



LIBOJSKA KERAMIKA

GLASILO KERAMIČNE INDUSTRIJE LIBOJE - CELJE

ZADNJI GOSPODARSKI UKREPI SO TUDI NAM DELNO IZBOLJŠALI POLOŽAJ

Urednik našega lista je direktorju podjetja postavil nekaj vprašanj v zvezi z vplivom zadnjih gospodarskih ukrepov, sprejetih v ZIS, na naše podjetje in nekaj vprašanj v zvezi s poslovanjem podjetja.

Objavljamo vprašanja in odgovore:

Vprašanje: Ali je tudi naše podjetje udeleženo pri ugodnostih, katere so uzakonili zadnji gospodarski ukrepi pristojnih organov?

Odgovor: Zadnji gospodarski ukrepi so tudi nam delno izboljšali položaj. Naše podjetje je na osnovi teh ukrepov oproščeno plačevanja 15% prispevka iz dohodka. Za naše prilike je to pomembna ugodnost, saj bo predvidoma odstopljeni prispevek v letošnjem letu znašal ca. 50.000.000 dinarjev.

Vprašanje: Mene in verjetno celoten kolektiv zanima, kam bo odstopljen del prispevka iz dohodka predvidoma razporejen?

Odgovor: Na prvi pogled je znesek 50.000.000 din precejšen. Pri tem pa moramo nujno upoštevati, da odstopitev prispevka spremlja cela vrsta podražitev materiala in uslug, katere podjetje v svojem poslovanju potrebuje. Prav tako je nujno upoštevati zvišanje osebnih dohodkov. Čeprav smo z letnim planom predvideno povprečje osebnih dohodkov v prvem polletju preseglji za 11%, smo v občinskem merilu s povprečjem osebnih dohodkov še vedno precej pod občinskim povprečjem. Zato bo potrebno del odstopljenega prispevka uporabiti za kritje osebnih dohodkov.

Povsem točnega izračuna, koliko nam bo od odstopljenega prispevka res »čistega« ostalo, še nimamo in tudi ne moremo imeti. Zviševanje stroškov je skoraj na dnevnem redu in je izračunavanje ter objavljanje konkretnjših števil pod takimi pogoji iluzorno. Bojimo se, da nam bo v kljub ugodnosti, ostalo za sklade podjetja le toliko, kolikor smo to predvideli po letnem planu. To pa je praktično samo toliko, kolikor potrebujemo za pokritje obveznosti, katere izhajajo zaradi najetih in uporabljenih posojil.

Vprašanje: Ali ima podjetje še kakšne druge obveznosti do družbe, za katere smatrate, da bi jih bilo potrebno odpraviti?

Odgovor: Leta 1962 je bil uveden 15% prometni davek na dekorativno keramiko. Na račun tega davka bomo v letošnjem letu odvedli družbi preko 20.000.000 din. Za naše razmere bi bilo zelo pametno, da nam družba odstopi to dajatev, katero je kot vidite uvedla šele pred dvema leti. To tem bolj, ker menimo, da je sam namen te obdavčitve v našem primeru zgrešen. Vaze, pepelniki in podobni predmeti, vsaj po našem gledanju niso »luksuzni« izdelki. Namen uredbe, s katero nam je bil ta davek predpisan, pa je bil ravno obdavčitev »luksuznih« izdelkov.

Vprašanje: Pred kratkim je DS razpravljal in sklepal o prodajnih cenah naših izdelkov. Kolikšna bo korist, ki jo bo podjetje imelo od tega?

Odgovor: V bistvu ne gre za neko občutnejše linearno zvišanje cen našim izdelkom, temveč za določene korekture in vskladitve. Znano je, da so cene keramičnih in opekarskih izdelkov bile nekaj let pod evidenco in kontrolo Zveznega urada za cene. Porast proizvodnih stroškov je povzročil, da je bila prodajna cena nekaterih izdelkov še nižja, kot proizvodna cena. Razumljivo je, da je bilo takšno stanje nevzdržno in da smo iskali rešitve v vseh možnih smereh.

Med ostalimi ukrepi je bilo tudi izločanje takih izdelkov iz proizvodnje. Z ukinitvijo evidence in kontrole cen nad keramičnimi izdelki, vsaj do neke mere tak način reševanja problematike cen odpade.

S ponovno vključitvijo nekaterih opuščenih izdelkov v proizvodni program in minimalnim zvišanjem cen nekaterim drugim izdelkom bo podjetje pridobilo ca. 30.000.000 din do konca letošnjega leta. Ob tej priliki moram dodati, da problem nizkih cen keramičnih in opekarskih izdelkov v kljub tem spremembam še ostaja. Industrija porcelanskih izdelkov je še vedno pod evidenco in kontrolo cen in zato ni mogla zvišati cen svojim izdelkom. Preko nje smo vezani tudi mi in to v tem smislu, da bi večje zvišanje cen naših izdelkov lahko imelo za posledico zastoj v prodaji.

Opekarski izdelki pa so prenešeni pod evidenco in kontrolo Republiških zavodov za cene. Odobreno zvišanje cen bo komaj pokrilo zvišane stroške proizvodnje.

Ko govorimo o problemu cen keramičnih in opekarskih izdelkov, mislim na razmere cen pred vojno in danes. To razmerje se vrti nekje med faktorjem 20 in 25. Menim, da težko najdemo izdelke, pri katerih bi bile cene v takem razmerju. Zato bo nujno prej ali slej temeljito rešiti in vskladiti nivo cen naših izdelkov z nivojem cen ostalih izdelkov.

VAŽNEJŠI SKLEPI DELAVSKEGA SVETA

Delavski svet je imel od svoje izvolitve 3 redne in 1 izredno zasedanje.

Prvo zasedanje delavskega sveta, ki je bilo dne 12. 6. 1964, je bilo posvečeno potrditvi mandata novoizvoljenih članov DS, izvolitvi predsednika DS ter izvolitvi članov UO. Na tem zasedanju je predsednik UO podal obširno poročilo o problematiki podjetja, o čemer pa smo poročali že v 3. številki »Libojskega keramika«, kakor tudi o izvolitvi delavskega sveta in upravnega odbora.

Na 2. rednem zasedanju DS, dne 2. 7. 1964, pa je delavski svet imenoval komisije, in sicer:

Odbor za perspektivni razvoj

1. Tillinger Franjo, predsednik
2. Bauer Venceslav, član
3. Grum Rudi, član
4. Štefančič Jože, član
5. Verlič Konrad, član

Komisija za tehnične izume in tehnične izboljšave ter osvajanje novih izdelkov

1. Bauer Venceslav, predsednik
(Nadaljevanje na 2. strani)

Važnejši sklepi Delavskega sveta

(Nadaljevanje s 1. strani)

2. Gothe Marija, član
3. Haladea Marijan, član
4. Gorenjak Milan, član
5. Grobelnik Franc, član

Komisija za družbeni standard in stanovanjska vprašanja

1. Avsec Jože, predsednik
2. Godler Zorka, član
3. Jurgec Ferdo, član
4. Rezec Avgust, član
5. Matek Franc, član

Komisija za norme in akorde

1. Polanc Ernest, predsednik
2. Kuret Srečko, član
3. Krk Jerica, član

Komisija za sestavo pravilnikov

1. Godler Zorka, predsednik
2. Šanca Albin, član
3. Oblak Franc, član

Komisija za kadrovska vprašanja

1. Oblak Franc, predsednik
2. Maček Marija, član
3. Deršek Ivan, član
4. Blatnik Ivan, član
5. Koštomaj Lado, član

Uredniški odbor

1. Šuler Darko, odgovorni urednik
2. Tillinger Franc, član
3. Koštomaj Lado, član
4. Polanc Ernest, član

2. Železnik Franc, namestnik predsednika
3. Godler Rudi, član
4. Mirnik Ivan, namestnik člana
5. Kuret Srečko, član
6. Verdev Stanko, namestnik člana

Komisija za sestavo predlogov za odlikovanja

1. Grum Rudi, predsednik
2. Toplak Ivan, član
3. Šalej Alojz, član
4. Štefančič Jože, član

Z ozirom na izredno ugodne poslovne rezultate EE Ložnica je DS določil mesečno premijo za vsakega zaposlenega člana te enote v višini 5200 din. Istočasno pa je določil obračunske postavke za EE grafitnih izdelkov ter vskladil norme ter obračunske postavke za delavce modelarne. Z ozirom na to, da je potrebno izvršiti montažo novih strojev, je postavil začasno delovno mesto »montaža strojev«.

Dalje je sklepal še o razporeditvi neobveznega dela rezervnega sklada iz leta 1962 na sklad skupne potrošnje ter o nabavi zemljišč za novi glinokop v Ložnici.

I. izredno zasedanje je bilo dne 11. 7. 1964. Na tem zasedanju je delavski svet sklepal o povišanju cen nekaterim keramičnim izdelkom. Z ozirom na splošno naraščanje proizvodnih stroškov je zvišal ceno keramiki za ca. 15 do 20 % po posameznih artiklih. Zvišal je tudi ceno uporabnega loma pri dekorativni keramiki za 25 %, pri belih in gospodinjskih izdelkih pa za 15 %. Uporabni lom se razvršča v III. in IV. vrsto. Za IV. vrsto se prizna 20 % popust.

Nadalje je DS določil tudi nagrade za izdelke, razstavljene na interni razstavi ter pogoje za odkup istih, o čemer smo poročali že v prejšnji številki »Libojskega keramika«.

Na 3. rednem zasedanju dne 31. 7. 1964 pa je DS sklepal o primopredajnih inventurah v obeh skladiščih. Za nastali manjko v skladišču tehničnega materiala je bremenil bivšega skladiščnika za znesek 13.610 din.

Potrdil je tudi periodični obračun za I. polletje. Pri tem pa je DS ugotovil, da kljub velikim olajšavam, ki smo jih bili deležni, nismo dosegli zaželenega uspeha. V zvezi s tem je zahteval poostreitev delovne discipline ter omejitve nadurnega dela, z ozirom na ugotovitve, da člani kolektiva na nekaterih delovnih mestih niso polno zaposleni, pa je zahteval, da analitična komisija ponovno pregleda vsa delovna mesta.

Z ozirom na povišane življenjske stroške je DS odobril vsem zaposlenim poseben dodatek v znesku 2000 din mesečno od 15. 7. 1964 dalje.

Gostinsko podjetje Hmeljar Zalec je zvišalo ceno malic od 115 din na 145 din. V zvezi s tem je DS sklenil, da člani EE Ložnica, ki se poslužujejo teh malic, plačajo sami 70 din, medtem ko bo 75 din plačalo podjetje.



UO Keramične ind. zaseda

4. Germadnik Vili, član

Komisija za ocenjevanje osnovnih sredstev in inventarja ter odpadnega materiala

1. Bizjak Rudolf, predsednik
2. Cokan Konrad, član
3. Železnik Franc, član
4. Grobelnik Franc, član
5. Klep Franc, član
6. Haladea Marijan, član

Komisija za finančna vprašanja in razdelitev OD

1. Klepec Danilo, predsednik
2. Deršek Ivan, član
3. Nedeljko Ignac, član
4. Štefančič Jože, član
5. Novak Drago, član

Komisija za analitično oceno delovnih mest

1. Toplak Ivan, predsednik
2. Kveder Karel, član
3. Dosedla Štefka, član
4. Turin Milan, član
5. Pražnikar Angela, član
5. Godler Zorka, član
6. Ivnik Anton, član

7. Oblak Rozalija, član

Komisija za sprejem in odpovedovanje delovnih razmerij

1. Oblak Marija, predsednik
2. Užmah Jože, namestnik predsednika
3. Turin Milan, član
4. Nedeljko Rozina, namestnik člana

Komisija za zadeve borcev NOB, invalidska vprašanja, za delo žena in mladine

1. Klep Franc, predsednik
2. Šalej Alojz, namestnik predsednika
3. Matek Franc, član
4. Kuret Srečko, namestnik člana

Komisija za higiensko, tehnično in požarno varnost

1. Matek Franc, predsednik
2. Jurički Drago, namestnik predsednika
3. Čadej Jožica, član
4. Zavski Ivan, namestnik člana

Disciplinska komisija

1. Šanca Albin, predsednik

Poročilo o periodičnem obračunu za I. polletje 1964

Že v splošnem delu poročila, posebno pa še v poročilu tehničnega sektorja, so nakazane težave, s katerimi se je delovni kolektiv srečeval

pri izpolnjevanju planskih nalog in je ob vsem tem dosegel naslednje rezultate:

Element	Plan za leto 1964	Realizacija v I. polletju	% izvršitve
— celotni dohodek	954,560.000	419,452.402	43,9
— poslovni stroški	551,462.000	261,857.127	47,4
— dohodek — čistih doh.	403,098.000	157,595.275	39,0
— od tega za OD	306,956.000	140,376.000	45,7

K temu je potrebno pripomniti, da so v celotni dohodek všteti tudi izredni dohodki v višini 31,098.846 din tako, da znaša plačana realizacija le 388,353.556 din ali 40,1% plana.

Čeprav podajamo in obravnavamo obračun poslovanja za I. polletje, je potrebno pri tem upoštevati tudi rezultate iz prvih 2 mesecev poskusne proizvodnje t. j. za mesec november in december preteklega leta. Zato podajamo pregled odnosno zbirnik.

Iz pregleda je razvidno, da je podjetje v obravnavani dobi poskusne proizvodnje sicer ustvarilo za

10,512.435 din več čistega dohodka, kot znašajo osebni dohodki v plačani realizaciji, vendar pri vsem tem ne smemo pozabiti na:

— olajšave, ki jih uživamo kot podjetje v PP, ko ne plačujemo obresti na poslovni sklad — ta obveznost bi sicer znašala okrog 20,771.200 din in

— naknadno olajšavo t. j. oprostitve plačevanja 15% prispevka iz dohodka — ta obveznost bi znašala za dosežene rezultate iz letošnjega dela PP 23,639.291 din.

IZVLEČEK IZ OBRAČUNA ZA ČAS POSKUSNE PROIZVODNJE — NOVEMBER 1963 — JUNIJ 1964

Besedilo	November december 1963	Januar junij 1964	Skupaj
Plačana realizacija	125,432.416	388,353.556	513,785.972
Izredni dohodki	4,789.837	31,098.846	35,888.683
Celotni dohodek	130,222.253	419,452.402	549,674.655
Poslovni stroški	74,780.008	261,857.127	336,637.135
D o h o d e k	55,442.245	157,595.275	213,037.520
Prispevek iz dohodka	8,316.337		8,316.337
Čisti dohodek	47,125.908	157,595.275	204,721.183
Od tega za osebne dohodke	50,650.480	140,376.000	191,026.480
Razlika	— 3,524.572	+17,219.275	+13,694.703

Obveznost do družbenih investicijskih skladov od dela prispevka iz dohodka, ki se ne razporeja v poslovni sklad	3,182.268
	10,512.435
Odstopljene prispevek iz dohodka za leto 1964 znaša	23,639.291
Del odstopljenega prispevka iz dohodka, ki se ne razporeja v poslovni sklad	9,944.588

PRVI, KI SO POKLICANI SODELOVATI PRI ČASOPISU, SO PREDSEDNIKI OBRATNIH DS, SEKRETARJI OSNOVNIH ORGANIZACIJ ZK, PREDSEDNIKI SINDIKALNIH PODRUŽNIC IN MLADINSKIH ORGANIZACIJ. PRIČAKUJEMO ODZIV!

NESREČE PRI DELU

Jurkič Roko

Opeka ni bila dobro zložena in med seboj povezana. Cela vrsta zložene opeke se je nagnila, nekaj opeke pa je padlo na tla. Ena je padla Jurkiču na hrbet in ga poškodovala.

Pesjak Franc

Pri nakladanju opeke na avtomobil mu je opeka padla na palec leve roke. Poškodba se je pripetila zato, ker ni uporabljal zaščitnih rokavic oziroma zaščitnega usnja za dlani.

Vučer Valentin

Na slabi in z gramozom posuti poti je na poti v službo padel z dvokolesom. Poškodoval si je desno roko.

Slavec Ernest

Pri spenjanju verige jamskih vagonetov, ga je člen verige pritisnil ob zaponko vagoneta. Poškodoval si je sredinec desne roke.

Vaš Štefan

Zaboj z vazami je nesel proti nadglazurni peči v slikarni. Zaradi zatranega prehoda je nosil zaboj po strani in pri tem zadela z ного v mizo. Da bi se mu v zaboju naložene vaze ne prevrnile, je začel loviti ravnotežje. Pri tem mu je klenilo v levi nogi in si jo je poškodoval.

Drakšič Vlado

Po končanem nakladanju avtomobila na železniško postaji, je skočil z železniškega vagona. Ko se je iz vagona odgnal, mu je nenadoma spodrsnilo. Zakrilil je z rokami po zraku in udaril po robu vagona z desno roko in si jo poškodoval.

Cverle Ana

Steklo, na katerem je nameščena barva za žigovanje, je bilo razbito. Del razbitega stekla je bil položen preko roba mize. Pri sklanjanju zaradi zamenjave krožnikov, je z desno roko zadela v oster rob stekla in se vrezala.

Koprive Ivan

Jermen za pogon bobna je drsel. Ko je hotel jermen bolj napeti, da ne bi drsel, se je ta nenadoma utrgal.

Koprive je izgubil ravnotežje, padel s podstavka za bobne in si poškodoval desno koleno.

Brec Franc

V boben za pripravo gmote je hotel naliti vodo. Do bi se lažje povzpela na boben, se je prijel za vlažno cev, po kateri mu je roka zdrsnila. Padel je z bobna na betonska tla in si poškodoval lakete leve roke.

Kočevar Fanika

Pri premikanju enega izmed vozičkov, naloženega s šamotnimi kapicami, ji je spodrsnilo. Padla je in dobila nogo pod kolo pomikajočega vozička, ki ji je poškodoval palec leve noge.

NEKAJ NOVEGA V KERAMIČNI INDUSTRIJI LIBOJE

Realizacija pogodbe o nakupu licence za osvajanje nove proizvodnje grafitnih topilnih loncev, med Keramično industrijo Liboje in VEB Schmelztiegel und Graphitwerk, Hainsberg/Sa, DDR je v prvi fazi opravljena.

Po dogovoru med prodajalcem licence in naše tovarne, je osvajanje proizvodnje osnovano na direktnem sprejemanju poznavanja vseh del in znanj, ki so v zvezi s to specifično proizvodnjo in se prenos vse tehnologije odvija preko strokovnih ljudi, ki jih je naša tovarna poslala na specializacijo.

Program, ki je bil dogovorjen, obsega v prvem delu priučevanje vseh treh specialistov tovarne za dobo najmanj 3 mesecev v tovarni prodajalca in na surovinah, ki jih za svoje redno obratovanje uporablja prodajalec licence.

Drugi obilgatni del specializacije je po, pri prodajalcu, sklenjenem protokolu in po dogovoru med prodajalcem licence in naše tovarne izvršiti naknadno in sicer po dogovorjenem terminu, ki zavisi od preiskav naših surovin, njih testiranja in kvalitete. Naše surovine je potrebno poslati v DDR, katere bo v laboratoriju prodajalca raziskal predstavnik naše tovarne nakar se bodo po dobljenih rezultatih izdelovale manjše, nato pa večje probe, katere mora za točnejšo oceno kvalitete izdelati oblikovalec naše tovarne. Končni izdelki bodo testirani deloma v livarnah in laboratorijih v DDR deloma pa v livarnah in laboratorijih v Jugoslaviji. Za pozitivne izide garantira podjetje v DDR tako, da odobri uporabo zaščitnega znaka Mamut in pri proizvodnih težavah dodeli svojega strokovnjaka za krajši čas naši tovarni.

2. februarja 1964 je iz Keramične industrije Liboje odpotovala v Hainsberg pri Dresdenu v zgoraj navedeno firmo skupina strokovnjakov v sestavi:

Mirnik Ivan, zaposlen prej v Libojah kot oddelkovodja predornih peči in kot mojster žgalec z namenom, da se podrobno upozna s potrebno tehnologijo žganja, ki je pri izdelavi grafitnih loncev zelo zahtevna in svojstvena, tako po tehniki kurjenja, kot tudi po manipulativni strani z izdelki pred žganjem in po žganju. Ker je tehnološki proces tako zahteval, je imenovan v DDR opravljal tudi dela okoli priprave surovin in gmote ter polizdelkov za nadaljnjo uporabo.

Vse surovine pri proizvodnji grafitnih loncev (GL) je pred uporabo treba zelo natančno preizkusiti, pregledati in očistiti, nato so v stanju, da se industrijsko porabijo.

Predelava komponent, njih granulacija in dozacija ter vsa s postop-

kom predvidena procedura se pri glineni vezanih GL precizira po točno določenih normativih, kar išče obilo praktičnega dela in rutine, ne da pa se posplošiti s še tako eksaktnimi pismenimi določili.

Nedeljko Ignac, zaposlen predhodno kot kontrolor keramičnih izdelkov, je v času, ko je Keramična Liboje proizvajala GL, prisostvoval kot strugar loncev.

Ker je nova proizvodnja po procesu izdelave povsem različna od že doma poznane tehnologije, je bilo nujno potrebno priučevanje vsaj enega delavca za celotni asortiment, ki se po velikosti in obliki močno razlikuje v tehniki izdelave in svojih lastnostih. Navedeni tovariš je v času specializacije prešel celotno pot, ki se je po mišljenju strokovnjakov v Hainsbergu najbolje izkazala kot edino pravilna. Struženje in predhodno obdelavo je pričel na najmanjših GL, nato je, časovno točno predvideno, prehajal na večje GL vključno izdelke do 500 kg koristne vsebine.

Spoznal se je tudi z vso strojno opremo in vsemi pripadajočimi pripomočki, tako, da je v stanju izdelovati po pogodbi predvidene artikole do dogovorjene velikosti.

Ivnik Anton je odpotoval na specializacijo kot vodja odprave in šef EE za izdelavo grafitnih loncev ter ostalih proizvodov. Vsaka raziskava materialov, surovin, strojne opreme, tehnološkega procesa, proizvodnih napak, sestave receptur, kemijsko-fizikalne tehnologije, standardov in podobno, kot tudi proizvodnja za GL potrebnih modelov, shem procesa in krivulj ter vse laboratorijske raziskave in perspektivni razvoj, je zahteval po predvidevanjih prodajalca licence povzetje zahtevanega v podrobnosti.

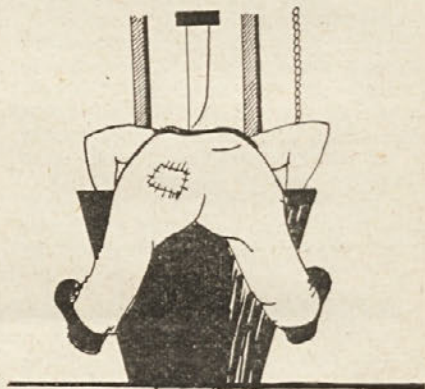
Vse zahteve proizvodnje, ki sta jih opravljala tov. Mirnik in tov. Nedeljko je točno zasledoval tov. Ivnik, beležil dogajanja in rezultate, vodil je tozadveni dnevnik in obenem tudi skrbel za znanja, ki so že navedena. Pri celotni porceduri specializacije je tudi vršil funkcijo tolmača za nemški jezik.

Celoten potek specializacije je potekal povsem normalno, brez vsakršnih težav s strani proizvajalca ali sodelavcev v Hainsbergu, le termin je bil nekoliko kratko odmerjen, ker so gotova dela, ki za rutino zahtevajo precej vaje in izkušenj z ozirom na proizvodnjo.

V začetku meseca marca je podjetje v Hainsbergu obiskal tov. Tilinger in si ga ogledal, nakar so bili v smislu perspektivnih vezi dogovorjeni termini in način razvoja na popolnem osvajanju tehnologije; prisotni so bili še direktor tovarne v Hainsbergu, g. Heimann in teh. direktor g. Arlt ter Ivnik s strani specialistov.

Drugi del specializacije je po dogovoru predviden tako, da se bodo v Hainsberg poslale pretežno domače surovine, ki bi naj zadovoljevale zahteve proizvodnje in tehnologije, od uvoza ostane v glavnem le grafit in v začetku glina iz DDR.

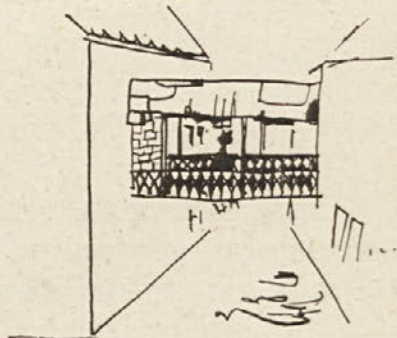
Ker je domačo proizvodnjo v kratkem terminu težko pognati na podlagi surovin, ki jih uporablja prodajalec licence, bo za prve proizvode in tudi za naprej potrebno prirediti recepture na pogoje, ki jih nudi domače tržišče surovin, obenem pa zadržati vsaj kvaliteto, ki jo ima proizvajalec Mamut loncev. Tozadveni dodatni dogovor je bil sestavljen in



IGNAC

podpisan v Leipzigu na velesejmu v prisotnosti predstavnikov zunanjetrgovinskega zastopništva za DDR — Limes-a, oz. po zaključenem protokolu, podpisanem po zaključku specializacije, dne 25. 4. 1964 v tovarni v Hainsbergu.

Točen opis dela in potek celotne specializacije je zapisan v dnevniku, ki ga je ves čas vodil tov. Ivnik in sovpada v strogo zaupno dokumentacijo Keramične ind. Liboje. I. V.



Most vzdihljajev — osamljen!

Kje zaostajajo osebni dohodki

(Nadaljevanje)

Iz evidenčne tablice za I. polletje tega leta je razvidno na podlagi sprejetih in oddanih količin za II. žganje v predorni peči, da je izmeček 15 % po količini. Ta količina znaša 175 ton za to obdobje. Ko analiziramo vrsto tega izmečka pridemo do zaključka, da je vzrok tega predvsem manipulacija. Predvsem imamo okrušene, nasmotene, zlepljene, slabo glazirane (dekor PB), prežgane oz. zvite komade in podobno. Počenih izdelkov je veliko manj v primerjavi z ostalimi napakami, oziroma ena tretjina celotnih izmečkov II. žganja. Precej je bilo govora in pojasnjevanja glede načina dela in pravilnega rokovanja z izdelki po posameznih fazah. Poskušal bom ponovno obrazložiti najbolj občutljiva mesta delovnih operacij, ki se nanašajo na odstranjevanje napak pri rokovanju.

Predpogo vsega so čista delovna mesta. Ko se biskvit osnaži in pregleda, se mora odložiti na mesta, katera so čista in pokrita, v kolikor se ne uporabi takoj. Posamezni delci prahu padajo na izdelek, oziroma se prilepijo na dno in ko se namoči v lošč, se po žganju zelo opazijo. Samo namakanje v lošč poteka zelo hitro, pri tem pa je važno, da je lošč pravičen in stalne gostote, kar je predpisano s posebnimi merili. Lošč je potrebno vedno kontrolirati, posebno pravičen nagib izdelka in določen čas za odtekanje curka. Kapice, katere se uporabljajo pri drugem žganju za vlaganje blaga morajo praviloma imeti vsa dna na zunanji strani premazana, kar prepreči, da delci šamotnega prahu padejo na loščeno blago in se prelepijo. Ta premaz se mora narediti tudi na plošče za pokrivanje kapice. Odstranjevanje zaostankov in prahu iz kapice naj se opravi na primerni razdalji od kadi za lošč ter okrogle mize v pripravljeno posodo. Nalaganje loščene blaga v kapice naj poteka v primerni razdalji najmanj 6—7 cm, da bi se pri manjših tresljajih ne dotikalo blaga.

Prvo naložene kapice se ne smejo odlagati na sama tla temveč na podstavke. Potrebno pa je poudariti, da je pri vsem tem delu, potrebno imeti roke vedno čiste. Pri nalaganju kapic na vozičke je potrebno oceniti položaj točnega nalaganja, a ne naknadno prerivati oziroma prekladati, kar je potem vzrok dotika in napaševanja blaga s šamotnimi drobci. Pri žganju moramo imeti stalno kontrolo nad temperaturo v peči, pritiskom plina, zraka in dimnih plinov, kontrolirati moramo vedno pravičen vžig gorilcev za normalno žganje. Pri vsem tem moramo paziti na neena-

komerno kvaliteto plina zaradi stalnih premikov ognja v generatorju in konstantnega podpiha. Tudi izbira premoga vpliva na konstantnost pritiska in enakomerno kvaliteto. Vsi ti instrumenti za meritev obstojajo, žal pa ni instrumentov za regulacijo; ker pa primanjkuje papirja za registriranje, se pozablja na stalno kontrolo, zaradi tega pa pride do prežiga oziroma zvijanja izdelkov. Tudi pri izvozu vozičkov iz peči na stranski tir se ravna precej grobo. Pri tem se vozički in blago zaradi naglih udarcev poškodujejo. Tudi pri razkladanju na tla se visoke kopice blaga večkrat zvrnejo in blago se pri tem okruši. Tudi pri razvrščanju, kjer se delavec poslužuje nožev za odstranjevanje ostankov od gumbov in podložkov se ne ravna pravilno. Odbijati je treba vdolž robov in ploskev, ne pa počez, ker se lahko okruši, s tem pa nastane izmeček. To so v glavnem vzroki, ki precej povečujejo količino izmečka, seveda v glavnem po nepotrebnem.

Prej navedeni vzroki v glavnem veljajo za žganje v okroglih pečeh z manjšimi izjemami, da se ne kuri s plinom temveč s premožom. Pri tem nastaja precejšen prah v peči, ki še posebno onesnaži izdelke, v kolikor niso kapice med seboj zadosti zložene. Izmeček pri okroglih pečeh znaša 22 % po količini za I. polletje tega leta.

Večkratne analize in poizkusi so pokazali, da je celoten izmeček v prvem in drugem žganju predvsem od namernega dela in da bi se z večjo pazljivostjo lahko zmanjšal za polovico celotnega doseganja izmečka. Zaradi pomembnosti in vrednosti tega dela se je pristopilo k izdelavi pravilnika o premiranju zmanjševanja odstotka izmečka. Ta pravilnik bo zajemal nagrajevanje vseh zaposlenih pri prvem in drugem žganju. Osnovna merila katera bodo postavljena, predvidevajo, da se za vsak odstotek zmanjšanja izmečka povečajo osebni dohodki po vložnem delu na skupno količino izdelanega blaga. Ravno tako pa negativno deluje na osebni dohodek vsak odstotek povečanja izmečkov. Celotna analiza s prikazom kaže, da se obravnava skupni povečani izmeček ne pa posamezni, ker so vsa delovna mesta ozko vezana na ta del proizvodnje. Ta pravilnik bo stopil v veljavo s 1. septembrom tega leta.

Ravno tako je bil prikazan izmeček v sami strugarni z izrabo delovnega časa, oziroma dosežkov norme in izrabo strojev, kar nas je napotilo, da se pripravi pravilnik o dodatnem nagrajevanju večjega presežka norm, ki bo stopil v veljavo tudi 1. septembra tega leta.

Naslednja faza dela, to je slikanje blaga, z osnovnimi sredstvi in tehnično najbolj opremljenem oddelku ni s proizvodnjo, kakor tudi s kvaliteto na višku. V tej fazi dela naj bi izdelek z dekoracijo dobil svoj končni izgled, žal pa tega izgleda dostikrat ni. Danes v precejšnji meri uporabljamo pripomočke, to so odlepki in šablone, kar je samo potrebno prenesti na izdelek. Pa ravno pri tem delu pridemo do precejšnjega izmečka, celo do 4 %, kar je nenormalno. Tu bi moral biti odstotek loma komaj nekaj promil, ne pa procentov. Osnovna zahteva slikanja je: čisto delo s čistimi rokami in pazljivo prelaganje. Tega vsega pa pri nas primanjkuje, tako da se po barvnih odčitih prstov pozna, čigav je izdelek. Neobrisane mize, podložki za odlaganje, prah, vlaganje slikanega blaga na kapice, medsebojno drgnjene, potem pa še prašno slikanje, vse to povzroča nekvaliteto izdelkov. Osnovna zahteva »čistoča« primanjkuje.

Na kraju bi se še dotaknil dela tehnične in kadrovske službe, katera je vezana na ves ta proces. Tehnična služba v podjetju je pomanjkljiva, primanjkuje kadra za pravočasno ukrepanje pri delu. Zamudi se s pravo dela, planira se precej okvirno z večkratnimi popravki planiranega dela. Vzrok je široki asortiman in nezapolnjevanje plana.

Precejšnja zastarelost osnovnega strojnega parka, večkratne okvare, primanjkovanje rezervnih delov, opravljene analize zmanjšujejo proizvodnjo s precejšnjim zaostankom. Primanjkovanje visokega in srednjega strokovnega kadra je občutno, saj primanjkuje ljudi v planskem in analitskem oddelku, v pripravi dela, v laboratoriju, v pogonu itd. Ker morajo danes posamezniki delati, ni mogoče, da bi v tem povečanju in razvoju podjetje pravočasno pripravilo oziroma se okrepilo za hitrejšo rešitev dviga proizvodnje.

Tudi kadrovska služba z nepravčasnim izpopolnjevanjem kadra, naj bo to priučenim, oziroma visoko kvalificiranim, povzroča težave že v samem začetku dela, to je v proizvodnji. Mnenja sem, da bo pri tej fluktuaciji kadra nujno pristopiti k izobraževanju obstoječega kadra v podjetju in to za posamezne službe v že obstoječih izobraževalnih centrih.

Bauer ing. Venceslav

Tudi ti postani

NAŠ DOPISNIK

Strokovna ekskurzija po KIL

(Nadaljevanje)

Modelarna

Na poti po tovarni se zadržimo, morda nekoliko pozno, v oddelku, ki je po funkcionalnosti nekje na začetku proizvodne faze in kateri nedvomno močno vpliva na kvaliteto in nemoteno delo oddelkov strugarne in livarne. Oddelek se tudi drugje imenuje modelarna, kar pomeni oddelek za proizvodnjo mavčevih modelov.

Mavec je surovina, ki je zastopana v sodobni proizvodnji nekoliko manj. Mavec je res osnovna surovina, vendar je prav toliko pomembno omeniti novejšo umetne mase, ki so večji del kupljene v inozemstvu. Naftoflex in razne vrste araliditovih smol so komponente brez katerih si sodobno oblikovanje težko predstavljamo, enako važna je tudi uporaba aluminija pri tistih modelih, ki pri izdelavi zahtevajo mnogo vlivov in so tako izpostavljeni zelo veliki obrabi in velikim napakam.

Za lažjo predstavbo, kaj je model, bom porabil primerjavo s filmom oz. filmsko tehniko. Model je negativ izdelka, ki ga želimo odliti iz keramične gmote, kar je moč povedati preprosto tako, da v mavčno ploščo izvrtana vdolbina, ki jo zalijemo s keramično livno gмотo, predstavlja po sušenju izboklino na izdelku.

Mavec je po vsem svetu poznano sredstvo za izdelavo modelov zaradi njegove lastnosti, ker močno, seveda če je suh, vpija vlago in tako omogoča, da se izdelek, kateremu odvzame vlago, loči od modela in tako otrpnjen suši, model se po nekajkratni uporabi suši na temperaturi ca. 70° C.

Funkcijo modela in postopek vliivanja sem opisal v prejšnjih številkah časopisa, danes omenim le postopek za izdelavo modela, kar pa je zgolj z besedami težko opisati, upam pa, da je vsak član našega kolektiva vsaj grobo seznanjen s postopkom izdelave vlitih keramičnih izdelkov v poljubnih keramičnih gmotah, ki se uporabljajo v naši tovarni.

Zgan, presejan in dobro pakiran mavec, ki mora biti vskladiščen na suhem prostoru, je osnova za izdelavo modelov. Za vsak posamezni artikel je točno določena količina mavca, ki se s točno določeno količino vode zmeša, po tako imenovanem faktorju za razmerje vode : mavec, kar daje maksimalno trdnost modela. Da dobimo kar najbolj gladko površino modela je priporočljivo izsesati prah iz mavca, ga vakimirati in nato uporabiti.

Zaželena oblika, ki jo oblikujejo za to izučeni kreatorji ali prosti umetniki, se izdela do podrobnosti tako, kakor je potrebno izdelati za prav enako obliko odlitek iz mavca, kar imenujemo v KIL kar po domače kern, pomeni pa jedro. Ko je jedro

retuširano, se premaže po navadi s šelakom, nakar se namili z mazovim milom, katerega odvišna količina se obriše in je jedro pripravljeno za odlitek modela. Okoli jedra se prilagodi obloga iz svinčeve pločevine, lesa ali aluminija in se vmesni prostor zalije s pripravljenim mavcem. Ko mavec zadosti otrpne, se obloga odstrani, jedro izvleče in nastane oblika, kakršno smo si želeli. Če je model enostaven, je lahko sestavljen iz enega, dveh ali treh delov. Zelo komplicirani izdelki pa zahtevajo 10, 20, 30 ali še iz več delov sestavljene modele.

Modele moramo uporabljati suhe, ker le takrat zadostijo svojemu namenu. Ko je model pretrpel dovolj veliko število vlivov, kar zavisi od artikla in njegove kompliciranosti z ozirom na obliko, ga je treba odstraniti in izdelati novega. Teoretično segrevanje mavčnih modelov je sicer res mogoče, vendar se v praksi ne obnese in je podjetje prisiljeno odpadne modele vreči v smeti. Od kakovosti modela zavisi kvaliteta izdelkov in je pretirana štednja tukaj neprimerna.

IZ



Pri pečeh kadar je nevihta

OBISK BOLNIKOV ČLANOV KOLEKTIVA

Sindikalni izvršni odbor je sklenil, da obišeče za prvomajske praznike vse bolne člane našega kolektiva, to je vse tiste, ki so v bolnici ali doma in ki bolujejo nad mesec dni.

Dne 30. 4. 1964 smo se zbrali trije člani izvršnega sindikalnega odbora ter pripravili čestitke za prvomajske praznike. Obiskali smo vse bolnike in jih istočasno obdarili s skromno denarno pomočjo.

Zdi se mi potrebno, da bi se morali na bolnega človeka, ki ga izgubimo iz kolektiva, večkrat spomniti in ga obiskati, kajti vsak bolnik si želi v času bolezni govoriti s svojimi sodelavci in se seznaniti z napredkom podjetja. V praksi smo obiskovali bolnike samo za Novo leto in prvomajske praznike, kar je vse premalo. Nujno bi bilo, da bi se obiski orga-

nizirali večkrat in da bi se jih udeležili tudi ostali člani kolektiva, ne pa samo člani izvršnega odbora sindikalne podružnice.

Globko v srcu mi je ostal spomin na bolne člane, katere smo obiskali 30. 4. 1964. Obiskali smo jih na domovih in v bolnici Novo Celje. Res je, da 3000 ali 6000 din ni mnogo, vendar sem prepričan, da je za bolnega človeka to lep občutek, ko vidi, da se ga kolektiv še vedno spominja.

Bili so primeri, da so nas bolni člani, katere smo obiskali, sprejeli s solznimi očmi od presenečenja in veselja. Še težje pa je bilo ob slovesu. Zato ne smemo nikoli pozabiti na bolne člane kolektiva in želim, da takšne obiske res večkrat organiziramo.

JC

Analiza bolezenskih izostankov

Analiza izostankov za I. polletje tega leta zaradi boleznin, delovnih nezgod in neopravičenih izostankov, nam je pokazala tako porazno sliko, da moramo o tem resno razmišljati ter podvzeti vse ukrepe za odstrani-

tev istih. To pa bomo lahko dosegli le s sodelovanjem celotnega kolektiva naše delovne organizacije. Resnost tega stanja bomo prikazali z navedbo nekaterih podatkov.

kjer je sušil seno. Kontrolor ga je takoj napotil na delo.

Vidic Terezija je imela odrejeno strogo ležanje, česar pa se ni držala. Ob priliki kontrole je na sosedovi njivi obirala kamilice. Izgubila je za 2 dni nadomestilo za osebni dohodek.

Tkavc Matilda je izgubila za 1 dan nadomestilo za OD, ker se v določenem času ni javljala zdravniku in ni jemala redno ustreznih zdravil.

Mirnik Terezija je sprejela recepte za zdravljenje, vendar jih ni izkoristila. Izgubila je hranarino za 1 dan.

Primožič Milica se ni podvrgla odrejenemu načinu zdravljenja, za kar je bila kaznovana z odvzemom nadomestila OD za 1 dan.

To je samo nekaj primerov. Ne vemo pa koliko je še takih članov kolektiva. Vse take primere bi morali sproti razkrinkati, saj je zaradi tega prikrajšan sleherni član našega kolektiva. Zaradi boleznin smo imeli v prvih šestih mesecih izgubljene proizvodnje za 41.698.390 din.

Imamo pa tudi tovariše, ki so resno bolni. Nekateri od njih nikoli poprej niso obiskali zdravnika, kar pa zopet ni dobro. Če greste pravočasno k zdravniku že v kalu zatrete bolezni, z odlašanjem pa si nakopljete bolezen in ostanete lahko dalj časa priklenjeni na posteljo. Predvsem pa je važno, da poslušamo zdravniške nasvete, se ravnamo po njih, saj je zdravje eno naših največjih bogastev. Bolezen ne povzroči škode in boleznin samo bolniku, marveč tudi njegovi družini in celotnemu kolektivu.

BOLEZNINE:

I. polletje 1964	I.		II.		III.		IV.		V.		VI.	
	ure	%	ure	%	ure	%	ure	%	ure	%	ure	%
Ure po zaposlenem	104.283	96.914	98.529	104.352	106.982	107.486						
Porodniški dopust	1.876	1,79	1.368	1,41	1.924	1,41	2.488	2,38	2.080	1,94	1.996	1,85
Boleznine do 30 dni	5.370	5,15	3.668	3,77	7.357	7,46	6.204	5,94	5.284	4,94	5.011	4,64
Boleznine nad 30 dni	3.008	2,88	4.584	3,67	4.240	4,30	2.072	1,98	4.356	4,07	1.817	1,68
Skupaj izgubljene ure zaradi boleznin	10.254	9,82	9.620	8,85	13.521	13,17	10.764	10,30	11.720	10,95	8.824	8,20
Skupaj izgubljene ure zaradi boleznin v I. polletju 1963	9.585	7,75	8.940	7,98	10.282	8,54	9.788	8,15	9.808	7,67	8.539	7,18

Gornja analiza nam prikazuje izgubljene ure ter odstotek po mesecih. Če primerjamo to stanje s stanjem iz leta 1963 bomo ugotovili, da so se v povprečju izostanki zaradi obolenosti v tem letu dvignili za 2,35 %, saj je polletno povprečje za to leto 10,22 %, za leto 1963 pa 7,87 %.

Se bolj porazno pa je, ker gre to zvišanje izostankov na račun obolenosti do 30 dni, za kar mora boleznino plačati naš kolektiv.

Upamo si trditi, da so k temu povšanju pripomogli predvsem tisti člani kolektiva, ki imajo malomaren odnos do dela in izkoriščajo bolniški stalež za delo doma, ali pa z nerednim jemanjem predpisanih zdravil podaljšujejo zdravljenje in s tem tudi bolniški stalež. Za podkrepitev gornje trditve bomo navedli člane kolektiva, katerim je bilo ustavljeno izplačevanje nadomestila osebnega dohodka iz raznih vzrokov, katere navajamo.

Kot prvi primer take grobe kršitve bolniškega reda bi navedli Pajtak Stanka, ki je v času boleznin pomagal pri delu na domu ženinih staršev ter obiskal tudi zabavo, ki je bila organizirana v vasi kjer stanuje. Zaradi tega mu je bilo z odločbo Zav. za socialno zavarovanje Celje odvzeto nadomestilo za osebni dohodek za 6 dni.

Kelhar Stanko je imel odrejeno strogo ležanje, kar pa ni upošteval in se je vozil s kolesom. Kaznovan je bil z odvzemom hranarine za en dan.

Hafner Stefka je imela odrejeno strogo ležanje, pa je opravljala gospodinjska dela in je izgubila za en dan nadomestilo za osebni dohodek.

Avsec Miljana je imela odrejeno mirovanje. Kontrolor pa jo je dobil pri pranju perila. Izgubila je enodnevno hranarino.

Jagič Marija je imela odrejeno mirovanje, kar pa ni upoštevala in je odšla v Zalec po privatnih opravkih.

Šinko Avgust je izgubil za en dan hranarino, zato ker ni izkoristil recepta in se ni ravnal po odrejenem načinu zdravljenja. V času bolovanja pa je tudi pil.

Jagrišnik Ivanka je imela odrejeno ležanje. Kontrolor pa jo je našel v kleti. Izgubila je za 1 dan nadomestila za osebni dohodek.

Vidic Ivan je bil doma zaradi nege družinskih članov. Ko pa ga je obiskal kontrolor, je bil pri sosedu,

NEZGODE

I. polletje 1964	I.		II.		III.		IV.		V.		VI.	
	štev. izg. nezg. ure	štev. izg. nezg. ure	štev. izg. nezg. ure	štev. izg. nezg. ure	štev. izg. nezg. ure	štev. izg. nezg. ure	štev. izg. nezg. ure	štev. izg. nezg. ure	štev. izg. nezg. ure	štev. izg. nezg. ure	štev. izg. nezg. ure	
Na delovnem mestu	2	176	1	80	3	280	4	248	6	360	8	426
Na poti v službo in domov	2	296	1	248	—	—	—	—	1	64	1	32
Skupaj	4	472	2	328	3	280	4	248	7	424	9	456
Skupaj I./1963	3	144	2	104	3	168	4	504	4	320	4	456

Tudi ta pokazatelj nam pokaže, da so se delovne nezgode v primerjavi z lanskim letom za isto obdobje povečale za 9 primerov. Na eno nezgodo odpade 9,5 dni bolezenskih izostankov, kar nam dokazuje, da so nezgode v večini lažjega značaja.

Vzroki nezgod pa so bili največkrat pomanjkljiva poučenost o varnosti pri delu ter neupoštevanje splošnih varnostnih predpisov. Pri tem pa mislimo predvsem na neurejena delovna mesta, zatrpane prehode in neuporaba osebnih zaščitnih sredstev in podobno.

Zaradi nesreč pri delu smo v I. polletu t. l. izgubili proizvodnjo v vrednosti 1.318.176 din.

Vse to pa nam narekuje, da moramo čimprej pričeti s sistematskim poučevanjem o varnosti pri delu vseh zaposlenih.

Se več preglavic pa nam delajo neopravičeni izostanki. V prvih 6 mesecih smo izgubili dnevno zaradi njih 19 ur. Če izračunamo izpad proizvodnje zaradi neopravičenih izostankov pa dobimo znesek 1.748.016 din.

Imamo nekatere člane kolektiva, ki tudi po večkrat v mesecu neopravičeno izostanejo od dela. Se bolj žalostno (Nadaljevanje na 9. strani)

NAŠI GASILCI

Letos praznujejo gasilci 100-letnico nesebičnega in požrtvovalnega dela. prav je, da se ob tem jubileju spomnimo članov gasilske čete v našem podjetju in se seznanimo z njihovim delom.

Kaj pomenijo sive uniforme pred gasilskim domom? Seveda to so gasilci, četrtek je namreč in vsak četrtek so gasilske vaje. Zasliši se poveljujoč glas in že stojijo člani gasilske čete v vrsti. Cakajo na nalogo poveljnika. Brez pripomb sprejemajo dano nalogo, da se nehote spomnim časov, ko smo bili na odsluženju vojaškega roka. Tako je, prav. Le z disciplino, voljo in izvežbanostjo se lahko nekaj doseže. Pri gašenju, kjer je dragocena vsaka sekunda, ne sme biti nepotrebnega besedičenja.

»Požarišče livarna, odvzem vode iz bazena, oddeljenje v napad«! Edino te besede je izrekel poveljnik. Ne da se opisati koliko poleta so dale te besede. Prej pri miru stoječi gasilci, so se v trenutku razkropili na vse strani. Vsakdo je poznal svojo nalogo, ničesar ni bilo nepotrebnega, vse se je odvijalo z naglico in resnostjo. Začel sem dvomiti, morda pa res gori. Zagledal sem dim, toda to je bil dim iz tovarniškega dimnika! Torej je le vse v redu. Pogledal sem na uro, pretekli sta dve minuti. Slišal sem signal, ki je sporočal, da se v cevi lahko spusti voda. Prvi in drugi napadalec sta z ročnikom v roki motrila zgradbo livarne, kot da bo res vsak čas začelo goreti.

Kje pa je voda, saj bi glede na potekel čas, že lahko škropili streho?



Vodje naših gasilcev

Izkazalo se je, da ni edina odprtina na ročniku, skozi katero naj bi tekla voda, temveč da obstaja še druga mnogo večja in nezaželeno v početnem komadu cevi, skozi katero odteka voda. Tudi tu se hitro najde rešitev. Poškodovana cev se zamenja in na livarno tečejo prvi curki vode:



Naši gasilci

Množina vode v bazenu ni velika, zato so kmalu prenehali z »gašenjem«. Vsakdo je zopet pri svojem delu. Vse stvari je namreč treba pospraviti, da bodo v primeru resničnega požara pripravljene. Mokre cevi spravijo sušiti v gasilski stolp, ostalo pa v prostor gasilskega doma.

Gasilski napad je bil »brezhibno« izvršen. (Skoda, da imajo nekatere cevi tri odprtine.) Izvršen je bil v času, ki se ga ne bi sramovala niti profesionalna gasilska ekipa. S tem so naši gasilci potrdili, da rezultati, ki so jih dosegli na tekmovanjih izven tovarne, niso slučajni, temveč plod načrtnega in vestnega dela. Na tekmovanju gasilskih ekip, sektorja I. občine Zalec, v Vrbju so bili prvi in dobili posebno priznanje. Prvi so bili tudi na tekmovanju v Drešnji vasi, kjer je sodelovalo enajst ekip. Vsekakor lep uspeh, ki mu ni oporekati.

V sodelovanju s člani in poveljnikom so bila organizirana predavanja o rokovanju z gasilskimi aparati v naših oddelkih. Priznati je treba, da ne čisto brez uspeha.

Gasilci so letos prejeli nove uniforme in zaščitne čevlje. Popravljen so bile gasilske črpalke, ki pa vseeno ne dajejo stoođstotne garancije, da

bodo v slučaju požara brezhibno delovale. Problem zase so gasilske cevi, ki so že zdavnaj naročene, vendar jih dobavitelji še niso poslali. Želja gasilcev je, da bi dobili prepotrebne cevi (kako je s starimi, smo že spoznali) in ostali gasilski pribor, ki je bil planiran za letošnje leto.

Pravi gasilci so naši možje. Vedno so pripravljeni, da sodelujejo pri gašenju požara in se ne branijo dobre kapljice, kadar je treba gasiti žejo. Zelimo jim obilo uspeha pri njihovem delu in preventivni službi, da do požara ne bi prišlo.

— KC —

Po krokanju



POŽARNA PREVENTIVA

Vsi ukrepi zaščitne, ki imajo cilj, da preprečijo izbruh požara oziroma njegovo razširjenje, se imenujejo požarna preventivna zaščita. Ukrepi, ki se podvzemajo v tej smeri, bazirajo na proučevanju vzrokov za nastanek požara, odnosno razvoj požara. Sam pojem požarne preventivne predstavlja torej vrsto najrazličnejših ukrepov in postopkov, katerih osnovni namen je pravočasno zavarovanje objektov in opreme pred požarom.

Številne so možnosti, ki nam lahko povzročijo požare z večjo ali manjšo materialno škodo. Če hočemo odstraniti številne nevarnosti, ki lahko povzročijo požar, jih moramo najprej poznati. Večkrat je treba žrtvovati tudi precej časa in finančnih sredstev, ki v prvem trenutku morda ne izgledajo rentabilne, so pa vseeno neznatna proti škodi, ki jo lahko povzroči požar.

Navedli bomo nekaj najbolj značilnih vzrokov, ki lahko povzročijo požar.

Kajenje in odmetavanje cigaretnih ogorkov, ne samo v prostorih, kjer se nahajajo eksplozivni materiali, ampak v vsaki neposredni bližini gorljive snovi na delovnem mestu;

— provizorično postavljena, dotrajana ali slabo zavarovana gorišča in peči;

— postavljanje peči na lesen pod ali v neposredno bližino lesene stene;

— nalaganje drv in drugih lahko gorljivih snovi v neposredni bližini peči;

— mastne krpe, posebno velja to za krpe, prepojene s firnežem, bencinom, oljem in terpentinom, se lahko pod določenimi pogoji vnamejo same od sebe! Spravljanje mastnih krp v omare, predale, puščanje mastnih krp na delovnem mestu, je lahko vzrok požara iz malomarnosti;

— pregorela dimniška vrata na podstrešju in kopičenja gorljivega materiala okrog dimnika;

— varenje v prostorih, v katerih se lahko nahaja gorljiv ali eksplozivni plin. Varenje pločevine, za katero se nahaja les ali leseni predmeti;

— dotrajane, preobremenjene in izolacijsko poškodovane električne instalacije;

— vključeni električni termični aparati, kuhalniki, električne peči, ki niso postavljeni na negorljiv izolacijski podstavek ali pa so preblizu gorljivih predmetov. Velika je nevarnost, če smo jih pozabili izključiti.

Vrsto ukrepov je treba izvesti in stalno paziti, da ne pride do požara. Kljub vsem ukrepom lahko pride do požara. Začetne požare lahko pogasimo in preprečimo večjo materialno škodo le, če znamo ravnati z ročnimi gasilnimi aparati, ki so nameščeni

v prostorih naše tovarne. Kljub temu, da so bila organizirana predavanja o rokovanju s požarnimi aparati, bomo to še enkrat na kratko ponovili. Opisali bomo postopek za gašenje z ročnim aparatom na kemično peno T-15 in gasilnim aparatom na ogljikov dvokis (CO₂).

Ročni gasilni aparat na kemično peno T-15

Namenjen je za gašenje manjših začetnih požarov. Z njim lahko gasimo vnetljive tekočine, nafto, bencin, olje in lesene predmete. Ne smemo ga uporabljati za gašenje kakršnih koli naprav pod napetostjo in s karbidom.

Aparat je podoben pokončnemu valju iz pločevine. Ima dva ročaja za prenašanje in obešanje na steno. Na zgornjem delu aparata je kovinski pokrov, ki zapira odprtino za polnjenje. Na pokrov je nameščen ventil z ročico, ki služi za zapiranje notranje posode. V notranjosti aparata je kovinska posoda za namestitvev 1,5 l kisle vodne raztopine. V samo telo aparata se namesti 7,5 litra bazične vodne raztopine. Na strani aparata je varnostni ventil in nad njim izstopna šoba. Varnostni ventil preprečuje povečanje pritiska preko 4—6 atm. Aparat polnimo v mlačni vodi. Raztopino nato nalijemo v ločeni posodi. Aparat lahko uporabljamo samo v letnem času in ne sme biti izpostavljen mrazu. Pri uporabi aparat prenese na kraj požara. Tu odvijemo ventil do kraja navzgor (od desne proti levi) in aparat držeč za ročaj, obrnemo R 5 pokrovom proti tlom. Aparat dobro pretresemo in uperimo curek pene na goreči predmet. Če aparat ne deluje, ga odložimo in se odstranimo.

Ročni gasilni aparat na ogljikov dvokis (CO₂)

Ta aparat je predvsem namenjen za gašenje električnih naprav pod napetostjo in lahko vnetljivih tekočin. Pri gašenju ne pušča nobenih sledov. Učinek gašenja se zmanjša v vetrovnem vremenu, prepihu in nižje ležečih predmetih. Ogljikov dvokis kot plin gasi na ta način, da izpodrine zrak iz okolice gorečega predmeta in predmet ohladi na okoli minus 79° C.

Aparat je sestavljen iz jeklenke, ki ima na vrhu vgrajen ventil za odpiranje. Na njem je varnostni ventil za primer povišanja pritiska. Zvišan pritisk nastane, če je aparat izpostavljen toploti ali sončnim žarkom. Na ventil je priključena visokotlačna gumijasta cev z ročnikom, ki ima lesen ročaj in kartonski podaljšek. S podaljškom laže usmerjamo plin CO₂ na goreči predmet.

Del plina je zaradi pritiska utekočinjen, zato ima aparat nameščeno dvizžno cevko, ki opravlja isto nalogo

kot cevka v steklenici sifona. Ti aparati se polnijo v tovarnih in zavodih za požarno varnost.

Kako uporabljamo aparat pri gašenju? Postopek je naslednji: aparat najprej prenesemo do požarišča in ga postavimo na tla v oddaljenosti dveh do treh metrov. Z eno roko odpremo ventil, z drugo pa usmerimo ročnik proti gorečim predmetom. Ventil imamo odprt tako dolgo, dokler ni požar pogašen. S kasnejšim tehtanjem ugotovimo, koliko je še preostalo ogljikovega dvokisa. V večini primerov je treba aparat takoj poslati na polnjenje.

Ročne gasilne aparate uporabljamo samo za začetne požare manjšega obsega. Nameščeni so tam, kjer predvidevamo možnost nastanka požara. Pogosta napaka v naših oddelkih je ta, da so aparati založeni z raznim materialom. Odstranimo vse zapreke do aparatov, kajti najbolj dragoceni in vedno najbolj uspešni so prvi trenutki pri gašenju požara.

FM

ANALIZA BOLEZNSKIH IZOSTANKOV

(Nadaljevanje s 7. strani)

no pa je, da so pričele neopravičeno izostajati od dela tudi ženske. Pri njih vodi prvo mesto Turnšek Cilka, delavka iz strugarne, pri moških pa Novak Andrej, pomožni delavec na generatorju. Ostali člani kolektiva, ki so večkrat neopravičeno izostali od dela pa so še: Petrovič Irena, Sinko Avgust, Vidic Ivan, Herceg Julijana, Stefanič Marija, Flis Justina in Krajnc Margareta.

Ker imamo neopravičenih izostankov vedno več in ker izrečene kazni ne vplivajo vzgojno na nekatere tovariše, je delavski svet na zadnjem zasedanju sklenil, da mora vsak, ki bo neopravičeno izostal od dela, poleg kazni povrniti tudi škodo, ki jo je s tem povzročil podjetju. Če se pa kljub temu stanje ne bo izboljšalo, bo potrebno misliti na to, da bomo take člane kolektiva zamenjali z drugimi, ki bodo svoje delo jemali resno. Če seštejemo poprej navedene zneske izgube proizvodnje, dobimo naslednjo sliko:

izguba proizvodnje zaradi boleznin	41.698.390 din
izguba proizvodnje zaradi nezgod pri delu	1.318.176 din
izguba proizvodnje neopravičenih izostankov	1.748.016 din
Skupaj:	44.764.528 din

Ali ni to lep odgovor na vprašanje, zakaj so naši osebni dohodki tako nizki?

GZ

Personalne vesti

Prišli v mesecu juniju in juliju 1964:

Ferčec Cirila, Strnad Dušan, Vidic Danica, Antloga Kristina, Urankar Neža, Klasič Marija, Dravec Terezija, Pukmajster Barbara, Todorovič Velimir, Gole Jožefa, Stoklas Marta, Krajnc Vincenc, Šošterič Slavka, Puhč Marija, Podbrežnik Vili, Vodišek Anton, Kroflič Jože, Kerk Alojz, Kregar Jožefa, Svetko Alojz, Horvat Slavica, Borenjak Gizela, Stančič Jože, Rehar Danica, Feldin Vinko, Gorišek Zdravko, Klasič Mijo, Lipovšek Dragica, Prašnikar Marija, Skrlin Stanislav, Hladin Hedvika, Močnik Zinka, Sklepič Marija, Horvat Marija, Skodič Marija, Bölec Stefan, Vozlič Lubo, Dobrajc Jožica, Bek Vinko.

Odšli v mesecu juniju in juliju 1964:

Samovoljno:
Čretnik Leopold, Miškovič Mile, Veselič Jože, Pustai Eva, Prašček Danijel, Krajnc Venceslav, Šalej Zagorka, Zupančič Hilda, Tepež Edo, Novak Ivan, Škorek Vera, Vidic Ivan, Vidic Danica, Gradišnik Marija, Bölec Stefan, Svenšek Katica, Vidic Terezija.

Sporazumna prekinitve:
Gorovešek Ida, Baumkircher Matilda, Pšeničnik Ivanka.
Starostno in invalidsko upokojeni:
Štober Franc, Gostinčar Franc.
Po pogodbi:
Salober Silva, Antloga Kristina, Boranja Gizela, Horvat Slavica.

Občinska skupščina Celje obvešča

Skupščina občine Celje nas obvešča, da z ozirom na zelo številna nepotrebna potrdila, ki niso utemeljena v obstoječih predpisih in povzročajo občanom mnogo nepotrebne pota, v bodoče ne bodo izdajali naslednjih potrdil:

1. Potrdilo o tem, kdo je plačal stroške pokopa umrle osebe zaradi povračila pogrebnih stroškov;
2. Potrdilo o stalnem prebivališču za nastop službe;
3. Potrdilo o volilni pravici za nastop službe;
4. Potrdilo, da študent ne prejema štipendije ali denarne pomoči, kot priloga k prošnji za štipendijo;
5. Potrdilo, da aktivni zavarovanec socialnega zavarovanja — lastnik stanovanjske hiše — nima podnajemnika v svoji hiši, zaradi uveljavitve otroškega dodatka;
6. Potrdilo, da otrok zavarovanca (če ni star 15 let pa ne obiskuje več osnovne šole) ni nikjer zaposlen, zaradi uveljavitve otroškega dodatka;
7. Potrdilo zasebniku, da je stroj ali orodje njegova last, zaradi prodaje stroja ali orodja delovni organizaciji;
8. Potrdilo, da je oseba, ki je potovala v inozemstvo, imela določen predmet, ki ga prinaša s seboj ob povratku v SFRJ, že pred odhodom iz države;
9. Potrdilo, da oče ne plačuje preživnine za otroka nezakonski materi, če mati uveljavlja otroški dodatek;
10. Potrdilo, da prosilec za dolgoročno posojilo iz stanovanjskega sklada ne opravlja obrtne dejavnosti.

Isto tudi za zakonca. Zahteva se pri odobranju posojil iz stanovanjskega sklada.

11. Potrdilo o višini davčne osnove in o plačilu davka obrtniku, ki prosi za posojilo;
12. Potrdilo, da so jabolka last državljana in da z njimi ne prekupčuje, če jih želi poslati po železnici;
13. Potrdilo, da delavec pri železnici živi v skupnem gospodinjstvu z osebo, za katero želi dobiti od železnice tržno karto in potrdilo o tem, da v kraju stalnega prebivališča ni tržišča;
14. Potrdilo o razdalji od kraja prebivališča do delovnega mesta za delavce, ki se vsakodnevno vozijo na delo;
15. Potrdilo, da se stavba obnavlja zaradi izplačila zavarovalnine;
16. Potrdilo, da je živina pokopana, zaradi izplačila zavarovalnine;
17. Potrdilo, da se lahko denar izplača prinositelju poštna nakaznica, če naslovnik ne more osebno na pošto (pokojnine, zavarovalnine, itd.);
18. Potrdilo, da lahko prinositelj zamenja bone za zvišano stanarino v banki z overovljenim podpisom lastnika bonov, če lastnik bonov ne more osebno v banko;
19. Potrdilo, da je plačan prometni davek od razreza lesa pri oddaji pošiljke za prevoz z železnico;
20. Potrdilo o vplačanem nadomestilu pri nabavi objav za znižano vožnjo oseb, ki so zaposlene pri zasebnikih.

GZ

NESREČE PRI DELU

(Nadaljevanje s 3. strani)

Levovnik Marija

S kolesom se je peljala na delo. Raztresenemu kamenju na cesti se je hotela izogniti. Zapeljala je na rob ceste. Pri tem ji je spodneslo kolo in je padla. Poškodovala si je levo ramo.

Šinko Avgust

Mimo delovnega mesta, praznjenje šamotnih kopic, je tov. Podlesnik z zidarskim vozičkom vozil ostanke razbitih šamotnih kopic. Šamotne kopicice je praznil ponesrečeni Šinko. Zaradi hitrosti in nedovoljnega opozorila naj se umakne vozičku, je tov. Podlesnik z vozičkom peljal preko prstov desne noge tov. Sinkotu, ki ni imel dovolj časa, da bi se umaknil. Brez dvoma je to poškodba, ki bi je ne bilo treba.

Pečnak Marjana

Leseno stojalo naloženo z valji gmote, je bilo treba spustiti z vozička na tla. Sodelavec, ki ni videl, da ima Pečnakova svojo nogo pod stojalom, je s sprožilcem spustil stojalo na tla. Pri tem je Pečnakovi stisnilo levo nogo.

Kuder Marija

Po končanem delu je Kudrova odšla v kolesarnico po kolo. Ko se je na dvorišču izogibala tovornega avtomobila, se je v njo zaletel kolesar Topolič in ji poškodoval levo nogo.

Prašnikar Marija

Pri prevozu odpadnega materiala je stopila na žebelj. Ker je imela čevlje z gumijastimi podplati, ji je žebelj poškodoval stopalo leve noge.

Gorišek Zdravko

Čeprav ni bil določen za praznjenje šamotnih kopic iz kupole okrogle peči, v kateri je bila veliko vročina, je na prigovarjanje sodelavca odšel v kupolo peči. Pomagal je prazniti kupolo. Po končanem delu je odšel v drug delovni prostor. Obšla ga je slabost, vsedel se je in padel v nezavest. Potrebna mu je bila takojšnja zdravniška pomoč. Krivdo za to poškodbo nosijo starejši delavci, ki ga glede na njegovo mladost in neizkušenost niso posvarili na nevarnost, temveč so ga pustili, da opravlja delo v pogojih, ki so za njega neprimerni.

— KC —

Dopisujte

v naš list

Izdaja Keramična industrija Liboje. Urejuje uredniški odbor. Odgovorni urednik Šuler Darko. Izhaja dvomesečno. Uredništvo: telefon Petrovče 1. Tisk ČP »Celjski tisk« Celje.