

UREDNIŠKI ODBOR
 „CINKARNARJA“
 ČESTITA
 DELOVNEMU
 KOLEKTIVU
 K PRAZNIKU DELA

1. maju

Volitve delavskega sveta

Dne 27. IV. 1957 bodo v Cinkarni volitve delavskega sveta.

Volitve bodo za celo podjetje kot enoto, in ne po volilnih enotah kot so bile izvedene v preteklem letu. Volilo se bo torej po popolni kandidatni listi vseh 50 članov delavskega sveta.

Vsakdo, ki je vpisan v volilni imenik, voli na ta način, da na glasovnici označi kandidate tako, da zaokroži številke pred njihovimi imeni. Volivec mora praviloma označiti na glasovnici 50 kandidatov. Volivec ne more na glasovnici dopisati imen oseb za katere bi on osebno želel glasovati.

Volitve bodo na dveh voliščih.

Na prvem volišču (metalurški obrati) bodo volili zaposleni v obratih topilnice, surovega in finega cinka, keramike, cinkovega belila, plinarne, transporta, mehanične delavnice, elektro delavnice, gradbenega oddelka in zaposleni v skladiščih.

Na drugem volišču (kemični obrati) bodo volili zaposleni v kemičnih obratih, v valjarji in cinkografiji, v laboratoriju, v pomožnem oddelku ter vsi uslužbenci.

Celje, dne 16. aprila 1957.

Volilna komisija

Varnost pri delu

Kaj nam je pokazala letna analiza nesreč pri delu?

S hitrim porastom industrije v povojnih letih je zelo naraslo tudi število nezgod pri delu in to v vseh panogah industrijske proizvodnje. Podjetja so vlagala vsa razpoložljiva finančna sredstva predvsem v investicijske gradnje, za nujne adaptacije in za nabavo prepotrebne opreme, dočim pa so zaščitne naprave, osebna zaščitna sredstva in druge higiensko-tehnične ureditve v veliki meri zastajale za razvojem. Zato je bilo nujno, da smo pristopili k ostrejšim ukrepom, ki naj bi zagotovili tudi varno delo in s tem znižali visoko število obratnih nezgod. To nam je

delno tudi uspelo, vendar je pred nami še široko področje dela, ki sloni predvsem na preventivnih ukrepih.

Za uspešno opravljeno delo smatramo tisto, ki kakovostno in količinsko odgovarja danim zahtevam in je bilo izvršeno brez obratnih nesreč. Vsaka nesreča pri delu je za nas nezaželen dogodek v proizvodnji, posledice tega dogodka pa so:

1. poškodba,
2. okvara,
3. izguba.

Poškodba oz. okvara ne morata biti zastopani vedno kot posledica tega, saj je lahko nastopila pri tem dogodku samo okvara (stroja, naprave), ki ni zahtevala poškodbe, ali pa poškodba, pri kateri ni prišlo tudi do okvare. Oba primera pa nam nujno zapustita nepopoljen rezultat, to je izgubo. Po teh uvodnih besedah mislim preiti na analizo samo.

V letu 1956 je bilo v Cinkarni 295 nesreč pri delu. To so vsi primeri, ki so zahtevali bolniški stalež. Če to število primerjamo z letom

1953	219 nezgod
1954	281 nezgod
1955	255 nezgod

ugotovimo, da število nesreč vedno narašča. Vendar je še očitnejša razlika, če primerjamo število izgubljenih dni za leto 1954, ki znaša 3.680 dni, proti 4.611 dnevom v letu 1956 in je to 28% porast.

Tabela 1

Obrazec št. 1 obravnava vse nesreče pri delu po vrsti poškodbe, izgubi delovnih dni in s kombinacijo po obratih. Izstopajoča obrata sta skladišče in topilnica, kar nam očitno pokaže odstotek ponesrečenih na število zaposlenih v obratih. Najaktualnejši obrat v našem podjetju ostane še vedno topilnica. Vzrok za to najdemo v tem, da je to najtežji obrat in je pogostnost nezgod v razmerju z ostalimi obrati razumljiva.

Tabela 1

NESREČE PRI DELU
 po delovnem času in s kombinacijo obratov 1956

Obrat	1	2	3	4	5	6	7	8	nad	skupaj
Topilnica	30	18	17	14	7	7	2	2	—	97
Pražarna H ₂ SO ₄	9	5	6	3	7	7	3	1	—	41
Keramika	—	1	1	2	6	2	—	—	—	12
Plinarna	—	3	1	1	1	—	1	—	—	7
Valjarna	2	6	2	6	4	3	4	3	—	30
Kotlarna	1	—	—	1	—	—	—	1	—	3
Transport	2	3	3	1	2	2	1	—	—	14
Skladišče	—	2	2	2	—	1	6	3	—	16
Mehanična	5	—	3	1	6	3	5	1	—	24
Stavbni	1	3	3	5	2	—	3	—	—	17
Kemična	4	5	4	6	6	2	2	2	—	31
Splošni sektor	1	—	—	1	—	—	1	—	—	3
SKUPAJ	55	46	42	43	41	27	28	13	—	295

Tabela 2

NESREČE PRI DELU

po vrsti poškodbe, izgube delovnih dni in s kombinacijo obratov

Obrat	Smrtne	Ostale	Skupaj	Izg. del. dni	Povpr.	%	St. zap. v obratu
Topilnica	—	97	97	553	13,5	28,8	142
Pražarna in H ₂ SO ₄	—	41	41	174	14,5	16,6	72
Keramika	—	12	12	63	21,0	30,0	10
Plinarna	—	7	7	72	10,1	20,5	34
Valjarna	—	30	30	537	17,9	29,4	102
Kotlarna	—	3	3	223	18,1	17,0	82
Transport	—	14	14	289	18,1	37,9	44
Skladišče	—	16	16	294	12,3	15,3	157
Mehanična	—	24	24	317	18,7	17,9	95
Stavbni	—	17	17	542	17,5	24,6	126
Kemična	—	31	31	37	12,3	5,0	60
Splošni sektor	—	3	3	4611	15,6	24,2	1218
SKUPAJ	—	295	295	1510	15,5	32,9	294

Tabela 3

NESREČE PRI DELU

po dnevih v tednu 1956

Dan v tednu	poned.	torek	sreda	četr.	petek	sobota	ned.	Skupaj
Število nesreč	36	48	45	61	37	49	19	295

Tabela 4

NESREČE PRI DELU

po dobi zaposlitve na delovnem mestu 1956

Doba zaposlitve na del. mestu	1 do 15 d	15 do 30 d	1 do 6 m	do 1 leta	2 leti	3 leta	4 leta	5 let	6 do 10 let	11 do 15 let	nad 15 let	Skupaj
Število nesreč	21	10	32	38	44	26	21	19	61	11	12	295

Tabela 5

NESREČE PRI DELU

po obliki poškodbe in s kombinacijo po obratih

Obrat	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	Skupaj
Topilnica	9	26	3	7	1	11	38	—	—	2	97
Pražarna in H ₂ SO ₄	6	9	1	3	3	5	13	—	—	1	41
Keramika	5	4	—	2	—	1	—	—	—	—	12
Plinarna	2	3	—	—	—	1	—	—	—	1	7
Valjarna	4	16	—	—	1	3	3	—	—	3	30
Kotlarna	—	3	—	—	—	—	—	—	—	—	3
Transport	1	4	1	4	1	2	—	—	—	1	14
Skladišče	—	5	—	2	—	5	1	—	—	3	16
Mehanična	4	9	—	1	1	1	2	—	1	5	24
Stavbni	3	8	1	—	—	1	—	—	—	4	17
Kemična	2	8	—	2	2	4	5	—	—	8	31
Splošni sektor	—	—	—	2	—	1	—	—	—	—	3
SKUPAJ	36	95	6	23	9	35	62	—	1	28	295

Tabela 6

Nesreče pri delu po izvoru poškodb 1956

Nomenklatura izvorov	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	Skupaj
Število nesreč	6	1	1	3	2	3	47	—	5	1	26	135	8	7	—	32	18	—	295

Tabela 2

Analiza, ki se nanaša na delovni čas, nam je pokazala, da je v prvi uri delovnega časa največ nezgod, to je 55, potem pa število teh postopoma pade na 16. Pri tem moramo seveda upoštevati, da je težišče dela v topilnici prav v prvih štirih urah, zato nam lahko daje realno sliko le te, vendar je zanimiva ugotovitev, da utrujenost ne vpliva znatno na skupno število nesreč.

Tabela 3

Iz naslednje tabele, ki obravnava nezgode po dnevih v tednu, je četrtek z 61 nezgodami na prvem mestu, kar se v celoti ujema z analizo v vseh ostalih podjetjih in kar nam vsiljuje misel, da je to ravno prehod v tednu, ko utrujenost zamenja zdelanost.

Tabela 4

Zanimiva je ugotovitev v naslednji tabeli, ki upošteva dobo zaposlitve na delovnem mestu in nam pove, da je pri novincih na določenem delovnem mestu od 1—15 dni relativno največje število nezgod. Takšen podatek nam bo znatno koristil pri preventivnem ukrepanju, saj nam jasno kaže, da je novincem treba posvetiti v tem pogledu največ pozornosti. Posebno naj še poudarim, da odpade na dobo zaposlitve do enega leta okroglo 100 primerov in je to tretjina vseh primerov v preteklem letu.

Tabela 5

Važna za naše delo je tudi slika, ki jo dobimo v naslednji razpredelnici in ki obravnava nezgode po obliki poškodbe. Največje je število poškodb povzročenih po predmetih, ki se premikajo ali padajo, in ki poškodujejo predvsem nogo. (Št. 21.) Vzroki za to obliko poškodb so predvsem še v načinu opravljanja dela, ki je v večini primerov fizično težko. Znatno pa vpliva na to število neustrezna obutev na vseh teh delovnih mestih. Na drugem mestu so opekline, zastopane v 62. primerih (št. 20), kar pa mislim podrobneje obdelati pozneje. Tretje je število pretegov (št. 25). To je za nas trenutno še neobdelan problem, ki pa znatno doprinaša h klasičnim oblikam poškodb. Omeniti še moram, da od skupno 28 poškodb oči (št. 29), odpade tretjina na kemične obrate oz., da predstavljajo te poškodbe četrtno vseh v tem obratu, kar je za značaj dela relativno visoka številka.

Tabela 6

Pri analizi nesreč po izvoru poškodbe se je pokazalo, da je pri polovici vseh izvor različnih material (št. 012), kot n. pr. opeka, kamen, navadni ali železni predmeti (ne orodja), pločevina, les in druge vrste materiala pri nakladanju in razkladanju. Ena šestina vseh nesreč odpade po izvoru poškodb na prometna sredstva (št. 007). Na tretjem mestu so prometne poti (št. 016) in kot četrto, to je 26 nezgod, odpade na ročno orodje (št. 011). Če zamenjamo prvo polovico vseh nezgod, ki je po svojih izvorih zelo različna, nam ostane kot prvo in najbolj pomembno vprašanje internega prometa predvsem promet z vozički dekovilskega tira. Rešitev tega vprašanja pa zahteva temeljitega študija, saj bi v to bile zajete tudi vse ostale prometne poti.

Tabela 7

V naslednji tabeli pa ugotavljamo vzroke, ki smo jih razdelili na tri glavne faktorje. Prvi je faktor delovne okolice (od št. 001—102) ki je zastopan s približno 20% vseh nezgod,

faktor v zvezi z organizacijo dela je redkeje zastopan. Ostale tri četrtine vzrokov nesreč pa padejo pri analizi kot osebni faktor (od št. 201 do 210). Ne mislim tu ta faktor še nadalje razčlenjevati, saj je ta razčlemba že razvidna iz tabele same, nujno pa moram poudariti, da

ravno v tem osebnem faktorju leži težišče našega dela. Če primerjamo še statistiko Zpadnih držav, kjer odpade le 15% na prva dva faktorja in je v 85% zastopan kot povzročitelj človek sam, nam to našo zamisel potrdi.

Tabela 7

Nesreče pri delu po vzroku poškodbe 1956.

Nomenklatura vzrokov	001	002	003	004	005	006	101	102	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	Skupaj
Število nesreč	18	3	21	35	4	31	7	—	54	31	74	—	17	—	—	—	—	—	295

Tabela 8

Opekljne zavzemajo, kot sem že prej omenjal z ozirom na obliko poškodb, drugo mesto in ker so za naše podjetje karakterne, sem jih izločil ter jih s kombinacijo po mesecih primerjal s skupnim številom nezgod. Od 12 primerov v januarju in februarju število v naslednjih mesecih narašča, očiten pa je skok v vročih mesecih, to je julij, avgust in september. Po tej dobi število teh zopet znatno pade. Tu so zajete vse opekljne, to je s staležem in tudi brez staleža, saj nam le takšna primerjava lahko da točnejšo sliko.

Tabela 8

NEGREČE PRI DELU - število vseh nesreč v staležu, vseh opeklin in opeklin v staležu s kombinacijo mesecev v letu 1956.

Legenda: — nesreče pri delu v staležu
- - - vse opekljne
- · - · opekljne v staležu

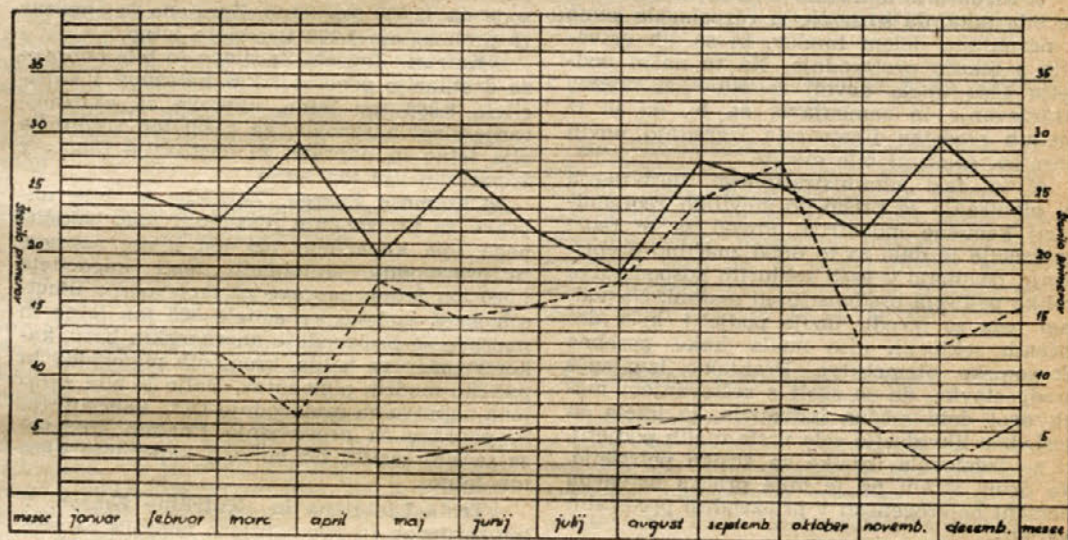


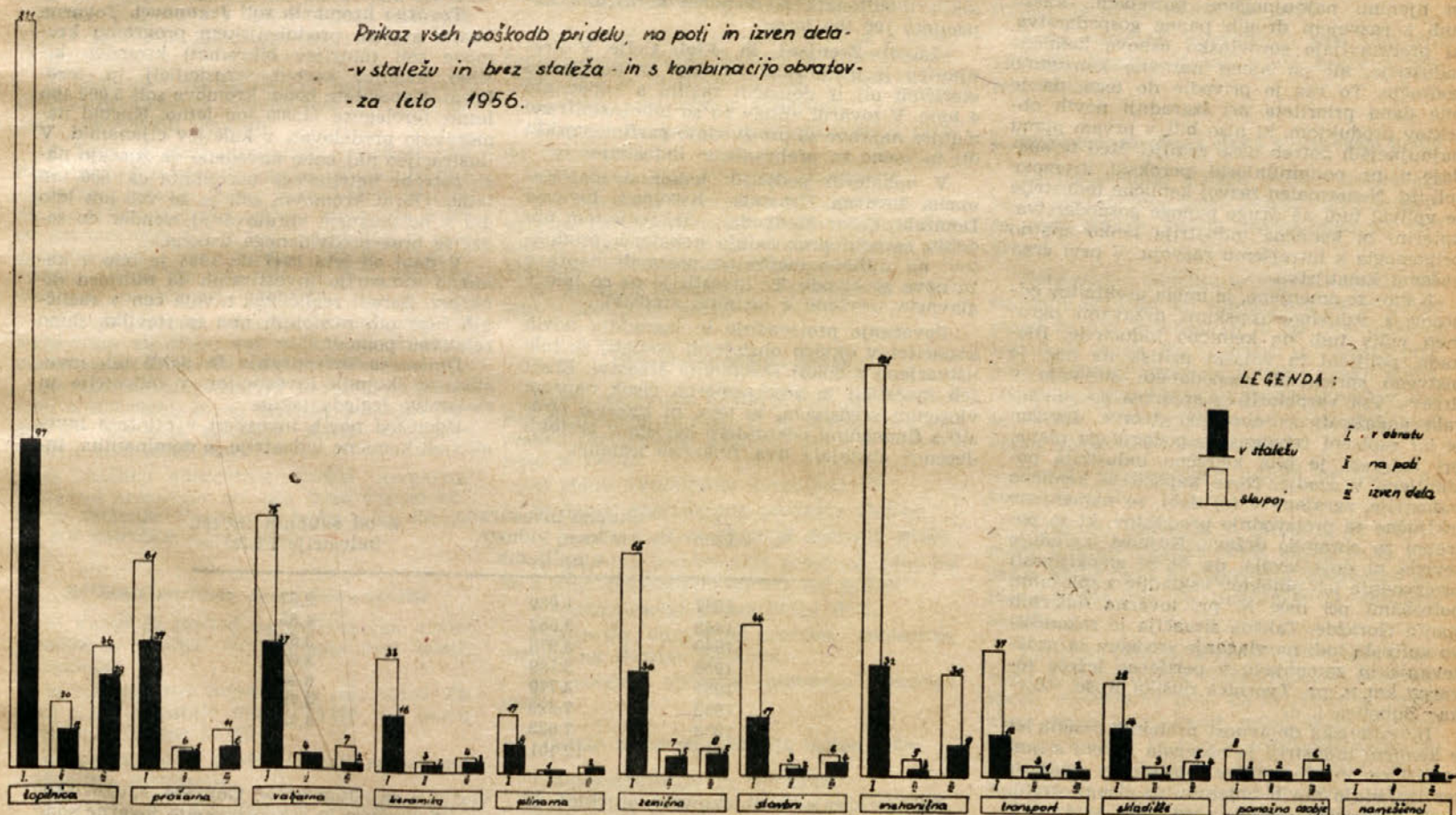
Tabela 9

Kot zadnje se mislim dotakniti še vseh nesreč, pri delu, na poti in izven dela in to vseh, četudi niso zahtevale bolniškega staleža. Izstopanje topilnice daleč nad druge obrate je tu še očitnejše, vendar je z ozirom na število zaposlenih v obratu, mehanična delavnica z vsemi nezgodami (brez in s staležem) le prva, to se pravi, pogostnost nesreč v mehanični delavnici je največja, čeprav se po značaju dela od topilnice znatno razlikuje.

Letna analiza nesreč nam je pokazala precej pomanjkljivosti, ki jih pri vsakodnevnem delu prezremo. Ti podatki nam naj služijo predvsem pri preventivnem ukrepanju, to je pri odpravljanju izstopajočih napak, saj nam mora biti prva skrb za varno delo našega človeka.

(Ločičnik Janko)

Prikaz vseh poškodb pridelu, na poti in izven dela - v staležu in brez staleža - in s kombinacijo obratov - za leto 1956.



CINKARNA - obratna ambulanta

Razvoj kemične industrije Jugoslavije

POVOJNO OBDOBJE

Nadaljevanje

Druga svetovna vojna je prizadejala kemični industriji težka razdejavanja in poškodbe. Obnovitev poškodovanih objektov je trajala več kot dve leti, tako da so bile predvojne kapacitete usposobljene za proizvodnjo šele leta 1947. S pričetkom obratovanja kemične industrije v predvojnem obsegu pričena istočasno njen nadaljnji razvoj, ki so ga usmerjale splošne ekonomskopolitične razmere te dobe v naši državi. Naslednji faktorji so odločilno vplivali na ta razvoj:

1. Izgradnja težke industrije, ki je absorbirala toliko materialnih sredstev, da ni bilo možno investirati v bazično in ostalo kemično industrijo.

2. Prekinitev ekonomskih in političnih odnosov z vzhodnoevropskimi državami, ki je imela za posledico začasno stagnacijo celokupnega gospodarstva v FLRJ.

3. Struktura takratnih finančnih sistemov je bila taka, da so podjetja razpolagala samo z neznatnim delom fondov, ki so jih ustvarila s tekočo proizvodnjo. Na ta način podjetja niso imela dovolj sredstev za redno vzdrževanje in zamenjavo, na to, da bi iz lastnih sredstev finansirala izgradnjo novih obratov, sploh ni bilo misliti.

V tej fazi administrativnega upravljanja in planiranja je prišlo do številnih reorganizacij kemične industrije. Povod za te reorganizacije je dalo za to dobo značilno prepričanje, da imajo v vseh sektorjih gospodarstva velika podjetja prednost pred malimi. Na podlagi tega so izvedli fuzije podjetij, ki v določenih sektorjih niso imela kake posebne ekonomske utemeljitve. Praktično izvajanje predpostavke, da se zgolj s seštevanjem malih enot dobi močna industrija, je imela za posledico likvidacijo cele vrste malih podjetij, ki so izdelovala izdelke za široko potrošnjo. Na drugi strani pa je taka praksa ustvarila element heterogenosti v proizvodnji preostalih podjetij.

Takoj v povojni dobi ni obstojal plan razvoja kemične industrije, ki bi bil vsklajen tako z ekonomskimi možnostmi naše države in njenimi najnujnejšimi potrebami, kakor tudi z razvojem drugih panog gospodarstva, ki predstavljajo surovinsko osnovo kemične industrije, ali pa njeno naravno konzumno področje. To vse je privedlo do tega, da je bila dana prioriteta pri izgradnji novih objektov produktom, ki niso bili v prvem planu najnujnejših potreb naše zemlje. Med te spadajo n. pr. polivinilklorid, peroksid, kromove soli itd. Nenormalen razvoj kemične industrije je vplival tudi na druge panoge gospodarstva, katerim bi kemična industrija lahko znatno pripomogla k hitrejšemu razvoju. V prvi vrsti našemu kmetijstvu.

Kakor že omenjeno, je imela prekinitev odnosov z vzhodnoevropskimi državami ogromen vpliv tudi na kemično industrijo. Blokada, politični in vojaški pritisk na nas, je bistveno spremenil gospodarsko situacijo v državi. Vsa razpoložljiva sredstva so se morala angažirati za obrambo države. Izvršen je bil esplošni rebalans gospodarskega plana, pri katerem je bila kemična industrija postavljena v ozadje. Nove kapacitete kemične industrije, zgrajene v tej dobi, so namenjene izključno za proizvodnjo produktov, ki so potrebni za obrambo države. Nujnost izgradnje seveda ni dovoljevala, da bi se zmogljivosti proizvodnje teh objektov vskladile s splošnimi potrebami pri nas. N. pr. tovarna dušičnih spojin Goražde. Takšna situacija je razumljivo vplivala tudi na vlaganje sredstev za vzdrževanje in zamenjavo v periferno ležeče tovarne kot n. pr. Tvoznica dušika Ruše, »Zorka« Subotica i. dr.

Investicijska dejavnost preteklih desetih let v kemični industriji je obsegala na eni strani razširitve in dograditve obstoječih podjetij ter izgradnjo novih objektov na drugi strani. V obstoječih podjetjih so bile izvršene v glavnem naslednje investicije:

»Zorka« Sabac. Povečanje kapacitete proizvodnje žveplene kisline po kontaktnem postopku od 14 na 43.000 letno. Postavitev nove

naprave za proizvodnjo žveplene kisline po stolpnem sistemu (Petersen) z letno kapaciteto 50.000 ton. Postavitev nove naprave za proizvodnjo superfosfata z letno kapaciteto 120.000 ton. Postavitev naprave za proizvodnjo DDT koncentrata z letno kapaciteto 250 t. Poleg tega je leta 1956 začela obratovati nova elektroliza cinka z 12.000 ton letne kapacitete.

Cinkarna Celje. Zgrajena je nova naprava za proizvodnjo žveplene kisline po stolpnem sistemu z letno kapaciteto 20.000. vsekakor potrebno omeniti, da je bila ta investicija izvršena z lastnimi sredstvi.

»Župa« Kruševac. Izvršena je bila rekonstrukcija naprave za proizvodnjo žveplene kisline tako, da je povečana kapaciteta od 2.100 ton nat 4.000 ton letno.

Tvoznica sode Lukavec. V teku je rekonstrukcija, s katero naj se poveča proizvodnja kalcinirane sode na 82.000 ton in kaustične sode na 42.000 ton letno. Zgrajena je naprava za proizvodnjo 1.200 ton klora letno.

»Katran« Zagreb. Zgrajene so bile naprave za destilacijo generatorskih katranov s kapaciteto 8.000 ton letno, naprave za ekstrahiranje sirovih fenolov, za 5.000 ton srednjega olja letno in naprava za destilacijo fenola z kapaciteto 250 ton letno.

»Chromos« Zagreb. Zgrajene so bile naprave za proizvodnjo plastičnih mas bakelitnega tipa kapacitete 700 ton letno, naprave za proizvodnjo sintetičnih lepil kapacitete 1.500 ton letno, naprave za proizvodnjo umetnih smol za lake kapacitete 300 ton letno in naprave za proizvodnjo anorganskih barv, kakor svinčevega belila, kromovih pigmentov in pariško modrih pigmentov. Dalje je bila zgrajena naprava za proizvodnjo DDT koncentrata in naprave za proizvodnjo finalnih sredstev za zaščito rastlin ter emulzij kapacitete 4.000 ton letno.

»Teol« Ljubljana in »Kutrilin« Zagreb. V teh tovarnah so bile zgrajene naprave za proizvodnjo pomožnih sredstev za tekstilno in usnjarsko industrijo. V »Teol« pa je postavljena polindustrijska naprava za proizvodnjo alkilaril-sulfonata iz domačih surovin s kapaciteto 100 ton letno.

»Luxol« Zrenjani in »Etol« Celje. V Zrenjaninu je instalirana naprava za destilacijo eteričnih olj iz domačih rastlin s kapaciteto 4 tone. V tovarni »Etol« pa so bile instalirane manjše naprave za proizvodnjo parfumerijskih olj in esenc za prehranbeno industrijo.

V nekaterih podjetjih kakor n. pr. Kemična tovarna Hrastnik, Kemična tovarna Domžale, Color Medvode i. dr. so v tem obdobju opustili proizvodnjo nekaterih produktov, na njihovo mesto pa postavili naprave za nove proizvode. Te investicije pa so bile v glavnem izvršene z lastnimi sredstvi.

Povečanje proizvodnje in izgradnja novih kapacitet v okviru obstoječih podjetij je bilo ustvarjeno z dokaj skromnimi sredstvi. Efekt teh investicij je nesorazmerno visok napram vloženim sredstvom, le tega ni mogoče izraziti s finančnimi pokazatelji ker sta v pretekli deceniji obstojala dva finančna sistema.

bila dokončana 1950. Kapaciteta tovarne znaša na leto: 3.000 ton PVC prahu, 2.300 ton primarnih PVC izdelkov, 4.180 ton klora, 4.700 ton kaustične sode ter 3.000 ton natrijevega hipoklorita.

»Fotokemika« Zagreb. Zgrajena je bila v letu 1947 in ima kapaciteto 540.000 m² fotopapirja letno.

»Tob« Celje. Z gradnjo so pričeli 1948. Leta 1951 je pričel obratovati oddelek za proizvodnjo žvepljenih barv. Podjetje zadovoljuje 80% domačih potreb po žvepljenih barvah. Tekom časa se je razvijala proizvodnja azobarv, tako da podjetje postaja danes važen faktor v proizvodnji te vrste barvil.

Tvoznica dušičnih spojin Goražde. Gradnja tovarne je trajala od 1950 do konca 1954. Kapaciteta znaša 9.600 ton amonijaka letno, kar omogoča proizvodnjo 15.000 ton amonitrata in 11.000 ton koncentrirane solitne kisline. S tem je postala Jugoslavija neodvisna od uvoza solitne kisline, na drugi strani pa ostanejo gotove količine amonitrata na razpolago kmetijstvu.

V izgradnji so še naslednji objekti:

»Jugoviskoza« Loznica. Tovarna bo imela naslednje kapacitete: 16.200 ton umetnih tekstilnih vlaken, od česar bo odpadlo na vlakna bombažnega tipa 10.800 ton, vlakna volnena tipa 5.400 ton, umetne svile 3.000 ton, svilenega korda 720 ton in 540 ton celofana. Proizvodnja tega podjetja bo pokrila 26% potreb osnovnih surovin tekstilne industrije, pa tudi v drugih panogah se bodo njeni produkti uporabljali.

Tovarna filmov Somobor. Ta tovarna bo proizvajala 410.000 m² filmov in 600.000 m² surove filmske podlage. S tem bo Jugoslavija postala neodvisna od uvoza.

»Belinka« Ljubljana. Tovarno gradijo od 1949 ter so vsa dela v glavnem dovršena. Tovarna bo imela kapaciteto 2.000 ton vodikovega prekisa letno. Poleg tega pa bo proizvajala per-soli. Z ozirom na porabo teh artiklov bo morala tovarna dober del svoje proizvodnje plasirati v inozemstvu.

Tovarna kromovih soli Jegunovci. Tovarna ima v svojem produkcijskem programu kromove soli (natrijev bikromat) kromovo kislino, kalcijev karbid, ferosilicij in ferokrom. Kapacitete bodo: kromove soli 5.000 ton letno, ferolegure 11.000 ton letno. Karbid nameravajo predelovati v kalcijev cijanamid. V ilustraciji naj bode navedeno da znašajo naše potrebe natrijevega bikromata ca. 800 ton letno. Obrat kromovih soli je že več kot leto dni v poizkusnem obratovanju, vendar do sedaj še brez predvidenega uspeha.

V dobi od leta 1947 do 1954 je bilo v kemično industrijo investiranih 43 milijard dinarjev. Zaradi različnega nivoja cen v različnih časovnih razdobjih ima ta številka samo relativen pomen.

Dinamika investiranja in delež teh investicij v skupnih investicijah v industrijo in rudarstvo izgleda takole:

Udeležba novih investicij v celotnih investicijah kemične industrije je dominantna. In-

Leto	Skupno investirano v kem. industr. v milijonih	* od skupnih invest. industrije FLRJ
1947	1.939	3,37
1948	3.562	4,65
1949	3.976	3,59
1950	3.199	3,03
1951	3.779	3,32
1952	7.223	4,79
1953	7.033	4,33
1954	12.401	

Od novozgrajenih objektov, in objektov, ki se nahajajo še v izgradnji je predvsem omeniti naslednje:

»Jugovinil« Tvoznica plastičnih mas Kaštel Šušurac. Izgradnja je pričela 1947 in je

vesticije za »Jugovinil«, Goražde, »Jugoviskoza«, Jegunovce in rekonstrukcijo tovarne sode Lukavec znašajo ca. 95% vseh sredstev, ki so bila investirana v kemično industrijo. Se nadaljuje. Ing. B. Makarovič.

Znižanje lastne cene in premiranje

Znižanje lastne cene je ena najvažnejših nalog naše industrije. Saj predstavlja dejansko povečanje proizvodnosti dela v širšem pomenu. Tu je mišljeno predvsem znižanje lastne cene, ki ga podjetje lahko doseže na pravi način, to je, da s stalnim zniževanjem stroškov istočasno izboljšujejo kvaliteto proizvodnje. Znižanje lastne cene je mogoče doseči tudi na račun kvalitete proizvodnje. Tak način zniževanja pa ni realen in ne prinaša trajnejših uspehov. Podjetja bodo v najbližnji bodočnosti prisiljena zniževanju lastne cene posvetiti vso skrb, če bodo hotela ostati konkurenčna. Konkurenčnost pa na račun slabše kvalitete ni mogoče doseči, torej preostaja samo prvi način.

Oglejmo si elemente strukture polne lastne cene in vire za njih znižanja pri nas v Cinkarni:

1. Material za izdelavo;
2. pomožni material za izdelavo;
3. el. energija, plin, para;
4. plače izdelave s prispevki;
5. amortizacija in obresti na osn. sredstva;
6. obratovna režija;
7. upravno-prodajna režija.

Néšteto je virov, ki omogočajo znižanje lastne cene. V tem sestavku se bomo dotaknili samo tistih, ki so za naše podjetje važnejši.

Viri znižanja materialnih stroškov

a) Dobra organizacija nabavne službe lahko mnogo pripomore k znižanju materialnih stroškov z ozirom na najnižje cene in najboljše kvaliteto nabavljenih surovin in ostalega materiala.

b) Kontrola nabavljenega materiala potom laboratorija ima v našem podjetju velik vpliv na znižanje stroškov surovin (koncentrati, barit itd.).

Laboratorij opozarja obrate na težave, ki bodo nastopile z ozirom na nabavljeni material. Le podjetje, ki dobro pozna surovine katere uporablja, lahko pravilno regulira svoje normative.

c) Pravilno vskladiščenje surovin preprečuje prekomerne razsipe kalo in izgube zaradi vremenskih nepravilnosti.

č) Točno evidenco materiala čestokrat radi imenujemo birokracijo, vendar igra pomembno vlogo pri znižanju lastne cene. Lahko se zgodi, da je izkoriščanje nekega materiala nižje od normiranega. Če ni točne evidence, ni mogoče ugotoviti, če je izguba nastala v proizvodnji, ali pa če surovina ni bila pravilno stehtana, mogoče celo prevzeta.

d) Zmanjševanje izmečka je zelo važen vir zniževanja stroškov, saj večkratno kroženje materiala proizvodnjo zelo podraža.

e) Nadomestitev dražjih uvoženih z domačimi surovinami, ki so cenejše, je lahko važen vir znižanja stroškov, seveda če odgovarjajo tudi kvalitetno.

f) Ureditve energetske službe (plinarna, kotlarna) dovoljuje pri nas brez dvoma občutno znižanje. Vendar bo treba v ta namen uvoziti potrebne instrumente.

Znižanje stroškov električne energije

a) Važen je prehod na individualno obratovanje, to se pravi, čim preneha stroj delati, se izklopi.

b) Razporeditev motorjev je zelo važna. Za stroj kjer zadostuje motor 15 HP, ne bomo uporabljali motor 30 HP.

c) Izgube lahko nastajajo tudi zaradi pomanjkljive instalacije.

d) Jalova energija bremeni še vedno proizvodnjo z občutnimi zneski. Za odstranitev tega nedostatka bo treba prav tako nabaviti instrumente, ki bi se amortizirali v zelo kratkem času.

e) Znižanje zastojev na minimum vpliva seveda v veliki meri na polno lastno ceno proizvodnje.

Viri znižanja izdelavnih plač

a) Povečana produktivnost dela, ki pa vpliva istočasno tudi na vse ostale elemente kalkulacije.

b) Utrditev delovne discipline, posebno pri tistih zaposlenih, ki ne delajo po normi ali akordu, saj je ravno pri teh največ izgub.

c) Ustaljena delovna sila, je bolj produktivna, ker poseduje že prakso, znajde se, ker pozna vse dobre in slabe strani naprave pri kateri je zaposlena.

d) Odprava nadurnega dela je predpogoj za znižanje lastne cene. Nadurno delo je dražje, ni produktivno in povzroča čisto nezgode.

e) Pravilna organizacija dela in razporeditev delavcev na delovna mesta je zelo važna, posebno pri nas, ker se zahtevajo veliki napori in vzdržljivost.

f) Delovno mesto mora biti pravilno urejeno (razsvetljava, snaga) in efekt bo dosti večji.

Znižanje stroškov amortizacije in obresti na osnovna sredstva

a) Najvažnejše je polno izkoriščanje kapacitet. Amortizacija je fikсни strošek. Zniževanje stroškov amortizacije je odvisno od tega do kake mere je podjetje oziroma obrat zaposlen. V topilnici pa se to odraža na izkoristku metala.

b) Važno je, da so kapacitete pravilno dimenzionirane in izbrane, da so med seboj vsklajene. Če je neka naprava predimenzionirana, podraža proizvodnjo, ker jo bremenijo z amortizacijo in obrestmi na osnovna sredstva, ki so večje od onih, katere so potrebne za odgovarjajočo proizvodnjo.

Znižanje stroškov obratovne režije

Obratovna režija je strošek, ki se s povečanjem proizvodnje, znižuje na enoto proizvoda. Zato je za znižanje tega stroška važno:

a) polno izkoriščanje kapacitet;

b) znižanje zastojev in s tem v zvezi vestno vzdrževanje;

c) Mehanizacija internega transporta. Pri internem transportu je zaposlenih povprečno 105 delavcev, kar predstavlja občuten znesek v okviru te režije. Z mehanizacijo razkladanja, bi lahko te stroške znižali.

d) Znižanje nadurnega dela oseb, ki so zajete v obratovni režiji.

Upravno-prodajna režija

Kakor obratovna režija, je tudi upravna režija regresivni strošek, to se pravi, da s porastom proizvodnje, pada na enoto proizvoda. Zato je važno:

a) polno izkoriščanje kapacitet;

b) dobro organizirana prodajna služba;

c) pravilna sistematizacija delovnih mest;

d) pravilna kombinacija potovanja, tako da se z enim potovanjem opravi več poslov;

e) mehanizacija pisarniškega dela;

f) hitrejše obračanje sredstev zmanjšuje obresti na obratna sredstva;

g) smotrna uporaba osebnega voznega parka.

Ostale možnosti znižanja lastne cene

1. Racionalizacije in novatorstvo.

2. Nove investicije.

3. Kooperacija itd.

O teh možnostih znižanja lastne cene ne bomo podrobneje govorili, ker bi to preseгло okvir in namen tega sestavka.

Neppravilno bi bilo, če bi zniževanje lastne cene prepustili samovolji. Prepozno je ukrepati takrat, ko nastopi zastoj zaradi visoke lastne cene in ko se podjetje znajde v težavah ker ni več konkurenčno. Potrebni so organizirani prijemi. Znižanje lastne cene mora biti prvenstvena skrb organov upravljanja.

Pravilno premiranje lahko v veliki meri vpliva na znižanje lastne cene. Vse zgoraj našteje prihranke je možno premirati. V preteklem letu smo v glavnem vse premirali. Uspehi niso izostali. Izboljšala se je evidenca, zainteresiranost pa se je zelo dvignila. Že v tej kratki dobi od meseca maja 1956 zaznamujemo razveseljive rezultate, ki predstavljajo znaten delež pri ugodnem zaključku poslovnega leta 1956.

Za boljše razumevanje prednjih odstavkov naj navedem nekaj enostavnih a zelo učinkovitih prijemov, ki so povzročili znižanje.

1. Znižana uporaba reducentov (koks, antraci) v topilnici

Do avgusta 1956 je znašala povprečna uporaba reducentov na tono surovega cinka 1030 kg. Tehničnemu vodstvu je uspelo znižati reducente, ne da bi pri tem trpela proizvodnja temveč nasprotno, proizvodnja se je povečala, tako da je nastal dvojni učinek. Sam prihranek pri reducentih je znašal v razdobju petih mesecev 13,355.000 dinarjev.

2. Povečanje proizvodnje žveplene kisline

Nerentabilno praženje v Krškem je bilo v letu 1956 opuščeno, postavljena je bila še ena NB peč. Izboljšala se je kvaliteta predpraženca. Proizvodnja žveplene kisline je v primerjavi z letom 1955 narasla za 930.000 kg. To povečanje proizvodnje je poleg povečanja bruto produkta in dohodka imelo za posledico tudi znižanje lastne cene, ker so vsi fikсни stroški na enoto proizvoda padli.

S to povečano proizvodnjo smo ustvarili 5,617.200 dinarjev dohodka več kakor v preteklem letu.

3. Prihranek surovega cinka v cinkovem belilu

Za proizvodnjo slabših pechatov cinkovega belila uporabljamo poleg našega cinka še slabše vrste cinkov, katere odkupujemo po vsej državi.

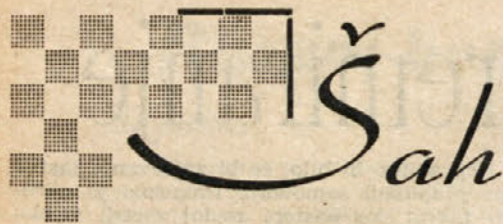
Nabavnemu oddelku je uspelo nabaviti dosti večje količine teh cinkov, kot pa je bil po planu za nje zadolžen in to po zelo ugodnih nabavnih cenah. Na ta način je sprostil podjetju 61.000 kg cinka za prodajo preko plana, obenem pa je prihranil 1,550.000 dinarjev, kar se odraža v znižanju lastne cene cinkovega belila poleg ostalih prihrankov.

Zaradi preobsežnosti ostalih primerov ne bomo navajali.

Premijski pravilnik v Cinkarni je instrument v vrsti organiziranih ukrepov za znižanje lastne cene, ki vzpodbuja posamezna delovna mesta ter jih nagraduje za dosežene uspehe.

Finančni plan za leto 1957 predvideva zvišanje proizvodnje in znižanje lastne cene nasproti preteklemu letu. Za izvršitev po letošnjem planu postavljenih nalog, bodo potrebni občutni napori. In ker se premirajo samo rezultati, ki so boljši od nalog postavljenih v fin. planu, moramo premijski sistem, ki smo ga uvedli v letu 1956 izpopolnjevati, tako da bo čimbolj stimuliral tista delovna mesta, od katerih je učinek v največji meri odvisen.

Haas Hinko



Prvenstva Cinkarne

V mesecu februarju in marcu je bil odigran šahovski turnir za prvenstvo Cinkarne v letu 1957.

PRVENSTVO CINKARNE 1957

Tek. št.	Udeleženci	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	Točke	Mesto
1	Ing. Pipuš	1	1/2	1	1	1/2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	13	1
2	Mišura	1/2	1	1/2	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	11	2
3	Šnajder	0	1/2	1	1	1	1	1	1/2	1	0	1	1/2	1	1	1/2	10	3
4	Dečko	0	1	0	1	0	0	1	1/2	1	1	1	1	1	1	1	9 1/2	4
5	Ing. Vrhovec	1/2	1	0	1	1	0	1	0	1/2	0	1	1	1	1	1	9	5-6
6	Trojak	0	0	0	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	9	5-6
7	Jančič	0	0	0	0	1	1	1	1/2	0	1	1	0	1/2	1	1	7	7
8	Žele	0	0	1/2	1/2	0	0	0	1/2	1	0	1	1	1	1	1	6 1/2	8
9	Počivalšek	0	0	0	0	1	0	1/2	1/2	1	1/2	1/2	1	1/2	1/2	1	6	9
10	Ing. Klinger	0	0	1	0	1/2	0	1	0	0	0	0	0	1	1	1	4 1/2	10-13
11	Lebič	0	0	0	0	1	0	0	1	1/2	1	0	1/2	0	1/2	1	4 1/2	10-13
12	Janežič	0	0	1/2	0	0	0	0	1/2	1	1	1	0	1/2	1	1	4 1/2	10-13
13	Persolja	0	0	0	0	0	0	1	0	0	1	1/2	0	1	1	1	4 1/2	10-13
14	Mraz	0	0	0	0	0	0	1/2	0	1/2	0	1	1	0	1	1	4	14
15	Zorko	0	0	1/2	0	0	0	0	0	1/2	0	1/2	1/2	0	0	1	2	15

Brzoturnirji

V čast obletnice 13. srbske brigade, t. j. sedanje vojne enote Celja, je bil organiziran moštveni brzoturnir, na katerem je sodelovalo osem ekip. Za Cinkarno je nastopilo II. moštvo, ki je zasedlo IV. mesto. Končni vrstni red je naslednji:

1. Okrajna zveza vojaških invalidov 30 točk; 2. JLA III. 28 točk; 3. I. Gimnazija 27 točk; 4. Cinkarna II. 25,5 točke; 5. Železnice 24,5 točke; 6. JLA IV. 16,5 točke; 7. JLA I. 14 točk; 8. JLA II. 2,5 točke.

Za Cinkarno so igrali: Dečko, Jančič, Mraz, Trojak in Žele.

V dneh od 18. do 25. marca je bil »Sportni teden« vojaških invalidov, ki ga je organizirala Okrajna zveza v Celju. Med drugimi prireditvami je bilo tudi šahovsko tekmovanje. Na moštvenem brzoturnirju, katerega se je udeležilo 7 ekip, je zmagalo naše I. moštvo. Končni vrstni red sodelujočih je naslednji:

Tega tekmovanja se je letos udeležilo kar 15 igralcev. Pogrešali smo pa ing. Stegenška, ing. Marjanoviča, Jonketa Franca in druge. Res je, da smo dobili nekatere nove igralce, ki so prav dobro prestali preizkušnjo.

Tudi letos je osvojil prvenstvo ing. Pipuš, ki je oddal le dva remija. Tudi naslednja tri mesta so ostala skoraj nespremenjena, kar dokazuje ustaljenost naših igralcev, čeprav bi bilo prav, da v to borbo stopijo tudi mlajši člani. Gotovo bi bil vrstni red drugačen, če bi lahko ing. Vrhovec končal turnir, saj je zaradi boleznih moral zapustiti udeležbo, zaradi česar je bil v še neodigranih partijah kontumiciran.

Točen vrstni red in izidi posameznih srečanj so razvidni iz priložene tabele.

Mišura tudi letos prvak Celja

Meseca februarja je bil zaključen finalni turnir za prvenstvo CSK, katerega se je udeležilo 14 igralcev, med njimi 4 naši člani. Na tem tekmovanju, ki je bilo dosedaj najmočnejše po vojni in se ga je udeležilo 39 igralcev, je tudi letos osvojil prvo mesto Mišura z 9,5 točkami. Drugo in tretje mesto si delita Šnajder in Modic z 9. točkami, četrti je Hojnik 8,5 točke; peto do sedmo mesto delijo Pertinač, ing. Vrhovec in Jazbec; sledijo: Oder, Mirnik, Primožič, Pišorn, Kitak, Ratajc in ing. Stegenšek.

Normo za dosego I. kategorije sta dosegla Hojnik in Šnajder.

Preseneča slab uspeh naših članov ing. Vrhovca in ing. Stegenška. Pri prvem so to gotovo posledice bolezni, ki ga je ovirala, da bi se poglobil v igro. Ing. Stegenšku so pa nesrečni porazi ob začetku popolnoma odvzeli pogum za nadaljnjo borbo.

Sindikavno prvenstvo Celja

Dne 16. aprila je bilo končano letošnje sindikalno moštveno prvenstvo Celja. Na tem tekmovanju je sodelovalo 12 moštev. Naš kolektiv je nastopil z dvema moštvi. Tekmovanje je bilo razdeljeno v dve, po močeh enaki skupini. Naše prvo moštvo je bilo siguren favorit v svoji skupini, kar se je tudi uresničilo, saj smo prepričevalno zmagali v vseh tekmah.

Vrstni red je naslednji: A skupina: 1. Cinkarna I. 21 točk; 2. TNZ Celje 16,5 točke; 3. Kovinotehna 15 točk; 4. IKŠ 10 točk; 5. Kovinsko podjetje 6,5 točke; 6. TOB 3 točke.

B skupina: 1. Beton 22,5 točke; 2. Železarna Štore 20,5 točke; 3. Tiskarna 11,5 točke; 4. Cinkarna II 8,5 točke; 5. Sodišče 8,5 točke; 6. Planina 8 točk.

Naši moštvi sta takole odigrali posamezne tekme:

Cinkarna I. — TOB 6 : 0; Tiskarna — Cinkarna II 4 : 2; Cinkarna I — TNZ 4 : 2; Cinkarna II — Planina 5 : 1; Beton — Cinkarna II 6 : 0; Cinkarna I — Kovinsko 5,5 : 0,5; Železarna Štore — Cinkarna II 5,5 : 0,5; Cinkarna I — IKŠ 5,5 : 0,5.

Finalno tekmovanje za prvenstvo Celja bo meseca maja v Velenju, na katerem imata pravico nastopa prvi dve moštvi iz vsake skupine. Prav tam bo tudi okrajno moštveno prvenstvo. Oba naslova brani naše prvo moštvo. V moštvi Cinkarne so nastopili naslednji igralci: Mišura, Šnajder, ing. Pipuš, ing. Stegenšek, Dečko, Trojak, Mraz, Jančič, Počivalšek, ing. Marjanovič, Persolja, Janežič, Žele, Mavec in ing. Vrhovec.

Po krajšem presledku celjskega prvenstva se je pričel turnir za prvenstvo celjskega okraja. Tudi tukaj so igrali trije naši člani, ki so prav uspešno zaključili ta turnir.

Prvi dve mesti sta zopet pripadli našima igralcema Mišuri in Šnajderju, pa tudi ing. Stegenšek je popravil svoje mesto s prvenstva CSK, obenem pa potrdil svojo kategorijo.

Končni vrstni red je naslednji: 1. Mišura 9 točk; 2. Šnajder 7,5 točke; 3.—5. Mirnik, Ratajc in Šprajc 7 točk; 6. prof. Grašer 5 točk; 7.—9. ing. Stegenšek, Pertinač in Kitak 4,5 točke; 10. Hojnik 4; 11. Fajs 3,5 točke; Pišorn 2,5 točke.

Prvi trije iz tega tekmovanja bodo imeli pravico igranja na polfinalnem turnirju za prvenstvo LRS.

Ce iz spredaj opisanega analiziramo udeleževanje našega moštva in posameznikov, vidimo, da je bil dosežen ogromen uspeh. Res je, da nas še čakajo težke borbe na okr. sindikalnem tekmovanju ter finalnem sind. moštvenem prvenstvu LRS. Upamo pa, da bodo naši igralci kot doslej tudi v bodoče zastopali častno barve našega kolektiva.