviti novo startno osnovo 100% in ne več 109%, kot je v uporabi danes. Toda potem smo skupno s tov. Vencem ugotovili, da bi bilo preračunavanje časovnih norm s faktorjem na 100% nesmiselno. Časovne norme je treba strokovno revidirati, kar pomeni izvesti študij dela, snemati in ugotoviti fond — s strokovno usposobljenimi delavci. Vsi, ki so končali REFA seminar (jih je okrog 50), naj bi snemali dodatne čase po REFA metodi. Po Vencu so snemanja nujna, če hočemo ugotoviti, zakaj imamo v železarni taka presežanja norme.«

#### Delavci se neupravičeno bojijo sprememb

»Istočasno z reorganizacijo na našem področju se je začela tudi težka gospodarska situacija. Ker OD niso bili več v takšnem porastu kot prej, so delavci vse bolj iskali možnosti za pridobivanje OD na račun norm. To je občutljivo področje. Imam občutek, da se delavci bojijo strokovnega pristopa, in ne dovoljujejo, da bi odkrivali nepravilnosti. Vendar moram poudariti, da se neupravičeno bojijo strokovnega pristopa. Njegov namen ni v tem, da bi sfrizirali norma čase, ampak v tem, da bi izboljšali organizacijo dela, da bi zmanjšali elemente negospodarnosti, da bi delavec vse tisto, kar mu je v normi določeno — počitek, delo — enakomerno izkoristil. S tem bi bil učinek zagotovo večji, končna posledica pa ugodna zanj.«

H. Merkač

okolščinam dosegli znatno boljšo akumulativnost in zadovoljili potrebe kupcev, ki danes ne morejo dobiti zadostnih količin litine v zelenih rokih.

S tako zaokroženo rekonstrukcijo in z vključitvijo nove livarne za težke ulitke (investira jo DO TSD) bo Jeklolivarna v prihodnje srednjeročno obdobje vstopila z zmogljivostjo 17.000 ton jeklene litine letno — zdaj je proizvajala po 11.000 ton.

Rekonstrukcijo in modernizacijo livarne omogočajo združena sredstva delovne organizacije, del prispevajo sovlagatelji, nekaj pa je tudi bančnih kreditov. Le tako se lahko Jeklolivarna kljub nizki akumulativnosti svoje proizvodnje modernizira.

(Vir: informacija ravnatelja Jeklolivarne)

## USTVARJALNO PLANIRANJE

Ena od človeških dejavnosti je planiranje, ki je, zadelj človeške vloge v njem, boljše ali slabše. Primeri slabega planiranja so pogosto opisani v humorističnih zgodbah. Stric Podger v knjigi Trije možje v čolnu (da o psu niti ne govorimo) si je štel za ponižanje, ko mu je žena svetovala, naj pokliče mizarja, da bo obesil veliko umetniško sliko. Ta stric je res sam namestil sliko, toda delal je skrajno neukovito. Zaposlil je vso številno družino, poškoval nekaj otrok, povzročil prepir, se udaril po prstu in na številnih mestih opal ter preluknjal omet, da je lahko po nekaj urah zmagoslavno pogledal posevno visečo sliko na zmaljeni steni.

Temu izmišljenemu stricu ni šlo od rok ne načrtovanje, ne organiziranje dela, ne delo samo. Če bi bil imel v glavi jasno opredeljen cilj in pot za doseg tega cilja, bi bilo zvečer steno veliko lepše videti. Stric se očitno ni zavedal, da slika ni sama sebi namen, ampak da naj spremeni, odpravi prejšnje stanje sobe npr. videz praznine, samotnosti, dolgčasa, revščine, puščobnosti, neustvarjalnosti ali že karkoli drugega neustreznega. Ni zadosti močno čutil, da ima **slika namen izboljšati** sobo in počutje v njej, da naj prinese nekaj novega v življenju družine in obiskovalcev.

Ze planiranje mora biti pravo, da bo sklep kakega dela dober. Planiranje v industriji je zamišljanje ciljev in poti za njih doseg: končni cilj je **boljše poslovanje**. Tega se vodilni gospodarstveniki ne zavedajo zmerom zadosti. Ali skrbijo za opuščanje neustreznega — npr. za zapiranje brezupno zgubljenih tozdov — ali se trudijo za izboljšanje obstoječega — npr.

za uporabo boljših surovin ali oblikovanje izdelkov, ki porabijo manj energije, za izbiro ustrežnejših mehanic livarskih peskov ali šamotnih mas? Ali vpeljujejo zadosti živahno nove postopke, metode, naprave? V železarni ni bilo vedno čutiti pravega utripa in hitrosti ob gradnjah ali vpeljavah talilniških, kalilniških ali drugih novih naprav in postopkov!

Planiranje pomeni življenjskost, doslednost, **spoštovanje možnega**. To vse se vidi iz delovne razvrstitve planov po osebku, predmetu in cilju planiranja. Drugo stranico ploskovne predstavitev vrst planov opišemo z obsegom in kakovostjo planiranja. Gre lahko za planiranje **celotnega poslovanja** (pri čemer je subjekt poslovodni organ, predmet planiranja cel tozd in cilj dohodek) ali za **operativno planiranje** (subjekt so vodje poslovnih funkcij, objekt posamezna poslovna funkcija, cilj takega operativnega planiranja je **usklajevanje zmogljivosti**). Lahko pa planiramo kar izdelke in procese, pri čemer so glavni igralci **analitiki dela, tehnologi, PROJEKTANTI** in so predmet seveda izdelki, cilj pa je čim višja lastna cena izdelka.

Na začetku planiranja je analiza stanja. Ker so središče planiranja človeške potrebe, je v tej fazi večina težje na ramah subjekta planiranja.

Posebno pomembna je analiza obstoječega stanja zato, ker z njeno pomočjo ugotovimo približno število in vrsto problemov, ki bi jih morali rešiti. Odkrije nam pa tudi prednosti, ki nam olajšajo tekmovanje na pravokotniku, kjer se srečujejo poslovneži.

Za hip pomislimo, kaj bi utegnili biti naši problemi: morda previsoki stroški, neustrezna (zastarela) tehnolo-

## POSODOBITVE V JEKLOLIVARNI

Tehnologija ulivanja in čiščenja jeklene litine se težko prilagaja mehanizaciji, avtomatizaciji in robotizaciji, zato je tudi razvoj livarstva v svetu močno zaostal za napredkom v kovinsko predelovalni industriji. V zadnjih petih letih pa je opaziti skokovit napredek tudi v tej veji metalurgije. Danes ugotavljamo, da se vsaj dve tretjini delovnih operacij v livarstvu da mehanizirati.

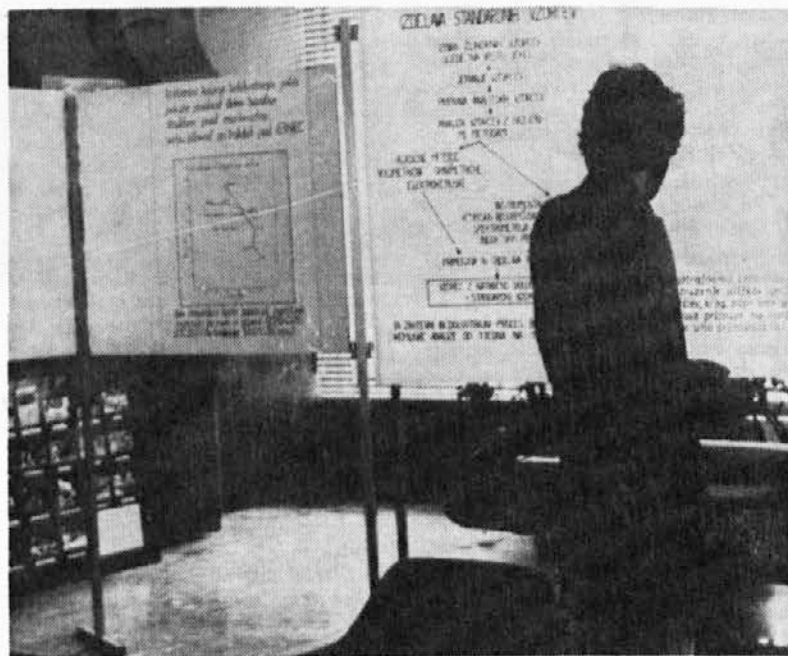
Tudi v naši Jeklolivarni niso držali križem rok. V čistilnici so že začeli mehanizirati čiščenje jeklene litine (poskusno dela celo robot), vendar je široko uvajanje mehanizacije še pred njimi. Pri tem ne gre za vprašanje, ali se taka proizvodnja da avtomatizirati ali ne. Rešitve so znane in načrti izdelani. Vprašanje je le, v kakšnem času bodo sposobni to izvesti in kako financirati.

V preteklih letih so zgradili sodobno livarno za polprecizno litino, ki dela po postopku litja v školjke. Ta že daje prve rezultate. Njihova pozornost pa je zdaj usmerjena v rekonstrukcijo strojne kaluparnice in zmogljivosti, ki jo dopolnjujejo. Z njo bodo uvedli vrhunsko tehnologijo, ki je dosežena v tej vrsti proizvodnje. Postavili bodo avtomatsko formansko linijo, ki dela na principu stiskanja pod visokimi pritiski in v vakuumu. K temu agregatu sodijo številne strelne naprave (polavtomatske in avtomatske) kot tudi posodobitve jedrarne, priprave peska in nekaterih manjših oddelkov. Vse bo v istem prostoru, kot je zdaj, zato bo operacija zelo zahtevna.

V Jeklolivarni pričakujejo, da bodo s to modernizacijo dvignili proizvodnjo vsaj za 80%, ne da bi spremenili asortiment, pri tem pa bodo zmanjšali število zaposlenih najmanj za tretjino. Kakovost ulitkov se bo zaradi najsoodnejše tehnologije znatno izboljšala. Tako bodo zmanjšali proizvodne stroške na enoto proizvoda, izboljšali ponudbo na tržišču, predvsem pa bodo s sodobnimi napravami izboljšali delovne razmere v livarni. Manj bo hrupa in prahu v prostoru, večino težkih in »umazanih« del pa bo opravil avtomat.

Delavcev, ki bodo izgubili stara delovna mesta, ne bodo enostavno odslovili. Nekaj se jih bo res upokojilo, ostale pa bodo premestili na lažja dela in s tem povečali proizvodnjo tudi v drugih oddelkih.

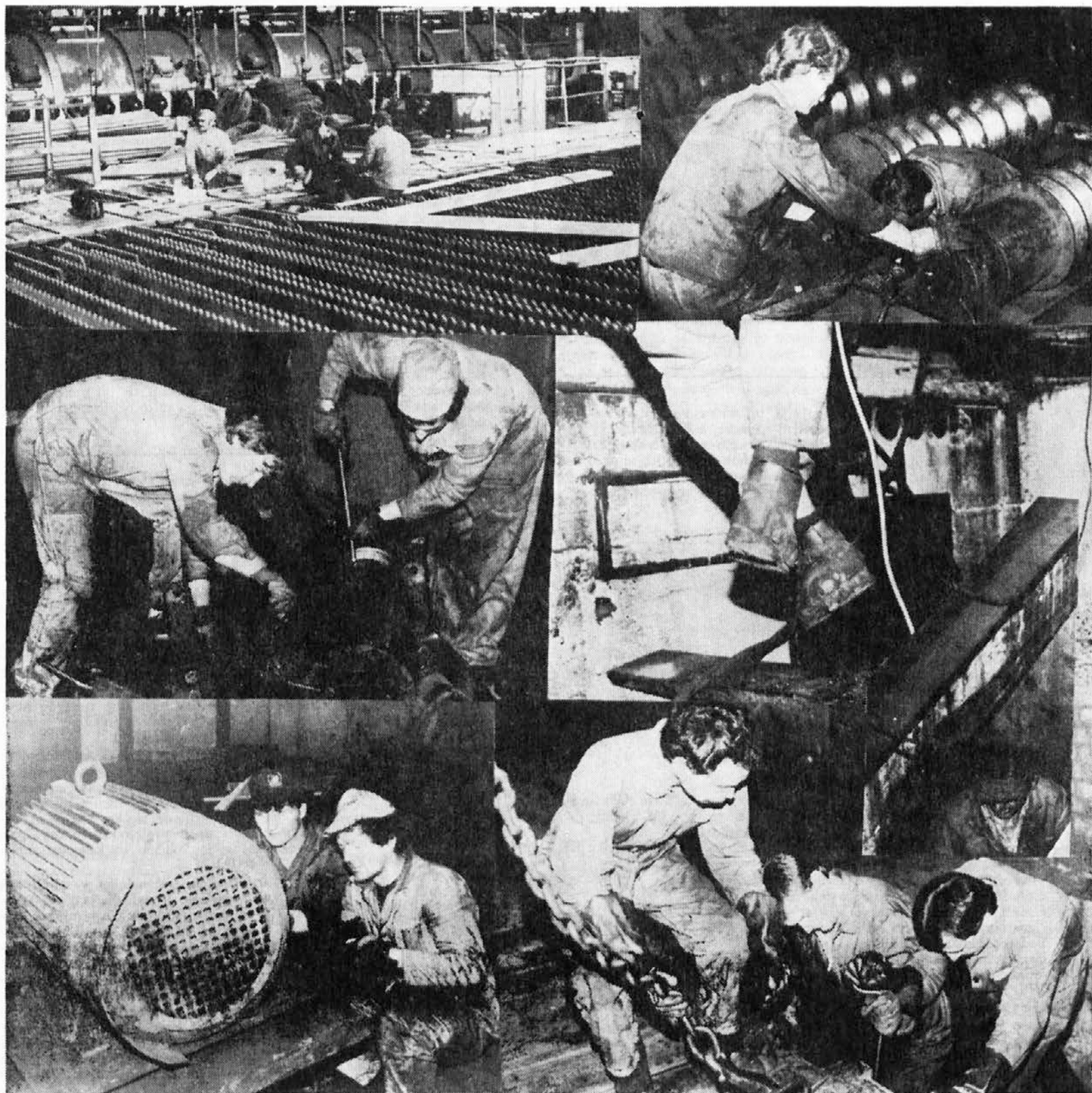
V vodstvu Jeklolivarne računajo, da bo ta zahtevni poseg v živo proizvodnjo končan poleti 1985, delati pa so začeli ta mesec. V vsem tem času ne bodo smele trpeti pogodbene obveznosti do kupcev. Menijo, da bodo z modernizacijo strojne kaluparnice in ob postopni mehanizaciji in avtomatizaciji čistilnice, rekonstrukciji modelarne in ob manjših posodobitvenih posegih v drugih oddelkih uspeli do konca leta znižati proizvodne stroške, ublažiti problematiko delovne sile in izboljšati kakovost izdelkov. Tako bodo kljub težavnim gospodarskim



Razstava tehničnih izboljšav se seli po železarni



# DA BO ČEZ LETO MANJ ZASTOJEV



Prvih štirinajst dni julija je bil v Valjarni remont lahke in srednje proge, v tem sklopu pa tudi kontrolne linije gredic in obeh OFAG peči. Eno peč so istočasno že predelovali z mazuta na plin, da je bil zastoj naenkrat.

Glavno breme za temeljito obnovo je bilo na SGV, na vzdrževalcih v tozdu Valjarna. Ker so bila dela zelo obsežna, so tej skupini pomagali še vzdrževalci iz drugih tozdov in drugi delavci SGV (gradbinci). Veliko naporov je v obnovo vložila tudi Valjarna, prav tako tozd ETS, pa še nekaj zunanjih sodelavcev je prišlo na pomoč.

Vodja vzdrževanja strojnih naprav v valjarni Dominik Nabernik je povedal, da je potekal remont nemoteno. Nadomestne dele so v glavnem pripravili že pred začetkom, druge, ki jih prej niso predvidevali, pa so uspešno nabavljali sproti. »V zadnjih letih je opaziti, da je ljudem, odgovornim za pravočasno pripravo rezervnih delov, prišla

v zavest pomembnost remontov takih agregatov, kot so v Valjarni in se res potrudijo, da ni treba čakati nanje.«

Se pa v SGV tako obsežnih poletnih del bojijo, ker prihaja do paradoksa: so dopusti, na katere hodijo tudi delavci SGV, zato jih manjka, in so remont, ker lahko grejo na dopust valjarji, da so naprave proste. Letos se je pri številu delavcev še posebej poznalo, ker jih je precej zaradi slabega nagrajevanja šlo drugam v železarni. To je za SGV velika škoda, ker je težko delati z ljudmi, ki naprav ne poznajo.

Vseeno je bil po besedah tov. Nabernika remont uspešen. Nekaj del so predvideli že tudi za prihodnje leto, saj se vedno najde več napak, kot jih utegnejo v tistem določenem času popraviti. Manj nujne tako ostane.

Predvidoma od 17. avgusta do 3. septembra bo v Valjarni še remont težke proge.

H. Merkač

# Visoko priznanje našemu samoupravljalcu

Franc Šisernik, vodja proizvodnje v tozdu Pnevmatični stroji, je za uspešno organizacijo in uresničevanje samoupravljanja dobil letos republiško priznanje. Podelili so mu ga v skupščini SRS 27. junija, na dan samoupravljalcev.

Dvoma o izbiri ni bilo, njegove funkcije delovnih let v železarni in zunaj nje povejo vse. Pokažejo neizmereno prepričanje v vrednote socialističnega samoupravljanja, hkrati pa razkrivajo sposobnosti in človekovo veliko delovno kondicijo.

Odveč so vse druge naše besede, razen čestitk, k nazornejši podobi Franca Šisernika pa nekaj njegovih misli.



Franc Šisernik

»Samoupravljanje je zame dogajanje, pri katerem mora sodelovati množica, eden sam samoupravljati ne more, je pa lahko zelo koristen. Menim, da je samoupravljanje doseglo v tem trenutku določen napredek, da pa ga velikokrat ne znamo ovrednotiti, se ne zavedamo njegovih prednosti. Mislim, da je ponekod še vedno prisotno izrabljanje samoupravljanja v osebne namene in je prav zaradi tega pri nekaterih delavcih manj ovrednoteno.«

Od leta 1951, ko se je zaposlil v Železarni Ravne, so bile Francu Šiserniku zaupane naslednje funkcije:

- predsednika mladine mehanične delavnice
- člana tovarniškega komiteja mladine Železarne Ravne
- člana občinskega komiteja občine Ravne
- člana kluba mladih proizvajalcev
- člana odbora sindikata mehanične delavnice
- člana nadzornega odbora sindikata mehanične delavnice
- člana več komisij pri odboru sindikata mehanične delavnice
- sekretarja OO KPS, pozneje OO ZKS, mehanične delavnice
- člana sekretariata OO KPS
- člana tovarniškega komiteja KPS Železarne Ravne
- člana sveta ZKS Železarne Ravne
- člana občinskega komiteja KPS
- člana kadrovske in ideološke komisije pri občinskem komiteju KPS Ravne
- člana občinskega odbora OF, nato občinske konference SZDL
- člana krajevnega odbora OF in krajevne konference SZDL
- člana IO pri krajevni konferenci SZDL, hkrati tudi podpredsednika KK SZDL
- predsednika ekonomske enote mehanične delavnice
- člana DS TOZD II (mehanične delavnice)
- člana DS Železarne Ravne — večkrat
- člana upravnega odbora pri DS železarne
- podpredsednika DS železarne
- člana raznih stalnih in občasnih komisij (disciplinske, komisije za usklajevanje samoupravnih aktov železarne, komisije za OD in gospodarjenje, VPD in druge)
- člana Koroške gospodarske zbornice — stalni delegat
- člana Temeljne koroške banke — stalni delegat
- člana DS SOZD Slovenske železarne
- vodje delegacije za zbor združenega dela
- člana občinske komisije za razpis in imenovanja
- člana hišnega sveta
- člana sodniškega odbora zimskih alpskih smučarskih disciplin pri ŠD Fužinar
- predsednika PD Ravne
- predsednika odbora PD Ravne
- člana raznih odsekov, odborov ter samoupravnih organov pri PD Ravne
- člana koordinacijskega odbora za planinstvo Koroške regije
- člana odbora ZVVS org. II Ravne
- člana upravnega odbora Svobode Ravne
- komandirja DPA baterije ter komandirja voda DPA v železarni
- načelnika NZ v tozdu
- člana SLO pri KS Ravne
- sodnika porotnika pri občinskem in okrožnem sodišču Slovenj Gradec in Maribor
- člana komisije za SLO in družbeno samozaščito pri AMD Ravne.

Še danes je Franc Šisernik:

- vodja delegacije za zbor združenega dela v tozdu Pnevmatični stroji
- član sekretariata, zadolžen za SLO in družbeno samozaščito v tozdu

- član komiteja za SLO in družbeno samozaščito pri DS tozda
- član koordinacijskega odbora sindikata SOZD Slovenske železarne
- član KK SZDL v KS Čečovje
- član KO PD Ravne
- član kadrovske komisije pri občinskem komiteju ZKS, pri ZVVS org. II Ravne, pri DS TOZD Pnevmatični stroji in PD Ravne.

Za svoje prizadevano delo je Franc Šisernik v prejšnjih letih že prejel več odlikovanj in priznanj, med drugim red za vojne zasluge s srebrnimi meči, red zaslug za narod z bronastim vencem, bronasto značko OF, plaketo ZVVS Jugoslavije in druga.

»Veliko mojih funkcij poteka neposredno z delom med delovnim časom. Razmere narekujejo in funkcijo moraš prevzeti. To je splet dogajanj, ki se nanaša tudi na proizvodnjo, zato so tudi uspehi pogojeni z rezultati dela. Dober delavec mora biti hkrati tudi dober samoupravljalca, absolutno mora biti tako, to dvoje se ne izključuje.

Nobeni svoji funkciji ne bi dal prednosti. Ene so težje, druge pomembnejše. Ene težjih je biti sekretar ZK, tudi sindikata, ker je treba poznati široko paleto problemov, stvari videti naprej, ne le razpravljati o problemih, ki so že za nami. Ne izključujem nobene funkcije kot manjvredne, za vse se enako zavzemam po svojih močeh. Najbolj v spominu mi je ostala funkcija predsednika DS tako imenovane ekonomske enote, ker je bil to začetek razdeljevanja podjetja in začetek formiranja tozdov.

Funkcije, ki jih opravljam zunaj železarne, so povezane z lastnim interesom in so manj odgovorne. To niso funkcije, ki bi utrujale. Moraš imeti veselje do stvari, pa gre. Priznanje se bolj nanaša na funkcije v železarni. Dobiti priznanje je častno, je pa tudi zelo nevhvaležno, je hkrati velik dolg. Poudariti moram, da pri svojem delu nikdar nisem bil sam in zato gre zasluga za to priznanje celi delovni sredini.«

H. Merkač

## Uporaba procesnih računalnikov v proizvodnji in ocena učinkov

V vsakdanji praksi uspešno uporabljamo procesne računalnike na zelo različnih področjih. Opravljajo številne naloge ter so neposredno vključeni v vodenje proizvodnje in krmiljenje nekaterih procesov. Glede učinkovitosti uporabe računalnikov povzemamo več osnovnih ugotovitev.

Uporaba računalnika v jeklarni je drastično posegla v znižanje materialnih stroškov zaradi:

- 4-kratnega povečanja porabe legiranih odpadkov
- bistvenega znižanja poprečne koncentracije dragih legiranih elementov v posameznih jeklih
- delne substitucije dragih ferolegur Cr in Mn na račun cenejših
- 6—7% nižjih stroškov električne energije.

Primerjalna kalkulacija na osnovi zadnjih 100 šarž primerjalnih vrst jekla kaže na 6—14% nižje stroške, ki pa so preneseni v kalkulacije in tako vključeni v kompletan dohodkovni obračun metalurških tozdov. To pa predvsem pomeni, da bi bile brez uporabe računalnika izgube v Jeklarni znatno večje in da imajo korist od uporabe računalnika v Jeklarni tudi predelovalni tozdi.

Povečala se je enakomernost kemijske sestave jekel in začeli smo regulirati ostale lastnosti jekla s pomočjo tehnoloških analitičnih predpisov in uporabe računalnikov. 29 od 31 topilcev in delovodij je izjavilo, da računalnik uporabljajo in da daje predvsem ekonomske koristi.

Razvoj uporabe računalnika se mora nadaljevati v smeri:

- dolgoletne zahteve Jeklarne za instalacijo tehtnice za tehtanje legirane odpadka (ETS, PI)
- ureditev granulacije ferolegur za avtomatizacijo doziranja

— avtomatizirati tekoči obračun stroškov šarže

— računalniškega krmiljenja VOD postopka

— nabaviti dodatno rezervno računalniško opremo za preklon v primeru izpada računalnika.

Uporaba računalnika v Jeklarni je odvisna tudi od tehnološke discipline, ki jo je treba izboljšati. Žal pa uporaba računalnika ne seže v livno jamo in k sortiranju vložka, kjer je glavni neuspele proizvodnje in ozko grlo za večjo količino in kakovost proizvodnje.

Uporaba računalnika v minilivarni je omejena na področje izračuna sestave vložka, informacij o kemijskih analizah in korekturah kemijske sestave taline. Za poglobljeno analizo stanja ni bilo časa, zato se omejimo le na podatke, ki so pri roki.

Iz rednih poročil kemijskega laboratorija o odstotku zgrešenih šarž je razvidno, da se je z uvedbo računalnika odstotek znižal z 10% na okoli 2%. Petkratno znižanje je doseženo gotovo zaradi lažjega obvladavanja procesa izdelave jeklene taline in enakomernosti kemijske sestave. Zaradi pomanjkanja legirane odpadka v novi minilivarni je potreba po uporabi programov za izračun sestave vložka manjša.

Uporaba računalnika v kemijskem laboratoriju pomeni zelo važen del informacijskega sistema Jeklarne, Jeklolarne, ostalih metalurških obratov, kontrole kakovosti in RPT. Kemijske analize so računalniško obdelane na treh nivojih, od podpore pri izdelavi jekla do operativnega in raziskovalnega dela. Dnevne informacije o kemijskih analizah so nepogrešljive pri vodenju izdelave šarž in funkcioniranju proizvodnje v ostalih predelovalnih tozdi.



V železarni smo sami razvili nekaj računalniških rešitev za novo ponovno tehnologijo v Jeklarni

Uvedena računalniška rešitev pomeni nadalje:

- tekoče prikazovanje odstopanj od tehnoloških analitičnih predpisov
- reduciranje zaposlenih žensk pri triizmenskem delu
- široke možnosti raziskovalnega dela

— eliminirane so človeške napake pri prenosu rezultatov kemijskih analiz in skrajšan čas kem. analize.

Računalniki se v kemijskem laboratoriju uporabljajo redno in neprekinjeno na 4 izmene. Vsaka motnja ali zastoj povzroča resne težave v kemijskem laboratoriju in Jeklarni, zato bi nujno morali pričeti z akcijo za nabavo rezervnega računalnika.

Pri razvoju se je treba usmeriti na že omenjeno večjo zanesljivost (rezervni računalnik) in priključitev Leco instrumentov.

**Za uporabo računalnika na električnem področju je odgovoren ETS**

- Razdelimo jo lahko v tri aplikacije:
- vodenje električne konice
  - avtomatsko taljenje vložka na velikih EOP in
  - avtomatska registracija alarmnih signalov.

**Električna konica** se z računalnikom vodi neprekinjeno od 1978. leta in predstavlja uspešno aplikacijo, saj je odstotek znižanja stroškov električne energije 6–7%. Zaradi novih velikih odjemalcev v Jeklarni (ponovna tehnologija) je treba komplet programski paket razširiti in predelati. Ker nimamo ustreznih razvojnih računalnikov, spreminjanje in testiranje programov lahko opravimo le na obstoječih računalnikih, ki delajo v »živem«. Trenutno so to motnje in potencialna nevarnost za prekoračitev konice, saj je dispečerji praktično ne morejo več obvladati z ročnim vodenjem.

**Računalniško taljenje vložka** omogoča nastavitve toka in napetosti za optimalno vodenje raztalitve za dani vložek. Topilci se naloga ravnatelja Jeklarnice, da morajo obvezno uporabljati računalnik, ne držijo. Zaradi spremembe načina regulacije EOP (opti-melt) bo treba programe spremeniti.

**Avtomatska registracija alarmnih signalov** je koristna pri diagnosticiranju vzrokov in poteka dogajanj ob alarmnih situacijah. Na računalnik je priključeno okoli 1000 alarmnih in drugih signalov.

Programi so bili kupljeni v Ameriki in instalirani 1978. leta. Treba jih bo dopolniti in odpraviti pomanjkljivosti, ki jih navaja v svojem poročilu ETS.

Dela že tečejo. S tem se bodo stroški električne konice in izdelave jekla še dodatno znižali.

#### Uporaba računalnika v strojništvu

Sredi lanskega leta je bil instaliran prvi računalnik za to področje, to je računalnik za računalniško NC programiranje. Začasno na tem računalniku teče med drugim tudi redna uporaba domačih programov za konstruiranje RAK 101. Uporablja pa se tudi za nadaljnji razvoj CAD — računalniškega projektiranja v povezavi s CAM in CAPP. Programi EXAPT se uporabljajo za računalniško programiranje NC strojev v mehanskih tozdih. S pomočjo računalnika je izdelanih 700 NC programov. Računalniško programiranje ima vrsto prednosti pred ročnim.

**Uporaba računalnika v Kalilnici** je v fazi neposrednega uvajanja uporabe programov na globinskih pečeh. Zaključena je 1. faza projekta, v kateri so bili izdelani vsi načrtovani programi. V vsakdanji praksi se uporablja od 1. 1. 1984 dalje 2/3 izdelanih programov.

Ze dosedanja uporaba programov je dala naslednje koristi:

- boljšo organizacijo priprave dela proizvodnje globinskih peči v kalilnici
- povečanje tipizacije, urejenosti in dokumentiranosti tehnologije toplotnih obdelav
- povečanje discipline dela glede na program dela
- pravočasnejša priprava vložka za toplotno obdelavo je vse boljša in vse bolj sledi programu dela
- v praksi je preizkušena izvorna rešitev grupe tehnologije toplotne obdelave, ki daje velike možnosti točnejšega planiranja in objektivnejši obracun proizvodnje.

Zaključevanje projekta je predvsem odvisno od:

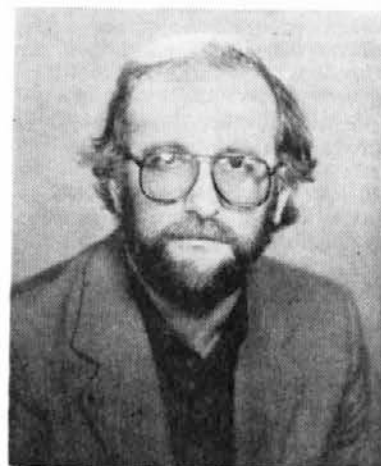
- instalacije terminalskih kablov in pripravljenosti delavcev na globinskih pečeh za povečanje produktivnosti in novega načina dela.
- razvoj uvajanja računalnika v proizvodne in tehnološke procese uspešen in Ugotovimo lahko, da je dosedanja razvoj uvajanja računalnika v tehnološke procese uspešen in se naj nadaljuje po zastavljenih planih. Priporočljivo je, da se več sredstev nameni temu področju, končni uporabniki pa bi morali prevzeti večjo neposredno odgovornost za racionalizacijo proizvodnje s pomočjo računalnika.

Jože Šegel, dipl. inž.

## DVA NOVA DOKTORJA ZNANOSTI V ŽELEZARNI

Dr. TONE PRATNEKAR je bil rojen 1. 1941 v Mežici. Že od otroštva je kazal zanimanje za strojništvo in je l. 1965 diplomiral na Fakulteti za strojništvo v Ljubljani pri prof. Janezu Pekleniku. V Železarni Ravne se je zaposlil l. 1966 kot tehnolog — inženir v pripravi dela mehanskih obratov. Po dveh letih je postal glavni tehnolog, l. 1972 pa je prevzel mesto šefa proizvodnje mehanskih obratov. Leta 1976 je opravil magisterij na temo iz proizvodnega strojništva. Ves čas je tesno sodeloval s strokovnjaki Fakultete za strojništvo v Ljubljani in Visoke tehniške šole v Mariboru. Z njihovo pomočjo je dvignil tehnologijo proizvodnega strojništva na raven, ki je uvrstila Železarno Ravne med vodilne tovarne v Jugoslaviji. Leta 1980 je postal vodja razvoja mehanske tehnologije in finalnih izdelkov. To delovno mesto mu je odprlo velike možnosti prenosa znanja z univerze v delovno organizacijo. Zadnja

Leta 1976 je opravil magisterij z zagovorom dela »Raziskave plinskih gorilnikov«, letos pa je uspešno zagovarjal disertacijo z naslovom »Optimiranje procesa ogrevanja v plinskih metalurških pečeh.« — Silno poenostavljeno rečeno gre v njej za to, kako z uporabo računalnika vplivati na porabo energije.



Dr. Dušan Vodeb

Obema doktorjema znanosti iskreno čestitamo in jima želimo dosti uspehov v prihodnje.

#### SLOVENSKI PREGOVORI

Blaginja še ni pogoj za srečo. Blagor onemu bratu, ki ima sestrico.

Čista vest je več vredna kakor največje bogastvo.

Gorje hiši, v katero ljudje nočejo.

Hudo je biti priklenjen, pa čeprav z zlato verigo.

Kdor čaka in v upih živi, predrada nazadnje mu sreča zaspi.

Kdor je zadovoljen, najmanj potrebuje.

Prva nesreča človeka najbolj pogreje.

Vsak človek ima svoj križ, če bi imeli pa vsi enega, bi se pa stekli zanj.

Vsakdo svoj konec doseže, a cilja ne.

Zadovoljnost je največja sreča na svetu.

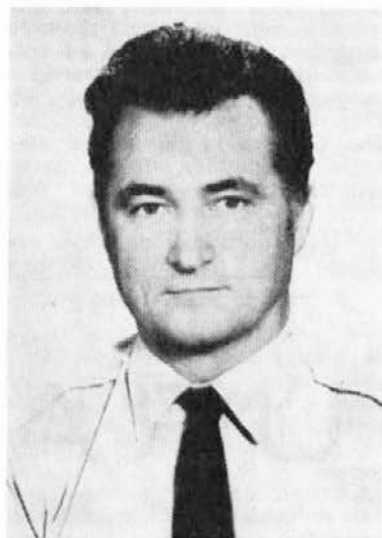
Zalostni od žalosti v črnih loncih kuhajo.

Kdor je v malem zvest, njemu se dà veliko pest.

Lakomnik ima velike oči, pa majhen želodec.

Dobra je levica, ako odreče desnica.

Zaman je grad za groš, ako groša nimaš.



Dr. Tone Pratnekar

leta ga je spoznanje, da je kibernetika proizvodnih sistemov veja, ki jo mora začeti uveljavljati tudi železarna, saj je v stabilizaciji nujno maksimalno optimizirati proizvodnjo v mehanskih tozdih, spodbudilo, da je začel razvijati metode za tehnološko optimizacijo proizvodnih celic. Te metode je tudi teoretično obdelal v svoji doktorski disertaciji.

Dr. DUŠAN VODEB se je rodil 1. 1946 v Pragerskem, l. 1974 je diplomiral za inženirja strojništva. V železarno je prišel l. 1971 kot inženir za strojne naprave v oddelek novogradenj. Dve leti kasneje je postal energetik, nato inženir za energetske projekte in varstvo okolja, zdaj pa je že štiri leta vodja oddelka za razvoj energetike v tozdu PII.

# Z D R A V J E

## POMEN KRVODAJALSTVA

Vsako leto 4. julija praznujemo dan krvodajalcev. V ta namen se organizirajo širom po domovini številne krvodajalske proslave v zahvalo vsem, ki so darovali dragoceno kri oz. vsem tistim, ki so sodelovali v tej humani akciji. Z letošnje proslave krvodajalcev na Ravnah posredujemo povzetek pozdravnega govora dr. Marije Vodnjov:

»V SR Sloveniji se udeležuje krvodajalskih akcij okrog 6% vsega prebivalstva, kar je približno 250 ljudi dnevno. S tem številom smo v Jugoslaviji na prvem mestu.

Včasih je krvodajalec svojo kri prodal, torej je prejel zanjo denar. Več kot trideset let pa v Jugoslaviji ni več tako. Akcije dajanja krvi so prostovoljne, brezplačne, namenjene zdravljenju.

Že od vsega začetka stoji ob tem organizacija Rdečega križa, ki skrbi za mrežo odvzemnih mest, pa tudi pravno odgovarja, da se to ne izrablja v nehumane namene. Izvajalec odvzemov in predelave krvi je slovenska služba Zavoda za transfuzijo krvi.

Z napredkom v znanstvenih raziskavah krvnih elementov in krvnih beljakovin gre zahvala anonimnemu krvodajalcu,

— da preživi in se normalno razvija dojenček, ki nima istih krvnih beljakovin kot mati (Rh ABO inkompatibilnost). Temu otroku je potrebna kompletna zamenjava krvi.

— Zahvaljuje se mu otrok hemofilik, ki se normalno vključuje v življenje, odkar pripravljamo iz krvi faktor strjevanja, ki temu bolniku manjka že od rojstva.

— Zahvaljujejo se mu otroci, ki dobivajo hiperimune gama globuline, to so krvne beljakovine, ki jih zaščitijo pred življenjsko nevarnimi obolenji. Zaradi njihovega slabega imunskega sistema so zanje nevarne že nekatere otroške bolezni.

— Zahvaljujejo se mu tudi vse Rh negativne mamice, ki so za zaščito po porodu ali splavu prejele zaščitno beljakovino iz krvi, imenovano Rhogam, da bo njihov naslednji dojenček normalno razvit in zdrav.

— Zahvaljujejo se mu tudi vsi ponesrečeni, ki so izgubili kri in je vaša rešila življenje, sicer bi žena ostala brez moža, otrok brez staršev, brat brez sestre...

— Zahvalja gre vam krvodajalcem, da je bilo dovolj materiala oz. krvi za raziskovalno delo, za terapevtsko plazmoforezo, za tipizacijo tkivnih antigenov in s tem omogočena transplantacija — presajanje tkiv, da ne omenimo priprave koncentriranih krvnih elementov, ki jih rabimo za zdravljenje slabokrvnosti, krvnega raka, motenj strjevanja itd.

V imenu vseh bolnikov in vseh zdravstvenih delavcev se je dr. Vodnjovova na koncu zahvalila vsem anonimnim krvodajalcem in organizatorjem akcij, ki so bolnemu omogočili, da se je vrnil v krog svoje družine, na svoje delovno mesto oz. v našo širšo družbo. Obenem je pozvala vse starejše krvodajalce, da na krvodajalske akcije povabijo tudi svoje mlade, zdrave sodelavce.

Dober vzornik je najboljša reklama tega humanega dejanja.

Referat za zdravstveno vzgojo

ji ravenske Forme vive pa še ne vedo, ali bodo skulpture, ki jih bodo letos izdelali umetniki na Ravnah, res kdaj simboli miru na Poljani, kajti odbor za ureditev Poljane ima drugačne načrte, ki pa zahtevajo velika dodatna sredstva. O tem, ali naj stoji na Poljani mogočna bronasta raztreščena granata z drobnimi golobi — ali izdelki Forme vive, bi prav zaradi današnjih gospodarskih razmer pri nas (in zaradi

simbolike, ki v spomeniku je ali ni) — kazalo pošteno razmisliti.

Od 15. do 25. avgusta bo na Ravnah tudi vsakoletna slikarska kolonija, ki se je bodo letos udeležili prav tako 4 slikarji. Ustvarjali bodo na isto temo kot kiparji.

O umetnikih in njihovem delu na Ravnah bomo več poročali v prihodnji številki Informativnega fužinarja.

Mojca Potočnik

## GLEDALIŠKI ABONMA BO

Zveza kulturnih organizacij je v maju pripravila anketo, s katero je hotela dobiti nekaj osnovnih podatkov o željah in mislih bodočih kupcev abonmaja. Čeprav smo ob vprašanjih pripravili tudi obširno pojasnilo, nekateri niso razumeli ali niso hoteli razumeti namena ankete. Tudi zato ne, da so nas lahko pokarali s svojo »bistroumnostjo«.

Večina odgovorov pa je vendarle resnih in nam bodo dragoceno napotilo pri organizaciji abonmaja. Vsem, ki so sodelovali pri anketi, se lepo zahvaljujemo. Čeprav smo dobili manj odgovorov, kot smo pričakovali, pa so ti vendarle zelo koristni.

Vseh anketnih listov smo razposlali 2000, in sicer na 14 naslovov delovnih organizacij, na vse šole, na delegacije v krajevnih skupnostih, več kot 100 občanov pa je prejelo anketo po pošti na dom.

Od vseh anketnih listov smo dobili vrnjenih le dobro desetino, to je 348. Občanom sta bili ponudeni dve možnosti: ali se takoj opredelijo za to, da bodo kupili abonma, ali pa v anketi sodelujejo le informativno, torej brez namere, da abonma tudi kupijo. Ker menimo, da so tudi taki odgovori koristni, smo jih upoštevali.

Za abonma se je takoj odločilo 105 anketirancev (ti so prijaviili okrog 160 abonmentov), 243 pa jih je poslalo le informativne odgovore.

Pa si oglejmo, kaj mislijo občani o tem, zakaj v zadnjih letih ni bilo abonmaja.

Na voljo so imeli več že danih odgovorov, odločiti so se morali za enega ali več. Največ anketirancev (140) je menilo, da med občani ni dovolj zanimanja za gledališče. Drugi najpomembnejši vzrok za propad abonmaja v preteklosti je preslaba obvešče-

# KULTURA

## PIHALNI ORKESTER RAVENSKIH ŽELEZARJEV GOSTOVAL V ITALIJI

Od 6. do 9. julija letos je ravenski pihalni orkester gostoval v italijanski pokrajini Emili Romagni. Za tamkajšnje ljubitelje tovrstne glasbe je pripravil dva koncerta na prostem. Bila sta v krajih Mirandola in Cesenatico, ki leži blizu letovišča Rimini ob Jadranskem morju. Naši godbeniki so igrali skladbe svetovnih in domačih avtorjev, v spored so vpletli tudi niz slovenskih ljudskih melodij. Na obeh koncertih se je zbralo veliko poslušalcev, ki so igranje z zanimanjem spremljali in nagradili z burnim aplavzom.

Letos so ravenski godbeniki gostovali v Italiji že tretjič in vse kaže, da bodo gostovanja prerasla v stalno sodelovanje med kulturnimi skupinami te italijanske pokrajine in naše občine. Letos konec septembra bo na Ravnah gostoval orkester iz Marana, ki je gostil naše godbenike lani, Ravenčane pa so Italijani že povabili na gostovanje prihodnje leto.

Morda pa bo iz kulturniških pobud vzkliko celo še kaj več, saj je letos

naše godbenike v Italiji spremljal tudi predsednik občinske skupščine Ravne na Koroškem Maks Večko.

M. P.

## FORMA VIVA IN SLIKARSKA KOLONIJA '84 NA RAVNAH

Letošnji avgust na Ravnah je ponovno zapisan likovni umetnosti. Ves mesec ustvarjajo pri nas kiparji, ki jih je umetniški svet izbral na podlagi razpisa za Formo vivo. Američan Gary C. Dwyer, Irec Jim Buckley, Jugoslovani italijanske narodnosti Roberto Stell in Slovenec Dušan Tršar ustvarjajo na temo MIR — NIKOLI VEČ VOJNE.

Skulpture, ki jih bodo kiparji izdelali s pomočjo delavcev SGV v ravenški železarni, naj bi krasile spominsko območje na Poljani, zaradi česar je Forma viva na Ravnah letos in ne šele prihodnje leto, ko mora biti Poljana že pripravljena za praznovanje 40-letnice osvoboditve. Doslej je bila pri nas namreč vsako 4. leto, vmes pa se kiparji srečujejo v Sečoveljah, Kostanjevici na Krki in v Mariboru. Organizator-



Lepa in koristna starina



nost ljudi. Ta vzrok navaja kar petina anketirancev. 10% jih meni, da na Ravnah ni niti primerne odra niti dvorane. To je najbrž bolj res, kot to potrjuje anketa. Oder v Titovem domu je že zdavnaj zastarel in ne ustreza več sodobnim zahtevam; predvsem je premajhen in slabo tehnično opremljen. Dvorana pa je, kljub temu da je največkrat le do polovice zasedena, le nekoliko premajhna. V njej bi moralo biti vsaj kakšnih 400 sedežev in ob polni dvorani bi bile lahko vstopnice za marsikatero predstavo cenejše.

Zelo malo anketirancev pa meni, da so gostujoča gledališča kriva za neuspeh abonmaj v preteklosti. Včasih smo radi, da bi skrili svojo organizacijsko neprizadevnost, na pamet govorili, da so kriva gledališča, ki se niso držala dogovorjenega programa.

Iz odgovorov na drugo vprašanje smo hoteli dobiti osnovno orientacijo o programski naravnosti abonmaj. Izpolnjevalci ankete so imeli možnost, da se opredelijo za naslednje odgovore: želimo si predvsem a) lahkotnih predstav, b) zahtevnih predstav, c) zvrst ni pomembna, važna je kvaliteta.

Poglejmo, kako so odgovarjali anketiranci.

Za lahkotne predstave (komedije) se je opredelilo 208 ljudi ali 60% vseh, ki so izpolnili anketo. Le 9 se jih je opredelilo za resna, zahtevna gledališka dela, 37% pa jih je menilo, da je pomembna kvaliteta, ne pa zvrst igre. Nekaj anketirancev ni odgovorilo na zastavljeno vprašanje.

V naslednji točki smo hoteli izvedeti, koliko predstav naj zajema abonma, da bo cena še sprejemljiva in da ne bo nastopila prevelika zasičenost. Anketiranci so lahko izbirali med tremi, petimi in več predstavami. Za tri predstave se je odločilo 37% anketirancev, za pet predstav 42%, za več kot pet predstav 20%.

Naslednje vprašanje se navezuje na prejšnje, z njim pa smo skušali izvedeti, kako pogosto naj bodo predstave. Več kot polovica anketirancev se je odločila za mesečne predstave, za po-

gostejše je le malokdo, precej pa je bilo takih (35%), ki so menili, da je dovolj vsak drugi mesec ena predstava.

Tudi dan za predstavo so si anketiranci lahko izbirali. Za soboto se je navdušilo 41% izpolnjevalcev, za petek 46%, 8% anketirancev je menilo, da je vseeno, kateri dan v tednu je predstava.

To željo bomo pri organizaciji skušali vsekakor uresničiti, čeprav smo tu zelo odvisni od izvajalcev. Se najbolj ustrezna bi bila predstava ob petkih, da bi lahko bile tudi opoldanske predstave za mladino.

O času (uri) predstave so se odločili takole: 287 anketirancev oz. 82% se jih je odločilo za 19. uro.

Datumov za vse predstave abonmaj skoraj ni mogoče določiti vnaprej, zato nas je zanimalo, koliko časa pred predstavo želijo ljudje zvedeti točen datum, da si bodo predstavo lahko tudi zares ogledali.

56% anketirancev je menilo, da je dovolj zgodaj, če zvejo točen datum predstave štirinajst dni prej, 35% jih je menilo, da morajo točni datumi za vse predstave biti znani vnaprej, 5% jih je menilo, da morajo biti znani mesec dni prej itd.

Vsekakor se bomo potrudili, da bomo sklenili kar najbolj natančne pogodbe, vendar bo verjetno prišlo kdaj pa kdaj tudi do kakšne spremembe. Saj to je navsezadnje tudi čisto človeško, ali ne?

In kaj smo zvedeli z anketo novega? Amerike seveda nismo odkrili, to tudi naš namen ni bil. Anketa je potrdila predvsem nekatera naša domnevanja, dobili pa smo tudi zadostno število interesentov za abonma (vseh je sedaj že čez 200), kar nas odvrta od raznovrstnih ugibanj in omahovanj in nas zavezuje za konkretno akcijo.

Z veliko optimizma torej obveščamo javnost, da bo v sezoni 84/85 na Ravnah ponovno gledališki abonma. Razpis zanj bo objavljen v eni od prihodnjih števil Informativnega fužinarja.

Alojz Pikalo

za laboratorijske raziskave uporabnosti 1983.

3587/524/III Smajič N., Raziskave uporabnosti Fe koncentrata Fe Ni Kavardarci III. del. 1983

3587/612 Leskovar P., Zupančič D., Raziskava obrabne odpornosti ferod za stiskalnice 1983.

3587/163 Avtomatizacija proizvodnje segmentov za krožne žage 1983.

3587/614 BASIC Exapt. Navodila za programiranje s pomočjo postprocesorja FKRS 1983.

3587/615 Gašperšič B., Izkoriščanje odpadne toplote hladilne vode s pomočjo toplotnih črpalk ali Rankinovega procesa 1983.

3587/616 Peklenik J., Konstruiranje z računalnikom in izgradnja banke podatkov za konstruiranje 1983.

3587/617 Peklenik J., Razvoj laserske ga merilnega stroja 1983.

3587/618 Peklenik J., Razvoj grupne tehnologije za pnevmatska orodja 1983.

3587/619 Dekleva J., Razvoj proizvodnih celic znotraj TOZD 1983.

3587/620 Roethel F., Nadaljevanje raziskav brušenja industrijskih nožev 1983.

3587/621 Roethel F., Nadaljevanje raziskav brušenja kaljenih valjev 1983.

7016 Danon J., Centralno grejanje 1980.

7017 Kozič Đ., Priručnik za termodinamiko i prostiranje toplote 1983.

7018 Mitrovič Z., Zbirka zadataka iz kontrole kvalitete 1981.

7019/1 Kosel F., Jelen M., Trdnost. Zbirka rešenih nalog I. 1980.

7019/2 Kosel F., Jelen M., Trdnost. Zbirka rešenih nalog II. 1980.

3587/622 Seljak Z., Avtomatizacija proizvodnje segmentov za krožne žage 1983.

3587/623 Peklenik J., Raziskave na integraciji računalniško podprtega ri-

sanja detaljnih risb planiranja tehn. procesov v prog. NC strojev 1983.

3587/624 Smajič N., M. Božikov, J. Šteblaj, Osvajanje uporabnosti domačega Fe Ni 1983.

7020 Pratkanar T., Razvoj dislocirane celične proizvodnje za kovinsko predelovalno industrijo v koroški krajini 1983.

7021 Lipovnik S., Varnost pri delu pri montaži ekscentričnih stiskalnic v DO ZR 1982.

7022 Berložnik D., Analiza stanja brušenja sendzimir valjev v ZR 1983.

7023 Čegovnik I., Računovodstvo osnovnih sredstev v Železarni Ravne 1983.

7024 Kremljak Z., Mostni prenašalec služi za transport izparilcev z obeshali 1983.

3587/625 Seljak Z., Osnovne raziskave obdelovalnosti jelke za namensko proizvodnjo 1983.

3587/626 Torkar M., F. Vodopivec, J. Rodič, Strjevalna struktura in homogenizacija jelka 1983.

3587/627 Kolenko T., B. Glogovac, Analiza ogrevanja OFAG peči, kurjenje s plinskim gorivom 1983.

3587/628 Sicherl B., Izkoriščanje odpadne toplote dimnih plinov 1983.

7025 Vekarič S., Poslovno privredni rečnik. Nemačko-srpskohrvatski 1983.

3587/629 Turk R., Ocena energetske obremenitvenih in termomehanskih parametrov valjanja za DUO stroj Ø 750 mm 1983.

3587/503/III-IV Eržen P., Študij in tehnološke možnosti uporabe kompleksnih dezoksidantov III.—IV. 1983.

7027 Čaušević M., Obrada metala valjanjem 1983.

7028 Horvat B., Politička ekonomija socializma 1984.

## DEJAVNOST DRUŠTVA UPOKOJENCEV

### TUDI DRUGI IZLET JE BIL ZANIMIV

Upokojenci z Raven smo se 21. junija 1984 že drugič letos odpeljali na izlet, tokrat na Gorenjsko. Po krajšem postanku na Vranskem smo se odpeljali do Brezje, kjer smo se za nekaj časa ustavili. Od tu smo naše popotovanje nadaljevali v Begunje, kraj žalostnega spomina. V nekdanji ženski kaznilnici so imeli Nemci med okupacije zapore, skozi katere je šlo nad 12.000 Slovencev, med njimi tudi naši najožji rojaki. Že 2. avgus-

ta 1942 so tu ustrelili prve talce; v štirih letih se je število ustreljenih povzpelo na 889. Iz begunjskih zaporov so odpeljali izseljence v Srbijo in zloglasna nemška taborišča smrti. Zaporom je napravil konec koroški odred, ko je 4. maja 1945 osvobodil 632 jetnikov. Nekdanje celice smrti so urejene kot spominski muzej, ki smo si ga ogledali.

Mimo železarskih Jesenic smo se odpeljali do Kranjske gore,



Ravenski ribiči upokojenci: Sedita od leve proti desni: Anton Radušnik, predsednik, Jože Sotošek, odbornik. Stojijo od leve proti desni: Rapuc, Vajs, Struc, Skof, Samec, podpredsednik, Prevorčič, Kotnik, Skitek, Wlodyga, odbornik, in Smon.

## NOVE KNJIGE V STROKOVNI KNJIŽNICI

- 7005 Triva S., Belajec V., M. Dika, Sudsko izvršno pravo 1980.  
3587/559/III Koroušič B., Optimizacija dezoksidacije jelka III. 1983.  
7006 Hrivnjak I., Zavarljivost čelika 1982.  
7007 Ivič I., Milinkovič M., Razvoj i merenje inteligencije 1981.  
7008 Tofler A., Treći talas I, II. 1983.  
7009 Dinčin J., Decouvrir et comprendre L'industrie 1973.  
7010 Dinčin J., Les proprietes et Les formes dans L'industrie 1949.  
7011 Stojanović D. D., Stvarno pravo 1983.  
7012 Slavkovič D., Biti novinar 1981.  
7013 Jamson F., U tamnici jezika 1972.  
7014 Leksikon novinarstva 1979.  
7015 Kolar J., Odvod odpadne vode iz naselij in zaščita voda 1983.  
3587/543/III Glogovac B. + sodelavci, Razvoj dinamičnega modela za vodenje ogrevne peči s procesnim računalnikom III. 1983.  
3587/578/III Gašperšič B., Rekupe rativni prenosnik toplote III. del. 1983.  
3587/539/III Velkovič A., A. Šetina, Kontrola spektroskopskih standardov III. 1983.  
3587/604/I Kmetič D. + sodelavci,

- Raziskave procesa valjanja compound jekel I. 1983.  
3587/605/I Kmetič D. + sodelavci, Raziskave razvoja mikrostrukture med vročo predelavo nerjavnih jekel in močno legiranih zlitin I. 1983.  
3587/606 Lavrič T., Z. Kristan, Študij določanja cerija v litinah in močno legiranih jeklih 1983.  
3587/607 Rozman S., Študija geometrije visoko graditnega polja magnetnega separatorja Jones za rekupe racijo slabomagnetnih rud ... 1983.  
3587/608 Prešern V., V. Arh, Aplikacija teoretičnih zakonitosti pri industrijskem postopku vpihavanja delno zrnatih materialov 1983.  
3587/571/II Arzenšek B. + sodelavci, Vlečenje orodnih jekel pri povišanih temperaturah II. 1983.  
3587/609 Varjenje debelostenskega bakra — Razvoj domačih oplasčenih elektrod za varjenje bakra brez pregrevanja 1984.  
3587/610 Osvajanje tehnologije in dodajnih materialov za navarjanje orodij kovaškega stroja 1984.  
3587/507/III Prešern V., A. Lesnik, A. Rozman, Intenziviranje metalurških reakcij po sedanjih in ponovni metalurgiji III. 1983.  
3587/611 Jager R., I. Mavrič, Priprava polirne glinice različne kvalitete

ki je turistično središče gornje Savske doline. Dolinsko dno preseže tod že 800 m. Predniki današnjih Borovcev (tako imenuje prebivalce Kranjske gore) so se priselili s Koroške strani, kar se še danes pozna na govoricu.

Pot smo nadaljevali na Vršič, kjer smo se zadržali dobro uro. Ker pa je bilo precej vetrovno in hladno, smo se odpeljali v Planico. Tu smo se ustavili in občudovali mogočno in drzno delo človeških rok. Priznanje pa smo dali tudi vsem korajžnim skakalcem, ki se pozimi drzno spuščajo s smučmi čez to veličastno napravo.

Na povratku smo se še za krajši čas ustavili v Titovem Velenju pri tamkajšnjem društvu upokojencev. Na tem izletu so naši upokojenci marsikaj videli prvič ter bili zadovoljni, z znanjem pa postali bogatejši.

### BALINANJE

Regijsko tekmovanje v balinanju je bilo 19. 6. 1984 v Titovem Velenju. Nastopili so samo domačini in Ravenčani. Obe velenjski ekipi sta premagali našo. Seveda so bili domačini premočnejši, tako da sta obe ekipi zmagali kar s 13:2 in 13:3.

Morda se bodo naši tekmovalci čez kakšno leto boljše odrezali, saj računajo, da bo pri novem domu DU na Ravnah tudi balinišče.

Za DU Ravne so nastopili: Anton Radušnik, Jože Samec, Peter Mihelač in Djino Rončeli.

### GASILCI — VETERANI SO TEKMOVALI

Občinsko prvenstvo gasilcev — veteranov je bilo na Ravnah 13. maja 1984. Nastopilo je pet desetih, v vsaki po sedem gasilcev. V štirih desetinah so nastopili gasilci, stari 50–60 let, v eni pa gasilci, stari nad 60 let. Nastopile so ekipe in Črne, Mežice, Kotelj ter Železarnice Ravne I in

II. Zmagala je ekipa Železarnice I, stara nad 60 let. Zmagovalci območnega prvenstva se bodo pomerili med seboj septembra.

1. junija 1984 pa je bilo tradicionalno tekmovanje veteranov v Smukoču, in to v okviru tamkajšnjega krajevnega praznika. Udeležilo se ga je 18 desetih iz Slovenije ter ena iz Italije.

Zmagala je desetina iz Mengša, gasilci mlajši veterani so zasedli 6., starejši pa 4. mesto.

Nastopili so: Edvard Novinšek — desetar, Drago Štekl, Ivan Osovnikar, Franc Pečnik, Leopold Jelen, Hinko Papež in Štefan Hojnik.

### RAVENSKI RIBIČI — UPOKOJENCI — REPUBLIŠKI PRVAKI

Zveza društev upokojencev Slovenije je za ribiče — upokojence 23. junija priredila na Šmartinskem jezeru 12 km od Celja že 6. ekipno tekmovanje.

Vsako ekipo so sestavljali trije ribiči ter ena rezerva. Pravila so bila: ribič — tekmovalce je moral imeti mrežo za ulovljeno ribo, loviti pa so smeli le bele ribe, na večji trnek z zamaškom ali obtežilnikom, in sicer samo na kruh. Upoštevali so ulov samo ene najtežje ribe.

Zelo uspešni so bili ribiči DU Ravne, saj so ujeli dve največji ribi ter tako postali republiški prvaki za leto 1984, za kar so prejeli prelep prehodni pokal, razen tega pa še lep pokal in diplomu v trajno last.

Rezultati: 1. DU Ravne na Koroškem 291 točk, 2. DU Brežice 160, 3. DU Postojna 156.

Nastopilo je 42 ekip oziroma 126 tekmovalcev.

Za naše društvo so nastopili: Ignac Skitek — teža ulovljene ribe 0,64 kg, Anton Jurgec — teža ulovljene ribe 0,54 kg, Anton Prevorčič in rezerva Jože Škof.

Ekipo je vodil član upravnega odbora Jože Sotošek. Čestitamo!

Ervin Wlodyga

## SONCE, MORJE, PORTOROŽ — ALI POČITNICE PO FABRIŠKO

Ko se s kraških vzpetin nad Koprivico začnejo lesti z ramen bremena domačega vsakdanjika. In ko se po portoroških klancih popelješ proti počitniškemu domu železarnice, misliš samo še na to, kako se boš del počez in podolgem in se predal blagodejnemu božanju obmorskega sonca. Ko ti bo sončno prijateljstvo začelo presedati, pa boš korajžno zabredel v svežo morskovo vodo. Kmalu pozabiš na hladna koroška jutra in treskajoče popoldanske nevihte, pozabiš na volneno jopo in nogavice, ki te doma spremljajo v visoko poletje, pozabiš tudi na zgodnje vstajanje in hitenje v fabriko, čeprav povsod ne moreš, saj se moraš tudi v domu držati določenega dnevnega reda. Ampak to, da moraš priti do devetih k zajtrku, do enih na kosilo in po petih urah na večerjo, res ni pretežko. Komur pa je, si raje privoščijo bolj »proste« počitnice, kjer pa je gotovo prikrajsan za marsikaj drugega, kar si tu lahko privoščijo.

### VSAK NE MORE V DOM

Toda pojdemo raje po vrsti. Najprej moram priznati, da se letos nisem šla na morje namakati in sončit, čeprav je bilo nekaj tudi tega. Tja me je privela dolžnost. Namesto da bi torej sama nadvse uživala, sem bolj opazovala druge, kako to delajo, in nabirala vtise in mnenja. Ker pa sem že lani izrabila pravico do letovanja v novem počitniškem domu, in se letos tudi nisem pravočasno prijavila, niti nisem znala najti kakšne nenadne priložnosti, sem si morala poiskati stanovanje sama. Imela sem srečo, dobila sem ga blizu fabriškega doma, kamor sem potem hodila jest.

Vendar tudi vsi letovalci, četudi se pravočasno prijavijo, ne morejo stanovati v novem domu. Počitniški dom železarnice je namreč še vedno gradbišče. Zgrajen je del stavbe novega doma, v drugi polovici pa bo menda mogoče stanovati že prihodnje leto. To bo res velika pridobitev, saj so v novem domu lepe, udobne sobe s straniščem in prho. V starem domu in pri zasebnikih pa se je treba zadovoljiti s skupnimi

stranišči in kopalnicami, kar je zaradi dnevnega reda (zajtrk) v domu predvsem za družine z otroki marsikaj precej nerodno. Neredki tožijo o vrstah pred kopalnicami, saj pri zasebnikih niso edini stanovalci. Razmere so tam pač take ali take, odvisno od tega, kakšen je človek, ki sobe oddaja, in od tistih, ki pridejo letovat.

Ni pa težko razumeti delavcev, ki preživljajo dopust v slabših razmerah, da z zavistjo gledajo na tiste, ki si lahko privoščijo udobje prave hotelske sobe. Razumeš tudi jeklarja, ki je lani med rednim dopustom stanoval pri zasebniku, da mu ni vseeno, ker je letos junija, ko so ga za dvajset let dela poslali na rekreativni dopust, moral iz starega doma gledati, kako se v novem šopirijo »boljši« gostje, tudi nefabriški. Saj je res, da se podarjenemu konju ne gleda na zobe, toda če nekoga za nekaj nagradimo in je tisto »nekaj« dvajset let dela v topilnici, ali mu ne bi morali nuditi najboljšega, kar premoremo?

Sicer pa, čez nekaj let takih zagat ne bo več. Ko bo zgrajen drugi trakt doma, faza B, in bodo podrli stari dom ter na tistem mestu zgradili restavracijo, od koder bo varen prehod k morju, kakor je povedal upravnik doma Alojz Petavar, bo v Portorožu za železarnice pravi počitniški raj. Če bi vprašali starše z majhnimi otroki, bi k temu najbrž vsi po vrsti pripomnili, naj bi vrstni red gradenj nekoliko spremenili, in sicer tako, da bi najprej zgradili varen prehod čez cesto, potem šele vse drugo. Kajti pravi čudež je, da se pri vsem divjanju avtomobilistov med Portorožem in Piranom na prehodu čez to cesto ne zgodi kaj hudega. Gotovo pa je, da so zaradi tega prehoda starši na morju veliko manj brezskrbni, kot bi bili sicer.

### PRI MIZI — VSI ENAKI

Bloke za hrano letovalci dobijo že v železarni pred odhodom na morje, v domu jih receptorka samo še razporedi, tako da ima vsaka družina »svojo« mizo. Tako potem ni prepiranja ali nejasnosti, kje naj kdo pri jedi sedi. Kdor je sit, ni hud, so rekali že včasih

# Rekreacija in šport

### VALJARJI PLOVALI IN IGRALI ODBOJKO

V maju in juniju smo organizirali trimsko plavanje, tekmovanje v odbojki in plavanju. Vse akcije so uspele, s tem pa smo prvi del športno-rekreativne dejavnosti v celoti realizirali.

### TRIMSKO PLOVANJE

V treh terminih smo v zimskem bazenu izvedli trimsko plavanje. Moški so preplavali 200 m, ženske pa 100 m. Namen akcije je bil, da čim več sodelavcev pridobimo v bazen in da spoznajo koristnost plavalnega športa. Kljub izmenskemu delu in težkim pogojem dela se je trimskega plavanja udeležilo 45 sodelavcev.

### TEKMOVALNO PLOVANJE

Pred tekmovanjem je obstajala bojazen, da bo udeležba slaba, vendar je na startni kamen stopilo 35 tekmovalk in tekmovalcev, ki so plavali na 25 m v poljubni tehniki.

### REZULTATI

Ženske: 1. Banič Anica, 2. Grabner Marija.

Moški do 35 let: 1. Golob Zoran, 2. Šater Tomislav, 3. Kovačič Janez.

Moški nad 35 let: 1. Polanc Drago, 2. Karadža Sead, 3. Videršnik Zdravko.

Ekipo (seštevek štirih najboljših rezultatov) je zmagala adjuštaža pred pripravo dela in čistilnico.

### ODBOJKA

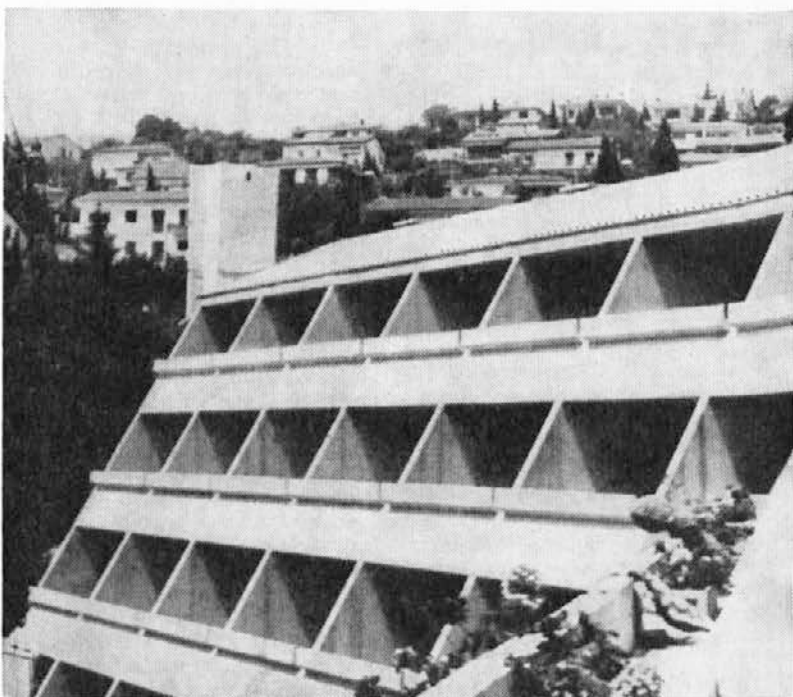
Kot zadnje tekmovanje v prvem polletju smo organizirali odbojkerski turnir med oddelki na Ivarčkem. Prijavilo se je pet ekip, ki so odigrale 10 tekem na dva dobljena seta.

Po šesturnem tekmovanju ob navijanju precej bučnih gledalcev — sodelavcev je zmagala delavnica pred težko progjo.

Po točkovanju, ki vsebuje množičnost in kvaliteto po šestih panogah: šah, namizni tenis, streljanje, plavanje, odbojka in trimsko plavanje, vodi adjuštaža 25 točk, pred pripravo dela in delavnico 24, težko progjo 17 in srednjo progjo 10 točk.

Vseh akcij se je udeležilo 289 sodelavcev ali 67% zaposlenih.

Drago Polanc



Prihodnje leto bomo lahko stanovali tudi že v tem delu počitniškega doma



Pavel Štekl, rekreator: »Naše čolne in stradune kar sami vzdržujemo.«

in to gotovo drži tudi za naše počitničarje v Portorožu. Preden so postreženi, se še marsikdo razburja, nestrpen je, če ne dobi takoj jesti, od mize pa vstaja večina molče in zadovoljna. Hrana je dobra in zadostna, zato se v domu hranijo tudi številni zunanji gostje, ki pa pridejo na vrsto potem, ko se domači že najedo.



Alojz Petavar

Upravnik Petavar je sicer potarnal, da je težko, ker so dekleta, ki strežejo, v tem poklicu neuke in postrežba niti taka, kot če bi to delali poklicni natakarji. Toda prepričana sem, da je njegova skrb odveč. V portoroškem domu strežejo večinoma dekleta, sicer srednješolke, ki se prijavijo za počitniško delo, da nekaj zaslužijo in se naučijo tudi morja in sonca. Nekatere pridejo samo za mesec, druge ostanejo tu vse počitnice. Tiste, ki jim je tu posebno všeč, se vrnejo še naslednje leto. Med njimi sta Silva Skornšek in Petra Tasič, ki sta povedali, da imata s strežbo sicer veliko dela, vendar ostane tudi dovolj časa za plavanje in sončenje. Zvečer pa si privoščijo tudi zabavo v discu, seveda ne predolgo v noč, kajti njihov delovni dan se prične že ob šestih zjutraj. Dejali sta, da z gosti nimata posebnih težav, čeprav so nekateri tudi nepotrpežljivi. Ni lahko v eni uri, kolikor traja kosilo, postreči vsem.

Za njiju in za njune sodelavke torej ne velja brezskrbnost in lenarjenje, ki sta dovoljeni, pravzaprav obvezni za goste; kolikor hitreje se zasujejo, toliko bolj so ti z njimi zadovoljni. Toda odpustijo jim tudi nerodnosti in napačne, še posebno, če jih spremlja prijazen nasmeh. Ta zgled marsikaj. Prijaznost je za dobro počutje ljudi nadvse pomembna. In pripravljenost, da ustrežeš njihovim drobnim željam. Na primer želji dopustniškega ribiča, da bi mu shranil nalovljene ribe v zamrzovalniku, ko pa bi se jih nabralo dovolj, bi jih cela skupina spekla na raž-

nju. Tako pripravljenost je letos na morju pogršel modelar Ernest, pa je letovanju ob rob zapisal črno piko.

#### DOPUST NI SAMO LENARJENJE

Na plaži ob počitniškem domu železarnarje nadvse živahno. Na obali je kot v mravljišču, v vodi pa je različno. V prvih izmenah, ko je še hladno, se kopajo le najbolj »žvečni« — tako je bilo letos še prve dni julija — ko pa se morje dovolj segreje, postane voda nadvse dobrodošlo sredstvo za osvežitev med parjenjem na soncu. Nekatere je to dvojce (če odštejemo tiste redke bojazljivce, ki gledajo vodo samo od daleč) dovolj, večina pa si na morju privoščijo še kaj drugega. Za to poskrbijo rekreatorji, ki spremljajo letovalce v vseh izmenah.

Letos je bil v 3., 4. in 5. izmeni v Portorožu rekreator Pavel Štekl. Povedal je, da zanj delovni dan ne traja samo osem ur kot v železarni. Z letovalci je od jutra do večera. Na začetku izmene pripravi program, potem je pa od izmene do izmene različno, kako ga uresničujeta. Včasih pridejo bolj vneti za rekreacijo, včasih nekoliko manj. Za večino pa velja, da jih je treba osebno spodbujati, da se česa lotijo, samo oglasna deska z dnevnim programom je premalo.



Petra Tasič

In kaj si lahko letovalci v Portorožu privoščijo? Vsi, ki še ne znajo, bi se lahko na morju naučili plavati. Toda v plavalni tečaj se navadno priklasio samo otroci, in to večinoma predšolski. Starejše — kakor da je sram učiti se te prepotrebne in hkrati prijetne veščine.

Sicer morje tudi za neplavalce ni zaprto. Mnogi se radi prevažajo z varnimi čolni na nožni pogon, ki jih imenujejo straduni, privoščijo pa si lahko tudi izlet z barko Korošico, ki vsak dan dvakrat popelje izletnike mimo hotela

Bernardin v Piran in ob nasprotni obali, kjer si lahko napasejo oči na bolj ali manj postavnih naturistkah, k Ribiču na dobro domače vino.

Za pomorsko bolj »osveščene« so nadvse privlačni sandolini, še bolj pa jadrane deske, s katerimi se v vsaki izmeni naučiti pluti več mlajših — moških in žensk. Učijo se tako, da pač poskusijo, in nič ne de, če so od začetka več v vodi kot na deski. Rekreator ali tisti, ki že znajo, pa jim potem pomagajo, da se naučijo ujeti veter v jadro. In užitek na morskih valovih je popoln.

Rekreator organizira tudi različna tekmovanja in trimske akcije. Letovalci plavajo za značko, tekmujejo v vožnji s straduni, najbolj tekmovalno

vzdušje pa zna biti pri namiznem tenisu, kjer se včasih vnamejo pravi športni boji.

Možnosti za gibanje, športne in družabne igre je še več. Vsak si jih izbere po svojem okusu in zanimanju, ali pa tudi ne, če mu ni za to. Vsekakor pa ljudje, ki vodijo našo počitniško kolonijo v Portorožu, znajo poskrbeti, da je lahko dopust železarjev nadvse razgiban in pester. In da je večina z letovanjem v počitniškem domu železarnarje zadovoljna, priča tudi zahvalno pismo Ivana Matkoviča, predstavnika Železarnarje Ravne iz Dubrovnika, ki pravi, da je bilo med njegovim dopustom v Portorožu vse v »popolnem redu«.

Mojca Potočnik

## Kadrovska gibanja v juniju

Junija se je število zaposlenih delavcev v železarni povzpelo na 5877, predvsem zaradi velikega števila prihodov delavcev iz JLA. Julija in avgusta se bo število še povečalo, saj se bodo zaposlili vsi naši študenti, ki so končali srednje usmerjeno izobraževanje. Znotraj DO je bilo prerazporejenih 88 delavcev.

### DELOVNO RAZMERJE SO SKLENILI

**JEKLARNA.** Laznik Jože I., topilec, Hribernik Avgust II., talilec, Mori Radovan, NK delavec, Štahr Franc, topilec — iz JLA; Marjanovič Savo, NK delavec, Roškar Stanko, mesar, Mandič Anto, zidar — iz druge delovne organizacije; Delkić Jasmin, NK delavec, Vidaković Radomir, NK delavec — prva zaposlitev; Gorenšek Franc, talilec — ponovna zaposlitev v ZR.

**JEKLOLIVARNA.** Nanič Muharem, NK delavec, Sklepič Ivan, livar — iz JLA; Breznik Dragica, kuharica, Gros Stefanija, NK delavka, Tešić Slobodan, NK delavec, Zoletić Nusreta, NK delavka, Petraneskić Ilija, NK delavec, Čevnik Vinko, NK delavec — iz druge delovne organizacije; Hamer Janja, frizerka, Fabijan Aleš-Miran, NK delavec, Srebre Danica, brusilka, Dragonjić Slobodan, NK delavec — prva zaposlitev; Pinač Marijan, ekonomski tehnik — premeščen iz TOZD Kontrola kakovosti.

**VALJARNA.** Viderman Albert, NK delavec, Pačnik Jože, varilec, Čoragić Senad, NK delavec, Bilčić Sefkija, NK delavec — iz druge delovne organizacije; Martić Slavko, elektroinstalater — prva zaposlitev; Čeru Marijan, žerjavovodja — premeščen iz TOZD Jeklarna.

**KOVAČNICA.** Jamer Marijan, zidar — iz JLA.

**JEKLOVLEK.** Završnik Andrej, žičar — iz JLA.

**STROJI IN DELI.** Dvornik Rok, strugar, Berzelak Zdravko, rezkalec — iz JLA; Savič Ziko, strojni tehnik — iz druge delovne organizacije; Kotnik Stanislav IV., voznik vilicarja — premeščen iz TOZD Jeklarna.

**ORODJARNA.** Ljubojević Slavko, rezkalec, Klančnik Ivan II., rezkalec — iz druge delovne organizacije.

**PNEVMATIČNI STROJI.** Skitek Jože, strugar — iz JLA; Činac Šerif, NK delavec — iz druge delovne organizacije.

**DO TEŽKI STROJNI DELI v ust.** Cepec Viktor II., strugar — iz JLA; Fišer Darko, ključavničar, Repas Franjo, ključavničar, Napečnik Branko, voznik motornih vozil, Pungartnik Drago,

ključavničar — iz druge delovne organizacije.

**VZMETARNA.** Mandić Vitomir, NK delavec, Tasič Dragan, NK delavec — prva zaposlitev.

**TRO.** Pongrac Anton, vodovodni instalater — iz druge delovne organizacije.

**ENERGIJA.** Magdič Marjan, ključavničar — iz JLA.

**ETS.** Kozlar Zoran, električar, Stražnik Ivan, elektrotehnik, Čelec Janko, RTV mehanik — iz JLA.

**SGV.** Kraker Marjan, zidar, Greševnik Zvonko, ključavničar, Pristolič Darko, avtomehaničar, Tasič Aleksander, ključavničar — iz JLA; Tratnik Marija, NK delavka — iz druge delovne organizacije.

### NOB NA KOROŠKEM PRED 40 LETI

Za prvo polovico avgusta 1944 v Mežiški dolini so značilni spopadi partizanskih patrolj z nemškimi in miniranje železniške proge in mostov.

8. avgusta so raztrganci pri kmetu Počelu v Javorju pobili pet ljudi. Dva dni pozneje so se partizani spopadli z njimi in jih razgnali.

19. avgusta so se začeli boji, ki so trajali do 25. in jih štejejo med največje v Mežiški dolini. Potekali so v Koprivni in Bistri, udeležilo pa se jih je nad 3000 esesovcev in policistov. Sovražnik je za kratko zasedel Logarsko dolino, to pa je bil tudi ves njegov uspeh. Nemci so imeli več sto mrtvih in ranjenih, izgubili pa so tudi precej opreme in tank. O bojih so po radiu poročali tudi zavezniki.

Konec avgusta so partizani spet na več krajih minirali železniško progo med Pliberkom in Dravogradom ter z napadom na Črno prizadejali sovražniku nove izgube.

(Vir: Roman Kogelnik, Zapiski iz velikega časa — NOB na Koroškem, Koroški fužinar 1952, št. 4-6)

### POPRAVEK

V prispevku s tem naslovom v prejšnji številki je tiskarski škrat izbrisal eno ničlo. V Črni je bilo seveda nad 300 policistov, ne le 30.

