

ALUMINIJ



GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE GLINICE
IN ALUMINIJA „BORIS KIDRIČ“ KIDRIČEVO

STEV. 1

JANUAR 1972

LETNIK X.

BESEDE GENERALNEGA DIREKTORJA MILANA KRAJNIKA, DIPL. OEC., OB ZAKLJUČKU LANSKEGA LETA — 31. DECEMBRA 1971:

Vključitev v gospodarsko stabilizacijo

Navada je, da se ob prehodu v novo leto vprašamo, kakšne rezultate smo dosegli v minulem, da napravimo analizo uspehov in iz tega zaključimo, kaj vse bo potrebno storiti v naslednjem letu. Obenem pa preanaliziramo in iz gospodarskih načrtov opredelimo osnovne proporce in elemente, katere si določimo kot naloge v nastopajočem letu.

Rezultati, katere smo dosegli v letu 1971, nam povedo, da smo ustvarili bruto realizacijo okrog 38 milijard dinarjev ob minimalni amortizaciji osnovnih sredstev — s tem, da je ostanek dohodka veliko nižji, kot je bil v letu 1970.

Na manj ugodne rezultate so vplivali naslednji vzroki:

padec cen aluminija na svetovnem tržišču — od 620 na 390 dolarjev, povečanje cen surovinam (najbolj se je podražila električna — za 37%, petem premogi — za 20% itd.) in zaradi devalvacije dinarja — za 20 odst. vse surovine iz uvoza.

Od notranjih vzrokov pa bi naštel predvsem: poslabšanje normativov pri potrošnji surovin in električne energije ter izpade kapacitet.

Poleg cen na zunanjem tržišču bi omenil tudi domala nemogočo situacijo na domačem trgu, tako v zvezi s cenami aluminija, ki so določene po Zveznem zavodu za cene in se kljub vsem podražitvam materiala niso menjale od leta 1970; pa tudi v zvezi z nelogično devizno politiko, ki omogoča uvoz aluminija, predvsem iz vzhodnih dežel, (Nadaljevanje na 2. strani)



Pri avtogenem rezanju

NOVA ORGANIZACIJA V TGA

Zasnova: CILJI

Nobena človekova aktivnost naj ne bo sama sebi namen.

Če velja to za individualno dejavnost, je toliko pomembnejše, da določimo cilj sleherni dejavnosti, ki vključuje umske in fizične aktivnosti mnogih ljudi. Ko si določimo cilj, je bolj ali manj jasen tudi obseg dejavnosti, manj jasna pa je »najbolj ravna pot«, ki vodi k določenemu cilju.

Ko določimo cilj neke dejavnosti, je torej pomembno, kako organizirati aktivnost ljudi, da bodo njihove umske in fizične sposobnosti najbolj uspešno vključene v določeno dejavnost. Ker vemo, da je uspešnost poslovanja izražena v dohodku in rezultira iz dela, je kaj lahko dojeti pomembnost in odgovornost pri določanju in sprejemanju nove organizacijske strukture.

Organizacijska shema in sistemizacija delovnih mest, ki sta nam dani v razpravo, sta dejanska predlog nove organizacijske strukture, ki rezultira iz potrebe po nadaljnjem uspešnem poslovanju našega podjetja. Uspešnost poslovanja pa ni bila nikoli tako utesnjena zaradi nekonjunktne aluminija na svetovnem tržišču, kot je danes, in napovedi so, da bo kriza še trajala.

Pomembno je torej, kakšno organizacijsko strukturo si bomo določili, da bodo v tej strukturi zastavljene poslovne politike posameznih proizvodnih dejavnosti in podjetja kot celote dale kar se da zadovoljive poslovne rezultate.

Sodoben koncept organizacijske strukture bazira na nalogah ali na ciljih.

Naš predlog organizacijske strukture, ki je pripravljen s sodelovanjem zavoda za organizacijo poslovanja, je zasnovan na ciljih.

Tako, na primer, »tovarna aluminija« zdrružuje tiste proizvodne dejavnosti (elektroliza, anodna masa, usmerjevalnica s stikalnico, livarna), ki spremljajo kot končni cilj proizvodnjo aluminija, z njegovo lastno ceno.

»Tovarna glinice« pa zopet zdrružuje dejavnosti (glinica, kotlarna, omeščevalnica vode), ki spremljajo kot končni cilj proizvodnjo glinice, z njeno lastno ceno.

Bistvena sprememba v tako predloženi organizacijski strukturi je vsebinska: tovarne odgovarjajo za lastno ceno proizvodov (izvzemši tiste elemente v ceni, ki so eksterne značaja in nanje ne morejo vplivati).

Da bodo tovarne dosegle določene cilje, je z organizacijo storjena pomembna sprememba v prerasporeditvi kadra. Iz dosedaj formiranega razvoja odhaja del strokovnega kadra v neposredno proizvodnjo, kjer bo s tehnološko in operativno pripravo neposredno posegal v proizvodnjo. Istočasno je s to organizacijo prenešeno v proizvodnjo reševanje tistih razvojnih nalog, ki zahtevajo rešitve v smislu racionalizacij v obstoječih tehnoloških procesih.

Služba razvoja v novi organizacijski strukturi ima osnovno nalogo: določiti strategijo razvoja podjetja, znotraj te strategije pa sestaviti program razvoja posameznih področij proizvodnje tako, da bodo vlaganja — glede na razpoložljiva finančna sredstva in čas realizacije — najracionalnejša in glede na ustvarjeni dohodek tudi najbolj učinkovita.

S tem kratkim sestavkom sem želel dati osnovno in razumljivo informacijo, ki bi nam naj pomagala lažje dojeti bistvo prizadevanj za naše boljše poslovanje, katerega moramo doseči z novo organizacijsko strukturo.

FRANJO GNILŠEK, dipl. ing.

Vključitev v gospodarsko stabilizacijo — doma in navzven

(Nadaljevanje s 1. strani)
po dampinških cenah in ob minimalnih taksah, bonificiranih kurzij, kar je vso lansko leto stimuliralo uvoz aluminija in njegovih polfabrikatov, ne pa domačo proizvodnjo.

Za leto 1972 planiramo maksimalno možno proizvodnjo, tako glinice kot tudi aluminija. V ta namen bo potrebno uresničiti vrsto ukrepov znotraj podjetja, v odnosu do jugoslovanskega in svetovnega tržišča ter v odnosu do politike formiranja cen, deviznega sistema in uvoznih režimov.

Potrebno se bo vključiti v gospodarsko stabilizacijo, ki se je začela že decembra z vrsto

ukrepov na področju monetarne politike, bančništva, investicijske politike, v okviru spremembe ustavnih amandmajev s področja gospodarjenja, kakor tudi vseh tistih ukrepov, ki bodo še sledili v letu 1972.

V sklopu splošne stabilizacije gospodarstva bomo tudi mi morali osvojiti lasten koncept stabilizacije in perspektivnega razvoja. Tako nas v tem letu čaka vrsta nalog, s katerimi bomo morali vplivati na izboljšanje rezultatov gospodarjenja v tekočem letu — z oblikovanjem jasnih konceptov srednjeročnega in dolgoročnega razvoja. V okviru prodajne politike je potrebno do-

seči ustrezne cene, t.j. povečanje cen aluminija na domačem tržišču — skupno z odgovornimi zveznimi in republičnimi institucijami — in zagotoviti čimbolj rentabilno prodajo na domačem trgu odnošno pri izvozu.

V produkcijski politiki je potrebno posvetiti največjo pozornost produkcijskim stroškom, organizaciji dela in sestavi srednjeročnih in dolgoročnih programov modernizacije in rekonstrukcije obstoječih obratov.

V ta namen bo potrebno zagotoviti finančna sredstva, dolgoročno urediti izvor in nabavo surovin, voditi takšno politiko ustvarjanja in delitve

dohodka, ki bo zagotavljala nadaljnji razvoj podjetja in osebnih dohodkov kot materialnega stimulansa vseh zaposlenih.

Da bi dosegli zaželene rezultate, ki bodo natančno opredeljeni v gospodarskem načrtu za leto 1972, sta potrebna trdna volja in enotnost kolektiva, vseh družbeno-političnih organizacij in samoupravnih organov, da bomo vztrajali pri uresničitvi tistih nalog, od katerih je odvisen dohodek našega podjetja. Predvsem se bo potrebno bolj racionalno obnašati pri trošenju sredstev v razne namene, sredstev, ki ne predstavljajo povečanja

obsega proizvodnje, modernizacije in zagotavljanja rasti materialne osnove podjetja.

Na koncu se želimo zahvaliti za sodelovanje v letu, katerega pravkar zaključujemo, z željo, da bi tudi v bodoče tako zavestno in požrtvovalno izpolnjevali delovne obveznosti — vsak na svojem področju, za katerega smo zadolženi. Le kakovostno izvršene naloge so garancija, da bo novo 1972. leto uspešnejše od predhodnega in da nam bo omogočilo izpolnitev pričakovanih želja.

Vsem članom kolektiva želim veliko osebne sreče, tudi osebnih in poslovnih uspehov v letu 1972!

Kaj pričakujemo od akta o sistemizaciji delovnih mest?

Oblikovanje akta o sistemizaciji delovnih mest je v zaključni fazi. Morda bomo v trenutku, ko bo izšel ta članek, v podjetju že razpravljali o osnutku pravilnika o sistemizaciji delovnih mest; tega so sestavile strokovne službe v sodelovanju z Zavodom za napredek poslovanja iz Ljubljane. Čeprav bo tako, vseeno ne bo narobe, če si še enkrat osvetlimo glavne pojme o sistemizaciji delovnih mest. Nerodno bi bilo namreč razpravljati in sprejemati nek samoupravni akt, o katerem ne vemo natančno, kaj pravzaprav pomeni in zakaj ga sprejemamo.

Čeprav je sistemizacija že dolgo predpisana z zakonom (mi, na žalost, nismo ravno pretirano hiteli pri urejanju teh zadev) in čeprav smo o njej v našem podjetju že dosti govorili in pisali, še vedno mnogo ljudi ne ve, čemu toliko hrupa, sestankov in ne nazadnje dela pri zadevi, ki ne pomeni niti povečanja plač, niti kake druge »otipljive« koristi. Seveda je to samo mnenje ljudi, ki vsako stvar gledajo zelo kratkoročno, skozi dinar, ali pa so bili zares o vsej stvari premalo poučeni, naj si bo po svoji ali po naši krivdi, ker smo bili mogoče kdaj preveč »učeni«.

Pravniki bi rekli, da je sistemizacija organizacijski pojem, instrument organizacije dela; je njeno izhodišče, njej je namenjena. Čeprav je to s pravnega stališča še kar dobro definirana razlaga, še vedno ne pove vsega; pravzaprav nekemu, ki ni doma v tej materiji, ne pove nič. Zato je potrebno dodati, da je sistemizacija, čeprav je organizacijski pojem (ali pa morda prav za-

Sistemizacija torej prikazuje podatke, ki so odločilnega pomena za izbiro ljudi, za kadrovske programiranje, za organizacijo in usmerjanje strokovnega izpopolnjevanja, za takšno razporejanje zaposlenih, kakršno zagotavlja uspešno delo in je hkrati v interesu delavca, da lahko uveljavi in sprosti svoje strokovne in delovne sposobnosti.

benem in poklicnem sestavu delovne skupnosti.

Zakon izrecno nakazuje, da je podlaga za sistemizacijo delovni proces, njegova analiza. Potemtakem temelji opis del opravil kot bistveni del sistemizacije na vrsti, naravi in obsegu dejavnosti, katere opravlja delovna organizacija, na stopnji zahtevnosti, na delovnih metodah in postopkih, na

prihodnosti — glede na programirani razvoj podjetja.

Našteli smo torej nekaj osnovnih smotrov, katere zasleduje dobra sistemizacija delovnih mest. Sedaj pa lahko naštejemo še nekaj negativnih stvari, katerih se moramo izogibati pri sistemizaciji.

Namen sistemizacije prav gotovo ne bo dosežen, če bi hoteli z njo samo opravičiti sedanje stanje in zagotoviti mesta tistim delavcem, ki nimajo zahtevane strokovnosti in usposobljenosti. S tem ne trdim, da ne smemo dopuščati nobenih izjem. Če hočemo biti razumni in humani, vsekakor moramo upoštevati večletno u-

težev z namenom, da bo to »nekaj navrglo« pri delitvi osebnih dohodkov. Kolikor mi je znano, bo novi pravilnik o delitvi osebnih dohodkov poudaril predvsem delovno storilnost (dejanske) ne bo zanemarjal. Strokovnost pa ni nič kaj tesno povezana z umetno povečano zahtevo izobrazbe, tako da taki »daljnjevidni« načrti lastnikom ne bodo prinesli kaj prida koristi.

Takrat, ko bomo sedanjo sistemizacijo sprejeli, bo zelo škodljivo, če je ne bomo strokovno in ažurno spremljali, dopolnjevali in spreminjali. Vsaka delovna organizacija, ki se hoče ohraniti pri življenju in se poleg tega še razvijati, je v neprestanem spreminjanju in razvoju — z vidika tehnologije, organizacije in proizvodnih programov. Najboljša sistemizacija je že po enem letu bolj ali manj zastarela.

Pri popisu del za določeno delovno mesto ne smemo biti preveč drobnjakarski in dlakocepski. V opisu naj bodo zajeta res samo temeljna pravila in pristojnosti za vsako delovno mesto. Nemogoče je namreč z opisom zajeti in predvideti vse naloge, ki se lahko pojavijo pri opravljanju nekega dela. Prav tako si je težko predstavljati uspešno poslovanje delovne organizacije, kjer bi se iz dneva v dan pojavljali posamezniki, ki bi dokazovali, da niso dolžni opravljati določenih del, ker pač teh del v opisu nimajo napisanih.

To pa še zdaleč ni vse, kar ne sodi v sistemizacijo; prav tako, kot v prvem delu tega članka nisem uspel zapisati vsega, kar v sistemizaciji mora biti.

Takih ambicij nisem niti imel. Moj namen je bil že pred razpravo in sprejem osvetliti nekatere temeljne osnove sistemizacije. Če pa bo ta članek komu pomagal, da se bo v razpravi in pri glasovanju lažje odločil za to ali ono pozitivno stvar, bo njegov namen prav gotovo dosežen.

Filip DOLINAR

VEČJA PRODAJA AVTOMOBILOV V VELIKI BRITANIJI

V avgustu letos so v Veliki Britaniji prodali rekordno število 142.000 novih avtomobilov, kar je za 43.000 več kot v lanskem avgustu. Ta rekord je bil dosežen zaradi nižjih cen in sprostitev kreditnih pogojev. Večja prodaja je bila le še v marcu 1965.



Strugar Životije Milosavljević pri struženju

Dopisujte v ALUMINIJ

radi tega), če je pravilno izpeljana, hkrati pomemben pripomoček za oblikovanje in izvajanje kadrovske politike. Sistemizacija namreč prikazuje za vsako delovno mesto najmanj dva bistvena elementa. To sta opis dela in opravil, ki so vsebina delovnega mesta, pa opis znanja, strokovnosti in delovnih sposobnosti, kakršne so potrebne delavcem, ki naj bi opravljali ta dela in opravila.

Osnova za sistemizacijo delovnih mest je torej organizacija proizvodnih oziroma delovnih procesov. Smoter sistemizacije pa je vsestranska osvetlitev in opredelitev delovnih mest z namenom, da bi lahko izvajali najustreznejšo kadrovske politiko. Pri tem je mišljeno predvsem planiranje kadrov, kadrovanje z vsemi podfunkcijami in izobraževanje.

S temi svojimi podatki je lahko sistemizacija organizacijsko funkcionalna zveza med človekom in delovnim procesom, a zopet pod pogojem, da ji je organizacija tega procesa izhodišče, ne pa morda iskanje razlogov za kakršne druge koristi. Tega nikakor ne kaže prezreti, kajti marsikje nam bo lahko prav sistemizacija, če bo izhajala iz objektivnih zahtev delovnega procesa, omogočila spoznati, kakšen je odnos med dejanskim stanjem in temi zahtevami. Takšne ugotovitve pa lahko samo pripomorejo k izboljšanju dejanskih razmer, k odpravi vzrokov za morebitne neustrezne razmere v izobraz-

tehnični opremljenosti delovnega procesa. Vendar teh osnov ni mogoče jemati zgolj statično, kot nekaj, kar ostaja nespremenljivo, dokončno; spremembe, katere prinaša razvoj samih dejavnosti, razvoj v metodah dela in njegove opremljenosti, v organizacijskih postopkih in podobno, kažejo, da tudi sistemizacija ni nekaj dokončnega in da bo njena dognanost in uresničljivost toliko večja, če bo poleg dejanskega stanja primerno upoštevan tudi bližnji razvoj podjetja. To velja zlasti pri opisu znanj in strokovnosti, kakršne so že in kakršne še bodo potrebne v neposredni

spešno delo nekaterih fizičnih in umskih delavcev na delovnih mestih, za katera nimajo ustrezne izobrazbe. Neumno in negospodarno bi bilo siliti nekaj ljudi, ki so dolga leta uspešno delali s pomanjkljivo izobrazbo, naj se šolajo, če niti ne vemo, ali jim bo šola kaj koristila ali ne, in če vemo, da bodo že po par letih upokoje-ni.

Seveda pa moramo biti tudi pri teh izjavah pošteno in temeljito preценiti, kdo in na kakšnem delovnem mestu lahko dobro opravlja delo, ne da bi imel za to delovno mesto tudi formalno izobrazbo.

Nevarno je tudi umetno povečevanje izobrazbenih zah-

Iz Tovarne glinice in aluminija, „Boris Kidrič“, Kidričevo

Bomo pustili aluminijasto industrijo propasti?

Najvažnejša letošnja naloga vodilnih delavcev Tovarne glinice in aluminija »Boris Kidrič Kidričevo«, kakor tudi vodilnih delavcev aluminijskega kombinata Titograd je pripraviti zvezni izvršni svet, zvezni zavod za cene in zvezno gospodarsko zbornico, da bo treba podjetja zapreti, če ne bomo uredili politike cen surovega aluminija in aluminijevih polizdelkov.

brez zaščite na meji

Od 90 do 95 odstotkov vsega aluminija na svetu prodajo po okrog 580—600 dolarjev za tono. To ceno diktirajo veliki svetovni koncerni proizvajalcev aluminija, je pa vrsta manjših samostojnih proizvajalcev v glavnem iz vzhodne Evrope, Indije, Japonske, Avstralije itd., ki prodajajo aluminij po dumpingu od 380 do 420 dolarjev za tono. V to ceno pa so vključeni tudi vsi stroški, zavarovanje in tovarnina, čeprav so stroški proizvodnje tega aluminija seveda večji. Po takih cenah, ki jih narekujejo veliki koncerni, mora prodajati tudi Jugoslavija.

Čeprav zaračunavamo za vrsto uvoženih izdelkov visoke zaščitne carine, pa znaša ta carina pri aluminiju kljub očitnemu dumpingu samo tri odstotke, z nekaterimi olajšavami pa se ta carina na uvožen aluminij zniža celo na en formalni odstotek carine.

Tako so domači proizvajalci aluminija primorani prodajati aluminij po nizkih cenah tudi doma, česar pa, da ne bi poslovali z izgubo, ne morejo storiti. Tako se jim kopicijo zaloge in sama TGA Kidričevo ima ob svoji letni proizvodnji 8.000 ton zalog.

Kakšen obseg je zavzel uvoz aluminija, nam najboljše kažejo naslednji podatki. Leta

1970 smo uvozili 68 615 ton surovega aluminija, ki smo ga plačali 7740 dinarjev za tono, izvozili pa smo 15 780 ton aluminija po 7005 dinarjev za tono. Aluminijevih polizdelkov smo leta 1970 uvozili 18 162 t po 12 746 dinarjev, izvozili pa 25 034 ton po 10 610 dinarjev.

Iz naštetih podatkov je videti, da veliki del uvoženega aluminija predelamo za potrebe domačega trga, da poleg močne domače predelovalne industrije uvažamo skoraj toliko polizdelkov, kot jih uvozimo, da je izvoz surovega aluminija neprimerno nižji od uvoza in da so cene uvoženega materiala vedno višje od cen enakih izvoznih materialov.

nija, kar bi pomenilo, da bi bila tona dražja za 1467 dinarjev, v TGA Kidričevo pa bi imeli za 58.670.000 dinarjev več dohodka, vendar zaradi položaja na domačem trgu tega niso mogli storiti. Po drugi strani je devalvacija vplivala na podražitev vseh domačih in uvoženih surovin — vse so se podražile. Zaradi takega položaja je zvezni izvršni svet v letu 1970 sprejel mehanizem za formiranje domačih cen na borzni ceni 550 S/t. Če bi bila kanadska izvozna cena višja od 550 dolarjev, bi morali dati proizvajalci aluminija domačim kupcem najmanj trideset odstotkov popusta na razliko v ceni. Če bi bila uvozna cena aluminija nižja od

Zanimivo je, da so bili navedeni zaščitni ukrepi uradno že objavljeni v Uradnem listu št. 40/70, vendar še tega mehanizma za oblikovanje prodajnih cen aluminija ni nihče začel uresničevati, čeprav je TGA Kidričevo zvezni izvršni svet in zvezni zavod za cene na ta problem že večkrat opozorila pismeno.

boksit na vrtiljaku

Naj je videti še tako neverjetno, toda TGA Kidričevo mora boksit uvažati, čeprav je Jugoslavija ena največjih izvoznikov boksita v Evropi. Pogoji za tak položaj je vsekakor izredno stimuliran izvoz boksita, čeprav je bilo eno od os-

boksita samega.

Razumljivo je torej, da domači proizvajalci boksita za prodajo na domačem tržišču niso zainteresirani in zato izvažajo boksit, medtem ko precej boksita za domačo predelavo uvažamo. Uvoznike boksita je zadnja devalvacija seveda težko prizadela, proizvajalci boksita pa so po devalvaciji za izvoz še bolj zainteresirani.

Ob gospodarski reformi so ceno glinice znižali za 18 odstotkov, čeprav so se cene vseh ostalih surovin povišale. Tako se je cena boksita povišala za 30 odstotkov, sode za 19 odstotkov, premoga za 15 odstotkov, transportni stroški pa za več kot 50 odstotkov.

Doma proizvedemo okrog 125 000 ton glinice. Zaradi že navedene politike cen pa na domačem trgu ni glinice po določeni ceni, temveč jo uvažamo.

reforma glinice

Če pa se hočemo temu izogniti, moramo delati z izgubo oziroma z izrednimi naporami na področju stroškov in produktivnosti, da ostanemo na meji rentabilnosti. Seveda so pri tem tudi osebni dohodki delavcev sorazmerno nizki.

Tudi njihova tožba (tožili so zvezni sekretariat za industrijo) je bila neučinkovita, ker se je pred razpravo sekretariat kot pravna oseba razformiral. Pritožbe TGA Kidričevo so odklanjali s tem, da bi drugačen odnos do glinice škodoval osnovnim načelom reforme!

Poleg nizke cene, glinica ni stimulirana za izvoz. Spočetka so glinico vodili v dveh vejah: v kemiji in barvni metalurgiji. V slednji veji stimulacije ni bilo, v veji za kemijo pa je znašala šest odstotkov. Ko so pri TGA Kidričevo zahtevali, da naj bi ta stimulacija veljala tudi za izvoz glinice iz metalurških kombinatov, pa je zvezni sekretariat za zunanjo trgovino odločil, da sodi glinica v barvno metalurgijo brez stimulacije. Tako je glinica za izvoz izgubila omenjeno stimulacijo.

Pri TGA Kidričevo nikakor ne morejo razumeti, zakaj tako mačehovski črna do barvne metalurgije. Črna metalurgija je zaščitena tudi do 30 odstotkov, aluminijaska industrija pa samo s tremi odstotki. Na koncu nam je sogovornik — komercialni direktor tovariš Branko Mlinarič — povedal, da so zaskrbljeni zaradi takega odnosa družbe do še mlade in nerazvite aluminijске industrije, kamor je prav ta družba vložila ogromno sredstev...

PO »KOMUNISTU«

brez zaščite na meji
predlog: posebna taksa
boksit na vrtiljaku
reforma glinice

Povedati je še treba, da je uvoz stimuliran z disparitetnim nakupnim tečajem, z večmesečnim kreditiranjem v zelo ugodnih pogojih in z brezcarinskimi kontingenti.

predlog: posebna taksa

Kljub nizkim carinam na svetovnem trgu, ki jih diktirajo veliki koncerni, ki ta poceni aluminij v glavnem sami kupujejo ter ga kasneje z ekstra profitom prodajo, je domača aluminijaska industrija prisiljena izvažati, ker ga doma zaradi nemotenega dumping uvoza ne more prodati.

Proizvajalci aluminija so ob devalvaciji sicer imeli možnost popraviti domačo ceno alumi-

550 dolarjev, bi bilo potrebno s pomočjo carin, uvoznih davkov in z restriktivnimi uprepi zagotoviti oblikovanja domače cene aluminija v višini okrog 550 dolarjev.

V TGA Kidričevo predlagajo, da bi vse uvožene količine aluminija obremenili s posebno uvozno takso, s katero bi oblikovali egalizacijski sklad, iz katerega bi premirali izvoznike na konvertibilno območje.

Proizvajalcem aluminija ni več jasno, kako si zamišljamo razvoj domače industrije aluminija, ko pa je sedanja domača cena v višini 500 dolarjev najnižja domača cena aluminija na svetu in proizvodnja aluminija ne pokriva lastnih stroškov.

novnih načel naše gospodarske reforme, da osnovne surovine za izvoz ne morejo biti posebej stimulirane.

Odrejen je bil prehodni enoletni rok za prilagoditev izvoznikov boksita tej politiki, v tem času pa je bil izvoz stimuliran s šestimi odstotki.

Takoj po izteku tega roka pa so proizvajalci boksita pritisnili na zvezni izvršni svet in ta je sprejel sklep o nadaljnjem stimuliranju izvoza boksita ne prek izvoznih premij, ampak z registriranjem transporta od rudnika do meje ali pristanišča. Na vseh cestah, železnicah in rekah znaša ta regres 50 odstotkov stroškov transporta, kar lahko znaša v nekaterih primerih nad 50 odstotkov vrednosti



Nakladanje

Kolektiv mora vedeti, za kaj gre!

V zadnjem času je toliko govora o novi organizaciji podjetja, novi shemi in sistemizaciji, da marsikateri član delovne skupnosti sploh več ne ve, za kaj pravzaprav sploh gre.

Mirno moram povedati, da so naše oglasne deske v večini primerov prazne; informacije od tistih, ki bi članom kolektiva morali največ povedati, pa so tudi precej skromne, tako da sploh ne moremo govoriti o dobri obveščeni kolektiva o dogodkih, ki so za vse nas izredno pomembni.

V zadnjem času namreč — vse bolj kot kdajkoli prej — beremo v dnevnem tisku, na TV in radiu — o tem, kakšna naj bo obveščeni članov delovne skupnosti, da bomo zares dosegali napredek, kakršnega si nedvomno želimo prav vsi. Pri tem seveda ne mislim, da pri nas nekdo namerno želi, da člani kolektiva ne bi smeli vedeti, kaj se dogaja v podjetju. Toda, pri vsem tem delu in polnem uveljavljanju nekaj za nas povsem novega, pa v tej smeri le nekolkaj preveč pozabljamo na tisto, za kar vedno menimo, da je najvažnejše: na obveščeni naših proizvajalcev, ki zares mnogo premalo vedo o vseh dogodkih pri nas v zadnjem času.

Nekatere spremembe v že sprejetem statutu so za vse člane kolektiva toliko pomembne, kot je za vse državljane naša ustava, zato nikakor ne smemo mimo dejstva, da je naš

kar se dogaja v kolektivu. Res je, da se o tem zelo mnogo govori, toda razni komentarji in parole, ki niso enotnega izvora, lahko privedejo marsikateriga sodelavca na slepi tir, tako da se sčasoma sploh ne bo več znašel v vrtincu dogodkov. Ko tako poslušam razne komentarje iz raznih obratov, dobivam vtis, da v vsakem obratu vedo za nekaj novega; potem pa sledi tista negotovost, ali je nekaj prav ali ne, brez nekega prepričanja, da je temu zares tako.

Vso gradivo, ki je v zvezi z novo organizacijo, shemo in sistemizacijo, je v pisarnah vodij delovnih enot, nikakor pa ni prišlo do vseh neposrednih proizvajalcev, kot bi to moralo priti, ker pač preprosto vsak proizvajalec ne bo šel v pisarno vodje DE, da bi se tam soočil z napovedanimi ali že uveljavljenimi novostmi. Pa tudi razumljivo ne bo vsakemu, če mu ne bo hkrati posredovana vsaj delna obrazložitev, do katere pa najpogosteje pride šele tedaj, ko o vsej zadevi razpravlja širok krog zaposlenih na množičnem sestanku, kjer lahko posameznik zastavi tudi vprašanja o nerazumljivih mu zadevah in podrobnostih.

Povsem razumljivo je to, da yodja

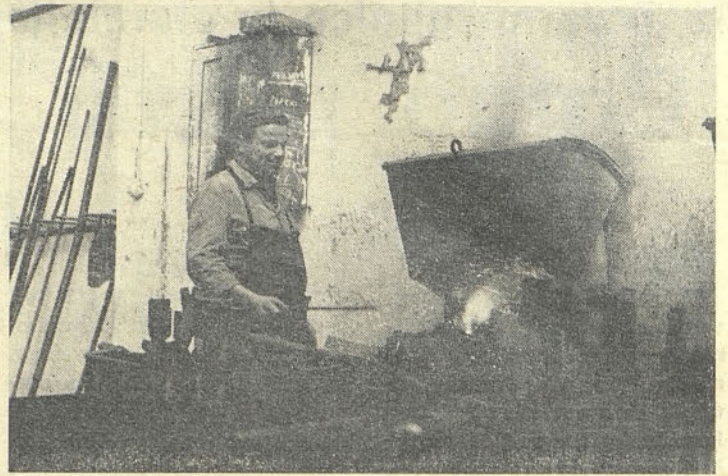
potem se nam res ni potrebno bati za našo perspektivo.

Enkrat za vselej nam mora biti jasno to, da kolektiv ni en sam človek, ampak vseh tistih 1.900 ali 2.000 ljudi, ki v njem delajo in z njim vsakodnevno živijo. Če smo nekoč znali postavljati take oglasne deske, da so zavzele domala ves del sanitarnega posloplja, zakaj potem danes nismo več sposobni storiti enakega koraka, kajti povsem drugače je, če se nekdo sproščeno seznanji o tem, za kaj gre, kot pa, če mora zaradi tega v pisarno vodje DE.

Prav slednje, menim, je predvsem zgrešeno in prav gotovo ne vodi k tistemu, kar si želimo in o čemer venomer govorimo: vsak naš proizvajalec mora vedeti, kaj se dela in za kaj gre!

Vedno in povsod mora potemtakem biti pred nami dejstvo: VES KOLEKTIV MORA VEDETI, ZA KAJ GRE.

F. M.



Naš kovač Ivan Pišek

Razpored izmen

V ilustracijo razporeda izmen za leto 1972 navajamo še mesečni in letni fond ur ter razpored dela ob državnih praznikih v obdobju 1969 — 1972

1. MESEČNI IN LETNI FOND UR

Izmene	Mesec	8-urniki	I. II. III. IV.			
			I.	II.	III.	IV.
Januar	168	192	192	168	192	
Februar	176	168	176	176	176	
Marec	192	184	176	192	192	
April	160	184	184	184	168	
Maj	176	192	192	176	184	
Junij	184	168	184	184	184	
Julij	168	192	168	192	192	
Avgust	192	192	192	184	176	
September	176	176	184	176	184	
Oktober	184	176	184	192	192	
November	152	184	176	184	176	
December	184	192	192	176	184	
Letno	2.112	2.200	2.200	2.184	2.200	

2. DELO IZMEN OB DRŽAVNIH PRAZNIKI

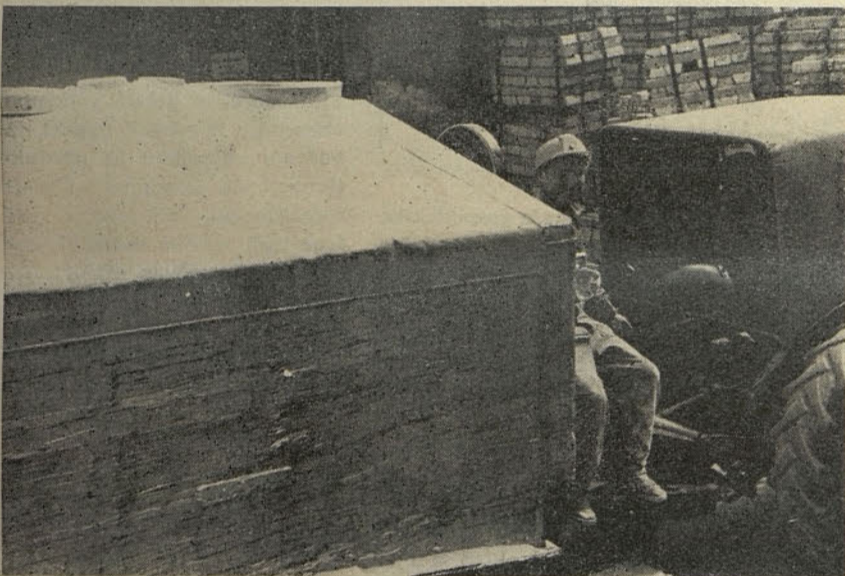
Cas	1. januar				2. januar				27. april			
	Izm	I.	II.	III.	Izm	I.	II.	III.	Izm	I.	II.	III.
Izm	69	70	71	72	69	70	71	72	69	70	71	72
I.	22	6	14	22	—	6	22	22	6	14	—	6
II.	14	—	6	14	22	—	14	14	—	6	22	—
III.	—	14	2	—	6	14	—	—	14	22	6	14
IV.	6	22	—	6	14	22	6	6	22	—	14	22

Cas	1. maj				2. maj				4. julij			
	Izm	I.	II.	III.	Izm	I.	II.	III.	Izm	I.	II.	III.
Izm	69	70	71	72	69	70	71	72	69	70	71	72
I.	14	—	14	14	22	6	14	22	14	—	6	14
II.	—	22	6	6	14	—	6	14	6	22	—	6
III.	22	6	22	22	—	14	22	—	22	6	14	22
IV.	6	14	—	—	6	22	—	6	—	14	22	—

Cas	22. julij				1. november				21. november			
	Izm	I.	II.	III.	Izm	I.	II.	III.	Izm	I.	II.	III.
Izm	69	70	71	72	69	70	71	72	69	70	71	72
I.	14	22	6	14	14	22	—	6	14	—	6	14
II.	6	14	—	6	6	14	22	—	6	22	—	6
III.	22	—	14	22	22	—	6	14	22	6	14	22
IV.	—	6	22	—	—	6	14	22	—	14	22	—

Cas	29. november				30. november				31. december			
	Izm	I.	II.	III.	Izm	I.	II.	III.	Izm	I.	II.	III.
Izm	69	70	71	72	69	70	71	72	69	70	71	72
I.	14	22	6	—	14	22	6	14	—	6	14	22
II.	6	14	—	6	6	14	—	6	22	—	6	14
III.	—	22	—	14	14	22	—	14	22	6	14	22
IV.	—	6	22	22	—	6	22	—	14	22	—	6

V tej razpredelnici je tudi prikazano, kako so bile izmene proste na dan 31. decembra (Silvester).



Gliničar

proizvajalec vse premalo informiran o vseh sprotih dogodkih. Ko mnogi člani delovne skupnosti — proizvajalci na delovnih mestih — danes sprašujejo tega ali onega o tem, kaj se pravzaprav dogaja v kolektivu v zvezi z novo organizacijo podjetja, na žalost, vendar resnično, največkrat ne morejo dobiti zadovoljivega odgovora o tem, kaj jih najbolj zanima — namreč: o perspektivi in bodočnosti kolektiva, v katerem delajo in živijo.

Prav zato lahko smelo trdim, da pri nas še vedno nismo prešli tisto bolezen, ki se je kot nit vlekla skozi vsa zadnja leta, namreč, da naš neposredni proizvajalec izve za dogodek šele tedaj, ko je praktično že vse za njim; zato ni čudno, če še naprej tava v negotovosti — prepričan, da je vse, kar dela, pač v redu in prav. Pri tem se moramo zares konkretno in temeljito vprašati: kdo bo kriv, če ves kolektiv, predvsem še neposredni proizvajalci, ne bodo povsem točno in konkretno seznanjeni o vsem, kar je v zvezi z novo shemo in organizacijo podjetja, ki prav gotovo pomeni velik preobrat in korak naprej.

Mirno lahko rečemo, da je to za naš kolektiv nekaj, kar smo si želeli že toliko let in da je prav zato sedaj mnogo odvisno od tistih, ki na tem delajo, pa od članov samoupravnih organov, da o vsem novem natančno seznanijo vse člane delovne skupnosti, ki bi naj bili — boljše: bi morali biti — glavni nosilec vsega,

DE tudi ni v stanju, da bi vsakemu posamezniku tolmačil vso gradivo, ki je sicer pri njem v pisarni. In prav tukaj bi morala osnovna organizacija sindikata in svet proizvajalcev delovne enote storiti vse, da bi na množičnih sestankih bili vsi proizvajalci temeljito in do potankosti seznanjeni z vsemi spremembami v podjetju in seveda o tem, kaj te spremembe prinašajo s seboj — novega.

Kaže pa, da nas vse dosedanje izkušnje le še niso izučile, saj smo bili vedno navajeni na lepe izgovore, kadar nekaj ni steklo po predvidenem programu, češ: bili smo premalo aktivni, da bi proizvajalce seznanili o vseh dogodkih. Takrat smo navadno iskali krivce na povsem napačnem koncu in se kaj radi skrivali za lastno senco, izgovarjajoč se na tiste, ki so bili najmanj krivi.

Naš namen pa vsekakor ni v tem, da bi en drugemu očitali, kdo je kriv in kdo ni, ampak bi moral biti naš skupen in osnovni smoter v tem, da naši proizvajalci zares aktivno sodelujejo in živijo v duhu vsega tistega, kar se v podjetju dogaja. Kajti: če bodo naši proizvajalci z vso zadevo temeljito seznanjeni in če bodo tudi sami sedelovali aktivno,

ZANIMIVOSTI

Tokrat: avtomobilske

Dražji avtomobili »Volkswagen«

VW je povečal s 1. okt. 1971 cene za povprečno 6%. Cene se nanašajo na modele 1972. Na razpolago je malo modelov 1971. Domače cene so se v avgustu povečale za 1,3%. Cene za Audi - NSU avtomobile, katere prodaja VW, so se s 1. oktobrom povečale za 3%.

Proizvodnja avtomobilov v Franciji

V juliju 1971 so proizvedli 284.924 avtomobilov, en mesec prej pa 291.142 komada. V predlanskem juliju pa 246.581. V prvem polletju lani so proizvedli 1.838.044 vozil ali za 131.682 avtomobilov več kot v enakem obdobju predlani. Od tega so v enakem času izvozili 1.007.949 lani ali 920.251 avtomobilov predlani.

Organizacija in delovanje elektronsko-računskega centra v TGA

V zadnjem nadaljevanju smo se seznanili s centralnim delom računalnika, danes bi pa natančneje opisali periferni del, zlasti tiste enote, ki so priključene na naš računalnik.

Čitalnik in luknjalik kartic (IBM 1442, sl. 1)

Luknjana kartica (sl. 2) je osnovni medij za prenašanje podatkov v računalnik. Že beseda nam pove, da so pri vsej stvari bistvene luknjice. Določena kombinacija luknjic nam pomeni določen znak, ta pa je sestavni del informacije, katero želimo posredovati v računalnik. Ker so standardne kartice 80-kolonske, pomeni, da se dá na vsako zapisati do 80 znakov. Tako luknjane kartice se v obliki paketa položijo v čitalnik, ki je sposoben razvozljati kombinacije luknjic na kartici in njihovo vsebino shranjuje v centralni pomnilnik. Način branja kartic je lahko po elektromehanskem ali fotoelektričnem principu. Vsaka kartica je prebrana dvakrat — zaradi kontrole. Hitrost branja našega čitalnika je 400 kartic v minuti. Luknjalik je enota, ki informa-

cije iz centralnega pomnilnika prenese na kartico z luknjanjem. To je torej izhodna enota in je hitrost luknjanja 160 kolon v sekundi.

Vrstični tiskalnik (IBM 1403, sl. 3)

Ta izhodna enota nam informacije iz centralnega dela računalnika izpiše v človeku razumljivi obliki — na papir. Značke tiska z mehaničnimi udarci. Znaki so razporejeni na verigi, ki se z veliko hitrostjo vodoravno pomika pred papirjem. Ko je določen znak na zahtevani poziciji pred papirjem, se z udarcem ta znak odtisne na papir. Hitrost teh elementarnih operacij je tolikšna, da se 120-znakovna vrstica praktično natisne naenkrat, saj je hitrost pisanja 600 vrstic v minuti, če imamo same numerične podatke, oziroma 400 vrstic v minuti, če so mešani podatki. Kljub temu pa je naš printer, kot to enoto tudi pogosto imenujemo, med počasnimi v primerjavi s hitrostmi do dvatisoč vrstic v minuti ali celo do nekaj de-

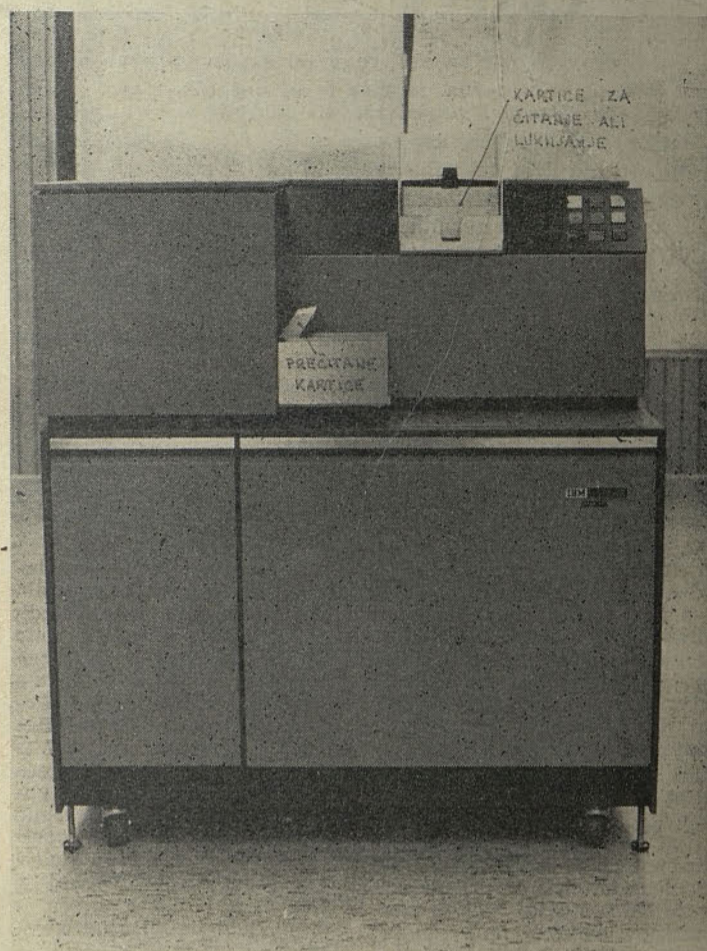
settisoč vrstic v minuti pri tiskalnikih, ki delujejo na elektro-kemičnem principu, vendar njihov tisk ni tako čist.

Risalnik krivulj (IBM 1627, sl. 4)

To je naprava, ki lahko podatke iz centralnega pomnilnika prenaša na papir v obliki narisanih krivulj, diagramov, grafov. Gibanje peresa nad papirjem krmili ustrezno napisan program, v odvisnosti od informacije se pero dviga ali spušča in s tem pri svojem gibanju riše ali prekriža črto.

Tehnična izvedba je navadno taka, da se pero pomika v smeri ene koordinate (n.pr. y — os), papir v negativni smeri druge koordinate. Risalnik krivulj ali ploter riše ali piše s kratkimi elementarnimi pomiki peresa (v dolžini n.pr. 0,25 mm) v osmih osnovnih smereh. Hitrost risanja je 300 korakov v sekundi.

Komandni pult je posebna vhodno-izhodna naprava, montirana na centralni enoti računalnika, po kateri je možno direktno komunicirati z raču-



Sl. 1 — Čitalnik in luknjalik kartic

uporabljana vhodno-izhodna periferna enota, ki omogoča direkten dostop do katerekoli

Magnetni disk je krožna plošča, na katero je naperjena elektromagnetna plast. Vsak disk ima na razpolago 200 koncentričnih pomnilnih sledi, na katere se zapisujejo ali iz katerih se berejo informacije. Vsaka steza ali sled je naprej še razdeljena na štiri sektorje. Na vsakem sektorju je mesta za 321 besed po 16 bitov. Prva beseda je adresa sektorja, ostale pa so za hranjenje informacij. Sektor je torej najmanjša enota pomnilne površine na disku, katero je še možno adresirati (nasloviti). Ker je disk pokrit z obeh strani z magnetno plastjo, tvorita n-ta stezi z zgornje in spodnje strani diska n-ti

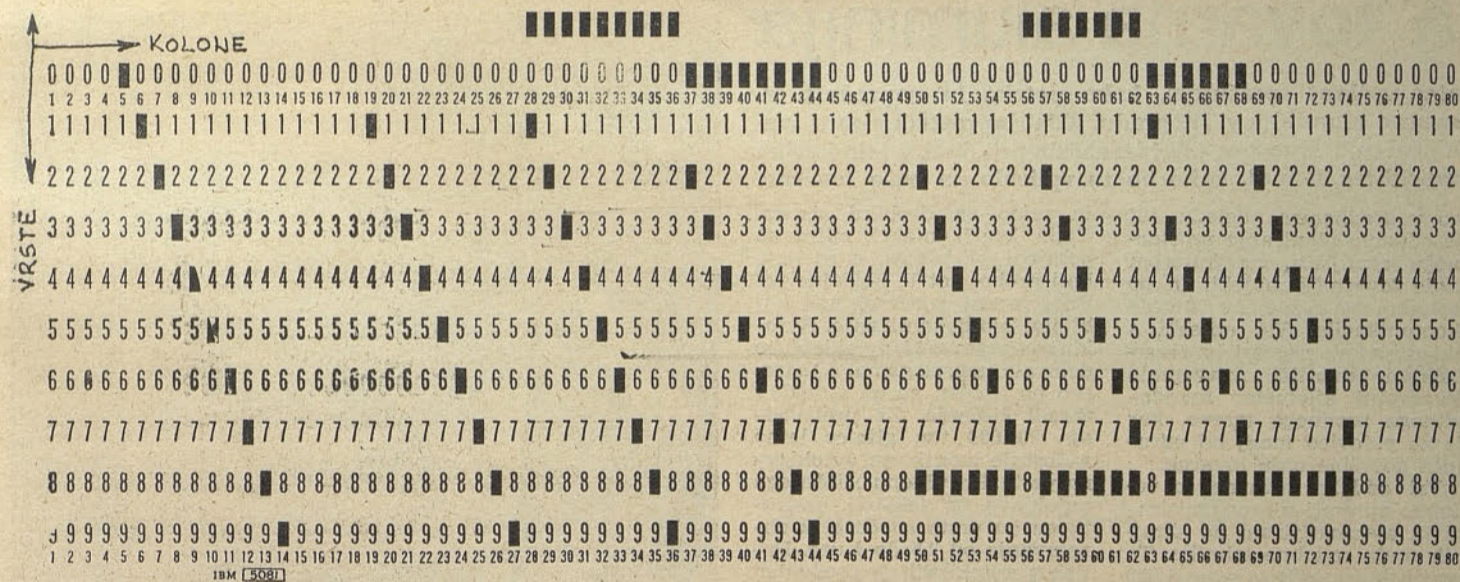
informacije. Disk aktiviramo in povežemo v sistem po diskovni enoti.

(Nadaljevanje na 6. strani)

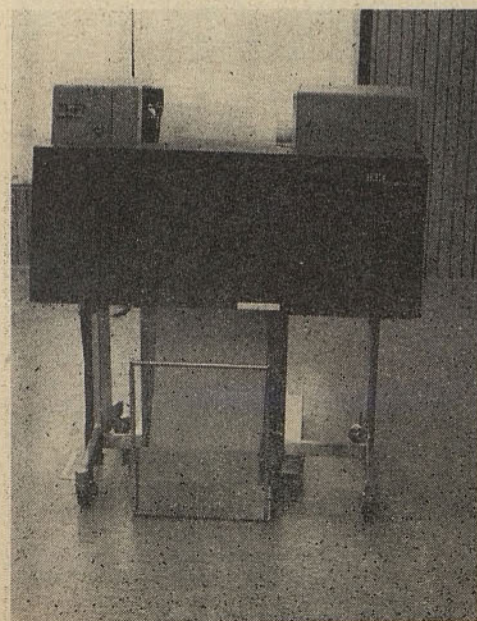
0123456789
ŠTEVILKE

ABCDEFGHIJKLMNPOQRSTUVWXYZ
ABECEDA

\$. < (+ - () *) ; / , % _ ? : ; = #
POSEBNI ZNAKI



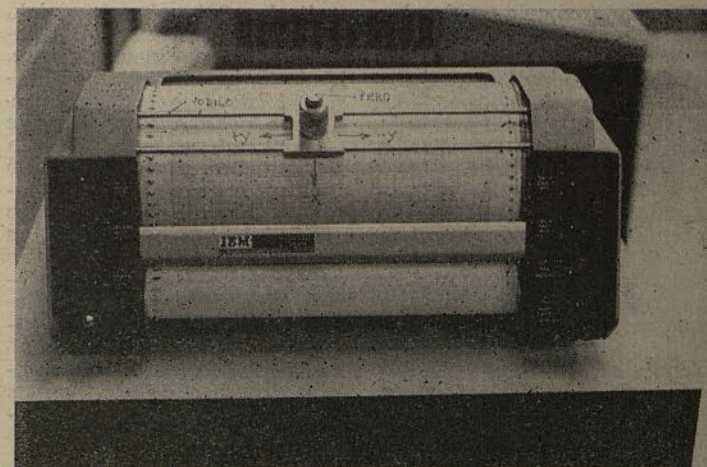
Sl. 2 — Luknjana kartica



Sl. 3 — Vrstični tiskalnik (printer)

nalnikom. Operater, ki nadzira delo celotnega sistema, lahko daje računalniku krajše instrukcije in iz njega sprejema navodila, kaj je treba v določenih trenutkih ukreniti. Navodila se izmenjujejo po pisalnem stroju, ki je vgrajen v komandnem pultu. Na njem so vgrajeni še vizuelni indikatorji vsebin važnejših registrov, tastature za direktno vnašanje informacij v te registre in stikala za neposredno krmiljenje stroja.

Magnetni kolot ali disk (IBM 2315, na sl. 5 na 6 strani lista, vidimo ga na omari diskovne enote) je najpogosteje



Sl. 4 — Risalnik krivulj (ploter)

Že sedaj razmislimo, koga bomo volili v samoupravne organe

Čeprav je rok za volitve v nove samoupravne organe v prvi polovici aprila, ta dan le ni več tako daleč, da bi lahko še odlašali s pripravami na te volitve, ki bodo letos toliko pomembnejše, ker bomo volili v novih organizacijah združenega dela delavske svete, ki naj bi zamenjali dosedanje svete proizvajalcev delovnih enot, verjetno pa bodo morali imeti tudi nekoliko večje in širše pristojnosti, kot so jih imeli ti sveti.

Dosedaj smo največkrat ugotavljali, da sveti delovnih enot niso bili dovolj elastični in odločni pri svojem odločanju, predvsem pa še to, da so malokdaj sploh bili sklepčni, oziroma, da člani svetov niso imeli za potrebno, da se aktivneje vključijo v delovanje samoupravnih organov v svoji delovni enoti.

O tem je bilo že nič koliko napisanega in povedanega, toda vse to ne spremeni dejstva, da takšen način samoupravljanja ne more roditi kdovekako pozitivnih rezultatov, ki bi naj bili usmerjeni prvenstveno v nadaljnji razvoj delovne enote in končno podjetja kot celote.

Ne bi bilo pravično, če bi sedaj hoteli hvaliti eno stran in kritizirati drugo stran, držbi pa verjetno le to, da bi bilo potrebno najti tiste prave razloge, ki so odvrčali precejšnje število naših samoupravljalcev v delovnih enotah, da niso hoteli aktivneje sodelovati pri odločanju in upravljanju. Prav gotovo so nekje določeni vzroki; teh pa morda nihče ne upa ali noče povsem konkretno obelodaniti in povedati. Seveda s tem le ne hromi sistema samoupravljanja, ampak celo sam sebe toliko zapira, da več ne vidi

okrog sebe, kaj je realno in kaj ni! Mnogokrat smo slišali razne pripombe »češ nima smisla hoditi na seje, ko pa tako ni nikoli sprejeto tisto, kar želimo!« Seveda obstaja vprašanje, če so te želje ali hotenja posameznikov zares tudi plod večine proizvajalcev in če taki predlogi sploh vodijo k izboljšanju proizvodnje in podobno!

Vsi, ki smo precej časa delali v samoupravnih organih, lahko prav tako smelo trdimo, da je mnogokrat bilo drugače, kot je bila želja posameznika, toda vedno smo morali imeti pred očmi koristi celotnega podjetja. Res pa je, da mnogokrat ni bilo tako, kot bi to bilo v interesu podjetja, vendar pa treba poudariti, da je zato potrebno imeti v samoupravnih organih takšne ljudi-proizvajalce, ki znajo sami oceniti, kaj je dobro in kaj ni, ne pa, da se ozirajo, kdo bo za katero varianto — od predlaganih — dvignil roko!

Taka dosedanja praksa nas je že večkrat postavila pred določena dejstva, vendar, kot izgleda, smo imeli vedno srečo, ki pa ni vedno trajna in nam lahko enkrat obrne hrbet — celo v času, ki je lahko usoden za ves kolektiv. Prav

gotovo domala sleherni član naše delovne skupnosti pozna delovanje samoupravnih organov, večina od vseh pa je že večkrat v teh tudi aktivno sodelovala, bodisi v tej ali drugačni obliki. Vedeti pa bi morali sedaj to: pustimo preteklost preteklosti in se skušajmo povsem živeti v našo predstoječo bodočnost, zato se povsem usmerimo v to, da bomo že sedaj pričeli razmišljati o tem, kdo nas bo zastopal v bodočem delavskem svetu.

Situacija, v kateri smo danes, nas nedvomno sili k temu, da se temu posvetimo z vso odgovornostjo in resnostjo, torej se že sedaj odločno usmerimo tja, od koder lahko nekaj tudi pričakujemo. Nikakor se nam ne sme dogajati to, kar se nam je večkrat dosedaj, ko nam ni bilo pomembno, kdo je prišel v svet delovne enote ali delavski svet. Glavno je pač bilo to, da smo se sami otresli odvečne funkcije! Tako niso bili redki pojavi, da so v samoupravne organe prišli ljudje, ki niso tega niti želeli, kar so pozneje tudi sami dokazali, ko sploh niso prihajali na seje. Posamezni proizvajalci — člani delovne skupnosti so kar zašlo predlagali take svoje sodelavce, ki niso imeli nobene volje in tudi nobenega smisla za delo v samoupravnih organih. Tako neresno odločanje ima lahko hude posledice za vso organizacijo združenega dela in tudi za podjetje kot celoto. Tega sicer do danes še nismo občutili, kar je naša sreča, kajti kje bi drugače is-

kali krivca za nekatere stvari. Nikakor ne smemo podcenjevati sposobnost nobenega našega proizvajalca, toda imamo pa vso pravico, da pregledamo in ugotovimo, če je dotični, ki bi ga želeli izvoliti v samoupravni organ, za to funkcijo tudi primeren in če je sploh voljan delati v teh organih; to je seveda najpomembnejše, predvsem v situaciji, v kateri trenutno smo.

Ponovno apeliram na vse naše proizvajalce, da že sedaj zares dobro in trezno razmišljajo o ljudeh, katere bodo predlagali v samoupravne organe: v delavske svete v organizacijah združenega dela in tudi v centralni delavski svet, v katerem pa bi zares morali biti le tisti, katerim sta prvenstveno v interesu proizvod-

nja in bodoči razvoj podjetja, ne pa samo mesečni zaslužek. Slednji pač niso bili odvisni od uspehov podjetja, ampak jim je bilo vseeno, kako bo podjetje poslovalo. Takih primerov je bilo dosedaj precej in prav zato je treba biti odločen in vztrajen pri predlogih, da bi prišli v samoupravne organe le tisti, ki imajo vse pogoje za tako odgovorno samoupravno delo.

Vsak človek ni za vsako delo in zakaj bi potem nekoga silili tja, kjer nima nobene volje do dela; lepše je, če tak proizvajalec takoj pove, da ne želi delati v takih organih in da pač tako poslanstvo raje prepusti tistim, ki so za njegovo uresničevanje vedno pripravljeni.

M. F.

(Nadaljevanje s 5. strani)

Organizacija in delovanje elektronsko — računskega centra v TGA

Zmogljivost diska je torej:

$$\frac{\text{št. cil.}}{\text{disk}} \times \frac{\text{št. sek.}}{\text{cil.}} \times \frac{\text{št. bes.}}{\text{sek.}} = 200 \times 8 \times 320 = 512.000 \text{ besed/disk}$$

Vsaka pomnilna površina ima svojo pisalno oz. čitalno glavo, ki se radialno pomika od steze do steze, pač glede na adresu sektorja, katerega iščemo. Ker se disk vrti (1500 vrtljajev v minuti), se glava aktivira šele v trenutku, ko je zahtevani sektor tik pod njo. Elementarni pomik glave je nekaj milisekund, torej rabi-

dosežemo n-ti cilindri. V povprečju potrebujemo 30 ms, da najdemo in prečita- mo ali zapišemo na cilindru zaželeni sektor. Hitrosti prenosa informacij so nekaj desetstisoč znakov na sekundo. Zaradi teh velikih hitrosti je magnetni disk tako pogosto uporabljen periferna enota.

(se bo nadaljevalo)

—BG—

Titograjska tovarna aluminija

Bralci »Aluminija« se verjetno večkrat sprašujejo, kako poteka in napreduje izgradnja tretje jugoslovanske tovarne aluminija v Titogradu. Kdaj bo rastoči gigant vračal dobrine na račun ogromnih vložnih sredstev, kdaj bo začela pritekati svetla kovina v polnih curkih na naš jugoslovanski trg, a tudi, kako bo to vplivalo na našo tovarno.

Poskusil bom odgovoriti na vprašanja — po pridobljenih vtisih ob prvem obisku tega novega industrijskega giganta, katerega gradi črnogorski narod ob pomoči vse socialistične družbe Jugoslavije, nedaleč od njihovega glavnega republiškega mesta — Titograda.

Najprej nekaj splošnih podatkov!

Po dokončani prvi fazi bo tovarna proizvajala letno 200 tisoč ton glinice, 50.000 ton aluminija in okrog 27.000 ton anodnih blokov. V drugi fazi, t.j. po končani izgradnji sedanjega objekta, še enkrat toliko: 400.000 ton glinice, 100.000 ton aluminija in okrog 55.000 ton anodnih blokov ali še več, če bo povečano povpraševanje za temi surovinami na aluminijem trgu.

Tovarna ima zelo ugodno ležeče surovinske baze. Večina boksitnih nahajališč je v okolici Cetinja, oddaljenega približno 60 km od tovarne. Z električno energijo jih oskrbuje bližnja elektrarna Peručica, a po dograditvi elektrarne Mratinje v letu 1973 bo ta napajala še elektrarne, ki bodo začele polno obratovati po tem letu. Velike količine industrijske vode bo črpala tovarna iz reke Morače, ki teče mimo, v neposredni bližini tovarne. Glede na transportne linije, je lokacija ugodna, saj stoji tovarna ob železniški progi in cesti proti luki Bar, oddaljeni komaj 60 km. Tovarna leži na popolnoma ravnem Dalibabskem polju, kar je zelo ugod-

no v gradbenem pogledu, saj je odpadlo planiranje prostornega zemljišča, na katerem stoje tovarniški objekti in po katerem so razvejane interne komunikacije. Vsi objekti s skladišnimi prostori in tovarniškimi dvorišči zavzemajo kvadratni kilometer nerodovitnega prodnega terena, kar je za polovico manj od ogra- jene površine naše tovarne.

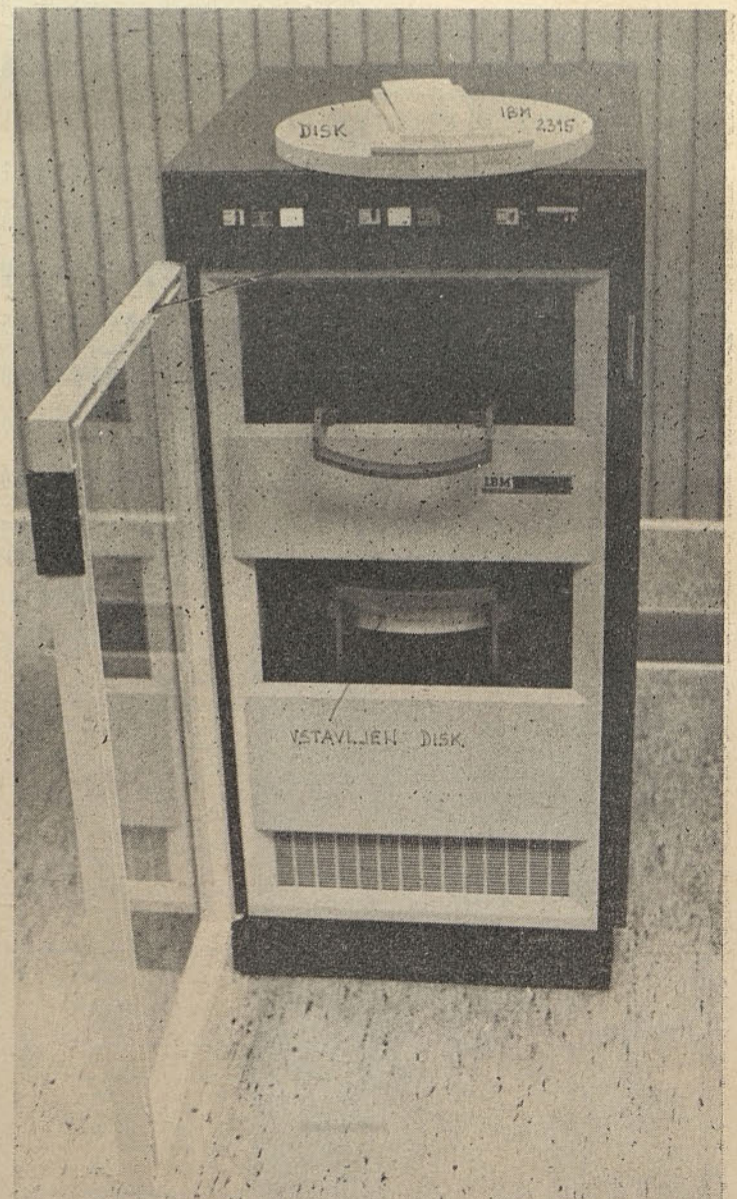
Vsi oddelki tovarne so sodobno opremljeni, mehanizirani in avtomatizirani do skrajnih meja sodobne tehnike. To pogojuje zaposlitev samo 1.050 ljudi v prvi fazi proizvodnje 200.000 ton glinice in 50.000 ton aluminija letno. Od tega bo zaposlenih v reparaturnih delavnicah približno 400 ljudi, med njimi 16 inženirjev in okoli 40 tehnikov. V obeh elektrolizah z 264 pečmi bo delalo vsega 105 ljudi, v kar je všteto tudi vodstvo in vse izmene. Moderno opremljen laboratorij, ki združuje pod eno streho vse preiskave in kontrole — od kemične, metalurške in fizikalne, bo zaposlil vsega 40 ljudi. V tovarni anodnih blokov s kompletno zalivalnico anodnih blokov (rodning), s predgrevalnico phalne mase za peči v elektrolizi in z vključnim čiščenjem klinov bo delalo 42 delavcev, tehnikov in inženirjev. Ravno tako racionalno bo razporejena delovna sila v drugih oddelkih tovarne.

In končno še kratak opis posameznih objektov!

Tovarna glinice ima mehanični izpraznjevalec vagonov

in samo en drobilni sistem. Trije krajši mokri mlinci so polnjeni s »pepsi«, a meljejo bolj grobo, kot je običajno pri Bayerjevem procesu, kar naj bi olajšalo dekantiranje. Avtoklavna vrsta z 11 avtoklavi bo delovala nepretrgoma, a tedensko bo izločen po en avtoklav zaradi čiščenja. Za proizvodnjo 200.000 ton glinice letno zadostuje montirana avtoklavna vrsta. Pri vklopu očiščenega avtoklava in izklopu naslednjega bo vrsta izločena iz obratovanja od 2,5 do 4 ure. Pri tisk v avtoklavih je predviden na 42 atm. Zniževalcev tlaka je v vrsti devet, a delujejo po podobnem sistemu kot pri nas. Pretok skozi avtoklavno vrsto je občutno večji kot pri nas, zato bosta sočasno črpali brozgo dve membranski črpalki. Rdeča filtrirnica je opremljena s poševnimi Kelly filtri, a bela filtrirnica ima štiri diskaste filtre s površino 44 m². Skladišče hidrata je zelo veliko, saj zadostuje za celome- sečno proizvodnjo. Imajo samo eno kalcinacijsko peč za glinico, premera 3,5 m, dolžine 100 m. Kurijo jo s težkim mazutom. Razlikuje se pa naprava za kalciniranje pri transportu hidrata v peči — od naših naprav. Za horizontalni in vertikalni transport hidrata uporabljajo hidravlične transportne naprave. Pred pečjo odfiltrirajo hidrat. Ves transport glinice v horizontalni

(Nadaljevanje na 7. strani)



Sl. 5 — Diskovna enota za dva diska

Zakaj je podjetju potreben psiholog?

(Nadaljevanje in konec)

6. Raziskave s področja motivacije pri delu: To področje dela industrijskega psihologa je zelo tesno povezano s problematiko medsebojnih odnosov, saj spremembe na enem področju vplivajo (pozitivno ali negativno) na drugo področje. Pravzaprav se s vprašanjem motivacije znanstvena psihologija v zadnjem času zelo dosti ukvarja. Nekatera spoznanja doživljajo korenite spremembe. Psihologi poskušajo najti nove pristope k raziskovanju te problematike. Radi bi predvsem odkrili nekakšen prednostni red motivov.

Psihologi so na tem področju odkrili marsikaj novega. Znano je, na primer, da imamo lahko ljudje o neki stvari mišljenje, ki pa se popolnoma razlikuje od našega stvarnega obnašanja do te stvari. Prav tako je znano, da ljudje dostikrat niti ne vemo, kateri osnovni motivi nas vodijo pri reševanju posameznih življenjskih situacij. Prav gotovo pa spadajo raziskave s področja motivacije v vrsto tistih raziskav, katerim je končni smoter boljša prilagoditev človeka delovni situaciji in s tem njegovo večje zadovoljstvo pri delu.

7. Raziskovanje izostankov, nesreč in fluktuacije: Nesreče, izostanki in fluktuacija so značilni primeri, ki so največkrat odvisni od zadovoljstva pri delu. Večkrat je bilo že dokazano, da imajo manj nesreč pri delu ljudje, ki so s svojim delom zadovoljni. S sistematičnim preučevanjem nesreč, izostankov in fluktuacije lahko psiholog obstoječe stanje precej izboljša.

8. Preučevanje utrujenosti in pravičnega izkoriščanja odmorov: Utrujenost je večna spremljevalka vsake daljše intenzivne dejavnosti. V utrujenosti je potrebno čestokrat iskati krivca za nesreče, izostanke, slabe medsebojne odnose itd.

Psiholog lahko na tem področju išče predvsem take načine organizacije dela, ki delavce relativno najmanj utrujajo. K ukrepom, h katerim se lahko zateče, sodi predvsem pravilna izraba odmorov, uporaba glasbe, skrajševanje delovnega časa, menjavanje delavcev pri utrujajočih delih itd.

9. Problemi nekaterih specifičnih delovnih skupin (mladi delavci, stari delavci, ženske, invalidi): Pri mladih delavcih naletimo ponavadi na povečano število nesreč pri delu, disciplinske prekrške, nestrpnost itd. Povsem drugačni pa so problemi starejših delavcev. Starejši delavci imajo sicer precej prednosti pred mladimi n. pr. manj nesreč, pozitivnejši odnos do dela itd., niso pa prikladni za dela, ki zahtevajo često prilagajanje, kjer je potrebno hitro delati itd.

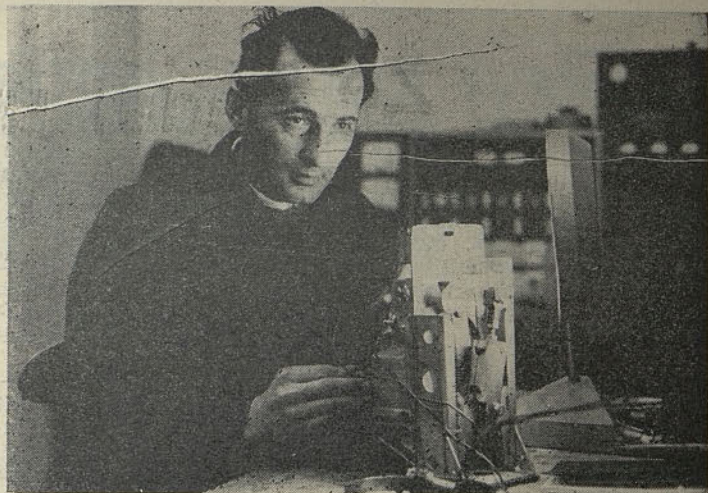
Resni problemi nastopajo pri odhodu v pokoj. Upokojitev je za nekatere pretres, od katerega si nikoli ne opomorejo. Človek, ki je bil vse življenje navajen delati, se počuti nenkrat izgubljen in brez vsake koristi. Psiholog lahko skupaj z zdravnikom in socialnim delavcem pripravi sistem odhoda v pokoj, ki bo čimmanj prizadel starejše delavce.

Ceprav ni nikakršnih bistvenih razlik med psihičnimi sposobnostmi žensk in moških, obstajajo med spoloma glede motiviranosti in v odnosu do dela znatne razlike. Raziskave so pokazale, da so poročeni možje domala v vseh pogledih boljši delavci kot samci (nesreče, izostanki, odnos do dela). Prav nasprotno pa je pri ženskah: poročene ma-

tere imajo mnogo več izostankov kot njihove neporočene sodelavke. Ženske torej dajejo prednost pred delom svojim družinam, otrokom. Poznavanje teh problemov pomaga psihologu pri organizaciji nekaterih dejavnosti v tovarni: psihološke, zdravstvene in socialne službe.

Pri urejanju invalidske problematike lahko psiholog pomaga pri iskanju ustreznih delovnih mest in pri prekvalifikaciji oziroma rehabilitaciji invalidov.

10. Organizacija in vodenje posvetovalnice za zaposlene: Določeno število zaposlenih ima vedno nekaj svojih oseb-



Jože Kukovec, električar v finomehanični delavnici

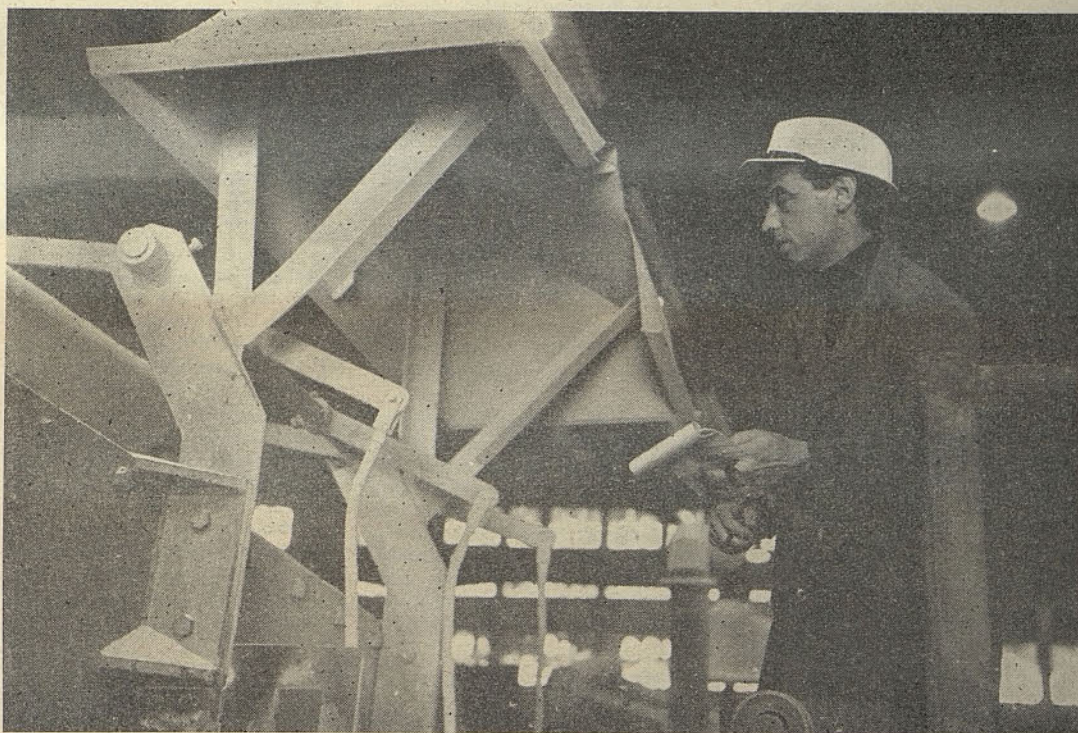
nih problemov, bodisi v zvezi z delom ali s privatnim življenjem. Takim delavcem lahko psiholog mnogo pomaga že s pripravljenostjo, da poslušajo njihove resnične ali namišljene probleme. Da lahko v mnogih primerih uspešno pomaga s strokovnim nasvetom ni potrebno posebej poudarjati.

Na koncu pa še par besed o področju, na katerem lahko psiholog v podjetju še zlasti mnogo naredi.

V svojih pogostih službenih in privatnih stikih s člani kolektiva lahko psiholog razloži ljudem, kako vsakdanji in normalen je pravzaprav pojav, da se mišljenje ljudi o eni in isti stvari lahko popolnoma razlikuje. S svojim strokovnim znanjem lahko dokaže nujnost različnih stališč in mišljenj med ljudmi. Stališča ljudi so pravzaprav odvisna od osebnih izkušenj, znanja, informiranosti, želja, pričakovanj itd. Konflikti nastajajo zato, ker ponavadi vsakdo meni, da je edino njegovo stališče pravilno. Če dopustimo možnost, da bi, kolikor bi poznali vse razloge, motive in stališča drugih, razumeli tudi taka stališča, potem se znatno zmanjša ostrina naših reakcij na stališča, ki so v nasprotju z našimi.

Psiholog lahko z dolgotrajnim in sistematičnim dokazovanjem nauči ljudi, da znajo tolerirati tuje mnenje in stališča, ki so drugačna kot njihova. Ljudi se dá naučiti, da znajo živeti z vsakdanjimi spori, ne da bi pri tem doživljali pretrese in izgubljali duševno zdravje.

F. D.



Konstruktor pri opazovanju naprave v obratu

Titograjska tovarna aluminija

(Nadaljevanje s 6. strani)

Smeri opravljajo zračne drčce, a vertikalni pnevmatični transport po ceveh. Vparilnica ima samo en sistem s šestimi vparilniki firme Kestner, ki vpara luga na 300 g/l. Priprava luga je podobna naši, a v kontinuiranem Bayerju nimajo kaviifikacije v klasičnem smislu, ker dodajajo apno direktno v mokre mlino.

Večina naprav glinice, ki bo pričela obratovati letos spomladi, stoji na prostem — so nepokrite in brez poslopij. Na odprtem prostoru stoji dekompozirji, avtoklavi, vsi veliki bazeni, dekantatorji, vparilniki, rotacijska kalc. peč za glinico, mokri mlini in domala vsi cevovodi. Industrijska poslopja so izdelana v jekleni konstrukciji, a obita s salonitnimi ploščami in valovito ploščevino.

Elektroliza, ki je v obratovanju od sredine meseca novembra lanskega leta, ima dve

dvorani po 132 peči. Napaja jih tok jakosti 80.000 A. Napetost pri peči bo normalno pod štirimi volti, a poraba električne energije na istosmerni strani okoli 14.000 kWh. Hala je razdeljena na 6 grup po 22 peči. Vse so avtomatizirane, a vso grupo poslužuje samo žerjavist z enim žerjavom. Ta polni glinico v peči, prebija skorjo, menja bloke, tehta aluminij, črpa aluminij, čisti in nadzira celo grupo peči. Pri zamenjavi anodnih blokov in pri črpanju mu občasno pomaga še en delavec, kar pa je tudi vsa delovna sila v grupi od 22 peči.

Zanimiva je avtomatika na pečeh. Ta regulira napetost peči in avtomatsko ugašuje anodne efekte. Princip je zelo preprost. Pri efektu avtomat vključi elektro motor za dvig anode; ta spusti anodo za par cm navzdol in jo ponovno dvigne. S tem nalomi skorjo, a del glinice se vsuje skozi

nastalo razpoko v elektrolit. Če se pri prvem spustu ne vsuje dovolj glinice skozi nastalo razpoko in efekt ni odstranjen, se postopek še lahko avtomatsko dvakrat ponovi. Če tudi tretji poskus avtomatike ne uspe izključiti anodnega efekta na peči, zvočni signal in signalna svetilka opozorita delavca, da potem sam ročno uredi peč. Prebijanje peči je serijsko. Odsesavanje plinov ni urejeno, ker menijo, da pri njihovem sistemu zaradi nizkih temperatur v pečeh ne bo izgub na kriolitu.

V centralnem komandnem in nadzornem prostoru elektrolize je grupa 22 peči priključena na skupni kontrolni instrument. Če optični rezultati ne pokažejo zadovoljivih meritev, potem se peč priključi na registrator, ki beleži meritve. Na podlagi grafičnih zapisov pozneje lažje ugotavljajo napake na peči, a s tem jih tudi odstranjujejo.

Tovarno katodnih blokov, ki je v obratovanju od lanske jeseni, sestavljajo tovarne anodne mase, peči za pečenje anod in rodinga. Tovarna anodne mase je po opremi podobna naši, a oblikovanje anodnih blokov opravljajo v hidravlični preši. Peči za pečenje anod. blokov imajo odprte, roding je popolnoma avtomatiziran kot ostala tovarna. Ker pri nas tovarna anodnih blokov še ni izgrajena, prepuščam opis teh objektov za poznejši čas.

Za zaključek še nekaj vtisov o ljudeh v tovarni Titograd. Vsi delajo za skupen uspeh z veliko vnemo, zaupajo v prihodnost in vidijo v novi tovarni svojo bodočo eksistenco. Tako gledanje bi moralo biti vodilo tudi za naš kolektiv. Res je titograjska tovarna nova, ima moderno opremljene naprave, dosegala bo nedvomno boljše normative od naših. Toda ne smemo pozabiti

na ogromna sredstva, vložena v sodobno opremo, saj dosegajo vsoto 400 milijonov N din, a od katerih bo moral kolektiv plačevati velike anuitete.

Menim, da bi lahko z odločnimi posegi, s strokovnim delom, s koriščenjem pridobljenih izkušenj, z nenehnim razvijanjem in posodabljanjem naših, deloma že zastarelih naprav, z zaupanjem v lastno strokovno znanje in prakso, a po potrebi ob sodelovanju z zunanjimi sodelavci povečali proizvodnjo naše tovarne, popravili normative na nivo, ki ustreza našemu dolgoletnemu delu.

Naš kolektiv mora biti in je tudi sposoben prebroditi trenutne težave in zajadrati v perspektivno prihodnost. Pri tem pa moramo računati na prizadevanje slehernega člana našega kolektiva pri delu, ker bomo samo tako premagali trenutno nastale težave v tovarni.

A. T.

Prvi koraki sodelovanja

Na predlog osnovne organizacije ZKS »Dravsko polje« Kidričevo in po dogovoru s krajevno organizacijo SZDL ter predsedstvom krajevne skupnosti so se sestali v ponedeljek, 11. januarja, predstavniki domala vseh množičnih organizacij, društev, krajevne skupnosti, sekretariata osnovne organizacije ZKS, šole in vrtca. Posebej velja omeniti, da so se sestanka udeležili tudi sekretar tovarniškega komiteja ZKS, tajnik sindikata in mladinske organizacije.

Ta sestanek je bil sklican zato, da bi poglobljeno razpravljali o problematiki posameznih organizacij, navzočnost domala vseh predstavnikov, ki so bili vabljeni (navzočih je bilo 23 od 27 povabljenih), pa je dala sklicu tega sestanka izreden poudarek.

Uvodne misli je podal tovariš Ivo Težak, sekretar osnovne organizacije; nakazal je nekaj bistvenih problemov: ne-

uspeli referendum v naselju, nerešene prostore za mladino in občane, kadrovanje v organizacije, neaktivnost nekaterih organizacij itd.

V razpravi, v kateri so sodelovali domala vsi navzoči, so ocenjevali posamezne probleme in prvenstveno ugotovili:

- da je potrebno povečati aktivnost in organiziranost vseh društev in organizacij,
- da je potrebno bolj smelo kadrovati mlade ljudi v vodstva in društva, pritegniti k aktivnemu delu več mladih,
- potrebna je večja povezanost med vsemi organizacijami in več skupnega dela pri razreševanju posameznih in skupnih problemov,
- da je potrebno započeti tesnejše sodelovanje s Stanovanjskim podjetjem Ptuj pri urejanju odprtih vprašanj stanovanjskega sklada v Kidričevem,

— v okviru možnosti je treba s krajevno skupnostjo in tovarno urediti vprašanje prostorov za potrebe kraja in občanov,

— krajevni odbor SZDL mora biti nosilec vseh političnih manifestacij, za izvedbo posameznih prireditev pa je potrebno zadolžiti posamezne organizacije in društva.

Posebno pomembna je bila razprava o krajevnem prazniku, ki bi naj bil ob rojstnem dnevu narodnega heroja Borisa Kidriča — 10. aprila vsako leto.

Predloge, katere so podprli in zagovarjali vsi navzoči, bo pripravil poseben odbor do naslednjega tovrstnega sestanka v začetku februarja.

Ob koncu sestanka je bila izražena skupna želja vseh navzočih, da bi bilo takih plodnih razgovorov v bodoče še več, saj bo le tako zaživel skupno sodelovanje in bodo bodoči sestanki dobili tudi ustrezno vsebino.

Krajevna skupnost

Da bi občani na območju Krajevne skupnosti Kidričevo in člani kolektiva bili seznanjeni z delovanjem sveta krajevne skupnosti, predsedstva sveta krajevne skupnosti in njegovih organov, se bomo poslužili vseh virov in načinov informiranja.

Kako pomembna je dobra obveščenaost, je nakazoval krajši sestavek v prejšnji številki glasila »Aluminij«, seveda v delovni organizaciji; to pa lahko v določeni obliki prenesemo tudi na teren.

Svet krajevne skupnosti, njegovi organi in družbeno-politične organizacije na območju krajevne skupnosti se zavedajo pomembnosti obveščanja; je tako bodo namreč občani dobili zaupanje v organe, katere zastopajo in povezujejo v njihovih skupnih interesih. Zato je ena od nalog, med ostalimi, temeljito obveščanje o delu, o sprejetih sklepih in zadevah, katere obravnava in rešuje svet krajevne skupnosti in njegovi organi. Naša želja je, da občane pravilno obveščamo o dogajanjih in problematiki na območju krajevne skupnosti; verjamemo, da bo s tem sodelovanje pri reševanju skupnih potreb in nalog uspešnejše v zadovoljstvo vseh občanov.

Predsedstvo sveta je na seji v decembru to problematiko obravnavalo kot posebno točko dnevnega reda in sprejelo ustrezne sklepe in zadolžitve. Občane in člane kolektiva bomo seznanjali z delom v rednih prireditvah v glasilu »Aluminij«.

Menimo in želimo, da bi uredniški odbor »Aluminija« našel del prostora za objavo naših informacij. Jasno nam je, da s tem obveščenaost ne bo rešena, zato bomo občasno izdajali Bilten ali Informator za vse občane krajevne skupnosti. Območje krajevne skupnosti je danes že tako veliko, da z objavo člankov v »Aluminiju« ne morejo biti obveščeni vsi občani. Dogovorjeno je, da bomo na ustreznih mestih obveščali občane o sklepih sveta krajevne skupnosti in njegovih organov — na oglasnih deskah: te bomo postavili po krajevnih odborih, po vaseh in naseljih.

Želimo, da tudi sleherni občan naše skupnosti prispeva s svojo iniciativo ali predlogom k boljšemu delu in se s tem vključi v reševanje vseh perečih nalog.

KADROVSKE SPREMEMBE V SVETU KRAJEVNE SKUPNOSTI

Ker je dosedanji predsednik sveta krajevne skupnosti podal pismeno ostavko, je svet krajevne skupnosti na svoji 6. redni seji 25. novembra 1971 ostavko tov. Franca Kranjca sprejel in izvolil za novega predsednika — tov. Antona Kosijsa, zaposlenega v TGA, stanujočega v Kidričevem št. 6.

Na tej seji je zaprosil za razrešitev dolžnosti podpredsednika tov. Janko Babnik zaradi spremembe delovnega mesta. Svet je njegovo ostavko sprejel in izvolil za ravnatelja Osnovne šole »Boris Kidrič« v Kidričevem, stanujočega v Kidričevem št. 5.

KRATEK PREGLED DELA SKS OD 6. REDNE SEJE DO DANES

Na 6. redni seji je svet obravnaval pregled opravljenega dela po delovnem programu za leto 1971.

Med pomembnejšimi deli so bila opravljena:

- asfaltiranje cest v Kungoti, v skupni izmeri 16.000 m²;
- napeljava štirih telefonskih priključkov za vas Kungoto;
- izgradnja minigolf igrišč pri letnem kopalšču;
- ureditev parkirnih prostorov med samopostrežnico in kopalščem;
- dokončanje ureditvenih del na pešpoti od naselja do tovarne;
- povsem je bilo obnovljeno poslovno poslopje v naselju II za delavnico »Delte«, kjer je zaposlenih 50 delavk;
- vzdrževanje komunalnih naprav, čiščenje cest vzdrževanje javne razsvetljave v naselju I;
- razširitev prostora kopaljšča, pri delu so sodelovali vojaki ptujske garnizije in so opravili 4.675 delovnih ur, sodelovalo pa je 838 vojakov.

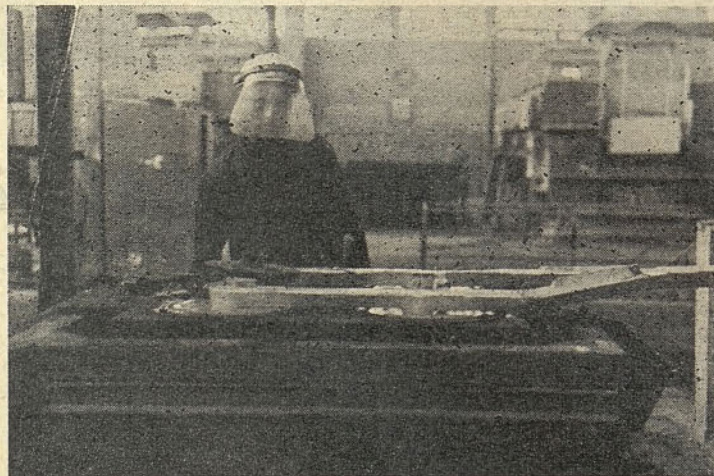
To je le bežen pregled opravljenega dela v lanskem letu, izčrpniji pregled pa bomo podali v eni od naslednjih številki »Aluminija«.

Ker so vojaki ptujske garnizije večino del pri razširitvi prostora kopaljšča opravili v svojem prostem času, je svet krajevne skupnosti na tej seji sklenil, da jim bo ob Dnevu armade podaril televizor.

Na 7. redni seji sveta krajevne skupnosti, ki je bila 29. 12. 1971, je svet obravnaval več pomembnih vprašanj.

Sprejem statutarne sklepa o ustanovitvi Krajevnega odbora Kidričevo za naselje I in Krajevnega odbora Apače.

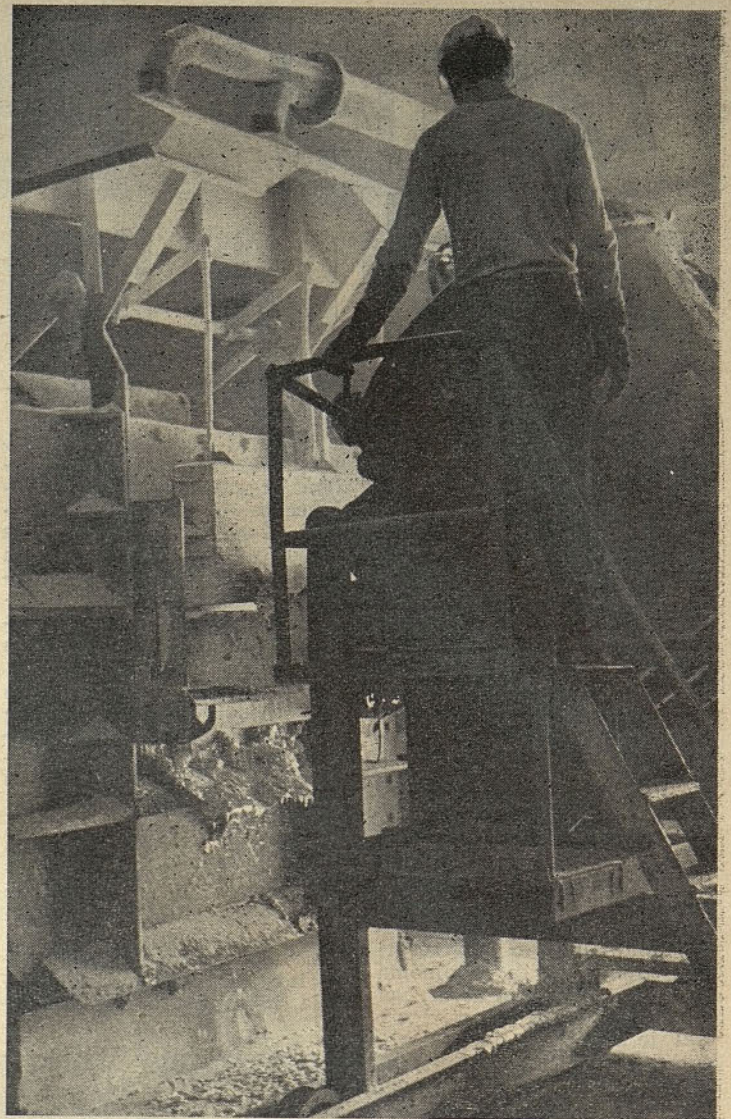
Na pobudo osnovne organizacije ZKS »Dravsko polje« in odbora SZDL Kidričevo je predsedstvo pripravilo predlog, katerega je svet sprejel. Krajevni odbor Kidričevo, Naselje I bo štel 17 članov; izvolili jih bodo občani tega naselja tako, da bo zastopan s po enim članom vsak večji stanovanjski blok in s po enim članom tudi vsaka vrsta četvorčkov.



Livar

Ker so očitki k delovanju sveta krajevne skupnosti, češ, da se ukvarja le s problemi naselja I, čeprav je njegovo delovno področje širše, menimo, da bo ustanovljeni odbor prevzel vse naloge in problematiko tega naselja, v odbor pa bo vključenih več občanov, ki se srečujejo s problemi naselja I.

Ker so vaščani Apač izrazili željo, da se priključijo k naši krajevni skupnosti, je svet v oktobru preteklega leta načelno soglašal s priključitvijo.



Polnjenje peči v livarni

vas obveščča

Po uspešno izvedenem referendumu o odcepitvi vasi Apače od Krajevne skupnosti Lovrenc in pripojitvi k naši krajevni skupnosti je svet na tej seji sprejel ustrezne sklepe:

- vas Apače je priključena h Krajevni skupnosti Kidričevo;
- svet krajevne skupnosti Kidričevo bo razširjen za tri člane, katere izvolijo občani vasi Apače na svojem zboru volivcev;
- ustanovljen bo Krajevni odbor Apače, ki bo štel najmanj 9 članov;
- do izvolitve odbora in članov za svet izvršuje naloge Odbor za asfaltiranje ceste v Apačah;

PRAZNOVANJE NOVEGA LETA

Na pobudo sveta krajevne skupnosti in odbora SZDL je bil v prvi polovici decembra sklican širši posvet organizacij za pripravo prireditev ob Novem letu.

Na tem sestanku sta uvodoma podala poročilo predsednik sveta in zastopnik mladine o prireditvi 30. novembra; to je za mladino pripravil svet krajevne skupnosti.

Sestavljen je bil program prireditev za Novo leto:

- Organizacija prihoda dedka Mraza za vse predšolske in šoloobvezne otroke za naselje I, Njiverce in Staro postajo — v osnovni šoli in kino dvorani, za naselje II v prostorih podjetja »Pleskar« in za Kungoto v prosvetni dvorani.
- Sprejem dedka Mraza je bil po programu tudi izveden, slovesnosti se je udeležilo nad 800 otrok.

— SPREJEM STAREJSIH OBCANOV

Dogovorjeno je bilo, da bo v prostorih obrata družbene prehrane sprejem za vse, nad 70 let stare občane. Sprejema se je udeležilo 33 od 49 občanov.

To srečanje je bilo nadvse pri srčno — z mislijo, da tudi na starejše občane ne pozablamo. Zlasti je bilo ganljivo srečanje z najstarejšo občanko Terezijo Puhalak, 86 let, na domu pa smo obiskali najstarejšega občana Andreja Lampiča, 91 let, ki se zaradi bolezni srečanja ni mogel udeležiti.

Na srečanju je bila izražena želja, da bi ta srečanja postala tradicionalna; izvolili so tudi odbor aktivna starejših občanov, kateremu predseduje Ernest Svenšek iz Kungote. Opravičujemo pa se vsem tistim, ki zaradi pomanjkljive evidence niso bili udeleženi na tem srečanju.

V okviru praznovanja dedka Mraza je bilo obdarjenih 40 otrok socialno šibkih družin. Skromna darila so jim člani komisije za socialne zadeve izročili na domovih.

PREDSEDSTVO SVETA KRAJEVNE SKUPNOSTI KIDRIČEVO.

IZDAJA DELAVSKI SVET TOVARNE GLINICE IN ALUMINIJA
»BORIS KIDRIČ« KIDRIČEVO

UREDNIŠKI ODBOR:

Franc Vrlič — predsednik, člani: Stojan Korbler, dipl. inž., Franc Kolarič, Milan Nežmah, Janez Sukič in odgovorni urednik tovarniškega

časopisa Stane Tonejc, dipl. inž.

Tisk: ZGP »Pomurski tisk« v Murski Soboti.

Rokopisov in slik ne vračamo.