

Štórski

ŽELEZAR



St. 5 — 25. maj 1970

Poslovni rezultati v I. četrtletju 1970

Poslovanje v I. četrtletju smo zaključili s pozitivnimi dosežki. Letni plan proizvodnje smo izvršili s 26,3%, realizacijo 26,7%, vrednost izvoza 27,1%. Poslovni stroški znašajo 24,8% od plana, izplačila za osebne dohodke 24,3%, ostanek za sklade pa 36,9%.

V primerjavi z enakim obdobjem preteklega leta imamo 1.065 ton višjo proizvodnjo, 7.378 tisoč din večjo realizacijo in 1.652 tisoč din več izplačanih sredstev za osebne dohodke.

V lanskem letu smo imeli v skladu negativno postavko, kar pomeni, da smo za osebne dohodke izplačali več, kot je bil ostanek dohodka. V letošnjem obračunu je za sklade ostalo 2.437 tisoč din, od tega smo koristili že 362 tisoč din.

Fizični obseg proizvodnje so, razen livarne specialne litine, vsi obrati presegli. Izpleni so v okviru normativov, izmečki so nekoliko nižji kot v preteklem letu in tudi v primerjavi s planskimi normativi upadajo. Planske lastne cene za celotno podjetje niso prekoračene, imamo le nekaj negativnih odstopanj pri pomožnih in vzdrževalnih obratih, med osnovnimi obrati pa ima prekoračitev livarna specialne litine in jo le deloma pokriva z višjimi prodajnimi cenami.

Iz strukture stroškov ugotovimo, da odpade največji del — blizu 60% — na materialne stroške, visoka postavka so tudi osebni dohodki, saj se približuje že 30%.

Amortizacija zavzema 4,6%, ostalo pa so zakonske in pogodbene obveznosti. Ta struktura nas opozarja na najbolj občutljive točke lastne cene naših proizvodov, to je na izkoristek surovin in racionalno potrošnjo materiala ter na produktivnost dela.

S tem se nam tudi takoj negativno odraža vsako povečanje cen reprodukcijskega materiala in transportnih stroškov, prav tako tudi povečanje osebnih do-

hodkov, ki ni odraz povečane produktivnosti dela, ampak je nujna posledica vsklajevanja z naraščanjem življenjskih stroškov.

Zviševanje lastne cene iz takih razlogov pomeni zmanjšanje ekonomičnosti.

Produktivnost dela je višja kot v preteklem letu, bodisi da primerjamo obseg proizvodnje ali realizacijo na zaposlenega. Osebni dohodki, ki so za 3,3% višji kot je znašalo poprečje v preteklem letu, so v celoti upravičeni s porastom produktivnosti, ki se odraža tudi v doseženo realizacijo. Kot je določeno s pravilnikom, je pretežni del osebnih dohodkov odvisen od realizacije.

Realizacija v višini 41.393 tisoč din je višja od planske kvote za to razdobje, v primerjavi z lanskim četrtletjem je povečana za 27,7%. Poprečna prodajna cena realiziranih proizvodov je za 11,1% višja kot v preteklem letu; približno polovica tega gre na račun odobrenega zvišanja cen za proizvodnjo črne metalurgije, v ostalem pa je odraz zahtevnejše in kvalitetnejše proizvodnje. V tem razdobju smo kupcem priznali za 407 tisoč din reklamacij, pretežno zaradi kvalitetnih odstopanj.

Problematika v zvezi z likvidnostjo je še vedno pereča, čeprav so se v zadnjem času obveznosti in terjatve močno znižale. To smo namreč dosegli s kompenzacijami in drugimi nadenarnimi sredstvi, ki se uporabljajo za medsebojne poravnave. Čisti priliv na žiro račun predstavlja komaj desetino terjatev, ki so jih kupci poravnali.

Iz navedenih karakterističnih podatkov poslovanja v I. četrtletju povzemamo, da se poslovni uspeh postopoma izboljšuje. Kljub temu si ne smemo delati utvar, da se bo ta trend nadaljeval tudi v prihodnje, če ne bomo vložili vse napore za povečanje produktivnosti dela, izboljšanje ekonomičnosti in si prizadevali, da z optimalnim koriščenjem kapacitet dosežemo ustrezno stopnjo rentabilnosti.

PROIZVODNJA V APRILU

V aprilu znaša proizvodnja 9,0% letnega plana. Planska dvanajstina je presežena za 10,8%. v kumulativi januar—april je proizvodnja prekoračena za 6,0 odstotka letnega plana in to v vseh obratih razen v livarni II in livarni I pri kokilah in obdelanih valjih. Tudi operativni plan je v aprilu presežen za 3,6 odstotka. Pod operativnim planom je ostala samo livarna I.

Elektroplavž ima v aprilu 9,2 odstotka letnega plana proizvodnje. Operativni plan je presežen za 9,0%.

Jejarna je dosegla 10,3% proizvodnje. Operativni plan je presežen za 1,3%. Obrat je imel ugodne pogoje dela, manj zastojev in na razpolago tekoči vložek.

Valjarna je dosegla v aprilu 8,5% letnega plana finih profilov in 10,1% letnega plana hladno vlečenih ter brušenih

profilov. Operativni plan je presežen za 3,3%, ker so valjali več srednjih in lahkih profilov kot jih je predvideval mesečni plan.

Livarna I ima v aprilu preseženo proizvodnjo pri surovih valjih, pri litini in obdelanih valjih pa je ostala nekoliko pod dvanajstino letnega plana. Pri kokilah je v aprilu najnižje dosežena proizvodnja v letošnjem letu, ker so izpadla naročila predvsem za težje kokile. Obrat ima težave zaradi pomanjkanja livarskega koksa.

Livarna II je dosegla 6,4% letnega plana. Operativni plan je bil nižje postavljen od dvanajstine plana in ga je obrat dosegel s 100,3%.

Samotna ima v aprilu 9,6% letnega plana proizvodnje. Operativni plan je pri opeki presežen za 15% in pri malti za 10%. Kapaciteta je bila izkoriščena z 80,6%. Izmeček je bil v okviru normativa.

BODOČNOST NAŠEGA JEKLA

Pred nekaj tedni je končala svoje delo komisija Zveznega izvršnega sveta, katero je vodil Blagoje Popov, član ZIS, ki je imela za nalogo pripraviti dokument o dolgoročni politiki razvoja črne metalurgije. Pri tem je morala dati tudi odgovor na temeljno vprašanje: ali razvijati domačo proizvodnjo jekla ali predelovalno industrijo preusmeriti na uvoz. Komisija je zavzela stališče tudi do drugih aktualnih vprašanj, predvsem glede eventualnih lokacij bodočih metalurških kapacitet in surovinske baze domačega jekla.

Komisija meni predvsem, da je jeklo univerzalni reprodukcijski material ter da predstavlja temelj gospodarskega, predvsem pa industrijskega razvoja. S tem v zvezi se meni, da je potrebno zagotoviti takšno ekonomsko politiko, ki bo omogočila, da se kapacitete za proizvodnjo jekla razvijejo tako, da bodo zagotovile oskrbo z jeklom iz domačih izvorov do 80% skupne porabe.

Komisija je osvojila predvidevanja porabe jekla, ki med drugim temeljijo na oceni porasta družbenega proizvoda za okoli 6% v naslednjih 15 letih. Po teh predvidevanjih je v letu 1985 mogoče pričakovati porabo okoli 9 milijonov ton surovega jekla oziroma 6,7 milijona ton proizvodov iz jekla. Ocenjuje se, da bo znašal delež plemenitih jekel okoli 10% skupne porabe. Izhajajoč iz takšnih ocen se smatra, da bi bilo racionalno razviti do leta 1985 kapacitete za proizvodnjo okoli 8 milijonov ton surovega jekla oziroma 6 milijonov ton jeklarskih proizvodov.

V zaključkih je rečeno, da je v naši državi na razpolago dovolj osnovnih surovin za razvoj navedene proizvodnje 8 milijonov ton v naslednjih 15 letih. Izjema je premog za koksiranje. Do sedaj znane rezerve omogočajo letno proizvodnjo 8

milijonov ton surovega jekla v razdobju 40 let.

Ob tem meni komisija, da je potrebno železovo rude pridobivati po sodobnejših postopkih ter da jih je potrebno maksimalno obogatiti, glede na njihovo kvaliteto, da bi se zmanjšala poraba koksa ter s tem znižali stroški proizvodnje surovega železa.

Istočasno pa morajo železarne, glede na to, da se bo poraba koksa krila iz domače proizvodnje, vendar na bazi uvoženega premoga, stalno delati na znižanju porabe koksa z uvajanjem novosti v tehnologiji ter drugimi ukrepi.

Komisija meni, da je potrebno z ustvarjanjem odgovarjajočih pogojev v sistemu za razvoj te panoge odpraviti vzroke nezadovoljive ekonomičnosti in nizke akumulativnosti. Možnosti za to so, v kolikor bi se pri reševanju problemov zadolžitev in državnega kapitala poiskale tudi odgovarjajoče rešitve za železarne (delni odpis prejšnjih zadolžitev, ponovno ovrednotenje odplačil itd.).

S politiko cen jekla in odgovarjajočo carinsko zaščito bi bilo potrebno v bodoče zagotoviti

(Nadaljevanje na 2. strani)

Sklepi delavskega sveta in upravnega odbora podjetja

Upravni odbor podjetja je na seji dne 24. in 29. aprila, ko je sejo nadaljeval, sprejel nekaj važnih sklepov:

Med drugim je bilo govora tudi o vprašanju zniževanja **izmečka**; na predlog predsednika UO je bil sprejet sklep, naj si tehnična operativa še naprej prizadeva za znižanje izmečka, ker pomeni vsako **znižanje izmečka povečanje realizacije**. Gibanje izmečka stalno spremljajo in priporočajo čim večje znižanje izmečkov, kar pogojuje boljše učinke in s tem **višje osebne dohodke**.

Upravni odbor je obravnaval predloge za operativni plan za **maj** in po temeljitem pretresu vseh možnosti, prizadevanj in težav zavzel stališče ter sprejel **sklep**:

za mesec **maj** se postavi **operativni plan proizvodnje** 12.110 t, fakturirana realizacija v višini 14.150.000 din, s tem da so tudi ostali pokazatelji enaki pokazateljem prvega četrtletja, torej tudi poprečje OD 1,240 din.

DELAVSKI SVET podjetja je na svojem 19. zasedanju dne 29. aprila sprejel naslednje važnejše sklepe:

Strinjal se je s predlogom sindikalne organizacije glede dodelitve sredstev družbeno političnim organizacijam, športnim in ostalim društvom, da jim tako tudi v letošnjem letu omogočimo dejavnost. Višina dotacij znaša 183.950 din. Ker pa še ni točne slike o rezultatih poslovanja podjetja, jim te ne moremo nakazati naenkrat, temveč se bodo zneski akontacij nakazovali na poseben sklad pri sindikalni organizaciji. O trošenju sredstev bo vodena evidenca. Zaenkrat se v to svrhu nakaže akontacija v višini 40.000 din.

Organizacije in društva so predložile posebni komisiji delovne programe, iz katerih je bilo razvidno, da bi za delovanje v letošnjem letu potrebovala ca. 39 milijonov starih din, na skupni seji pa so potem preresali vse možnosti skrčenja potreb in so tako prišli do zgoraj navedene in odobrene vsote. To pa seveda pomeni skrčeno dejavnost društev, kar se bo posebno poznalo TVD Partizan—Kovinar, ki bo letos slavil 40-letnico telesnovzgojne in športne dejavnosti v Štorah, bo pa moral program športnih srečanj skrčiti. Predvideno je bilo dosti več sredstev; če bo še dotacija od drugod znižana, bo treba temu primerno zožiti program športnih prireditev v zvezi z obletnico športnega in telesnovzgojnega udejstvovanja v našem kraju.

Dalje je DS sklenil na predlog Komisije za skupno potrošnje glede koriščenja sredstev pritekajočih iz 4% nega prispevka za OD, da se

zaradi pridobitve prepotrebne večjega stanovanjskega sklada **zgradi** na Lipi stanovanjska stolpnica. V ta namen se iz 4% prispevka iz OD za stanovanjsko graditev vroča skozi dve leti mesečno 10 milijonov dinarjev pri banki, ostanek 20 milijonov din pa bi se poravnal po zaključnem računu.

Zaradi velike potrebe po stanovanjih je komisija iskala najugodnejšo rešitev, kako nadaljevati s pridobivanjem novih stanovanj. Po pretresu vseh pogojev in ob pogojih ki jih daje banka, je bilo končno sklenjeno, da je nadaljevati z graditvijo nove stolpnice na Lipi, ki naj bi bila po predvidevanjih vseljiva prihodnje leto v juliju ali avgustu.

Da bi pridobili nekaj več sredstev za individualno graditev, se iz sredstev 4% nega prispevka iz OD za namene stanovanjske graditve vroči letos pri banki 10 milijonov starih din, za dobo 13 mesecev, da se z banko sklene ustrezna pogodba.

Za individualne gradnje se določi 30 milijonov starih din. DSP pooblasti komisijo za skupno potrošnje, da določi pogoje in objavi razpis, razpravlja o predloženih prošnjah in o vsem, kar je s tem združeno ter izvrši razdelitev sredstev.

Pogoji in način pridobitve posojila bodo objavljeni v posebnem »Informatorju«.

Učenci 8. razreda osnovne šole v Štorah so zaprosili za finančno pomoč za izvedbo izleta po naši domovini po zaključnem izpitu.

Na predlog UO podjetja je DS sklenil, da se učencem 8. razreda osnovne šole v Štorah, ki bodo uspešno zaključili šolanje odobri za zaključni izlet dotacija v višini 20 din po učencu, tre-

ba je DS obvestiti o višini celotnega zneska, ki ga sedaj ni bilo moč ugotoviti. Gre za večino otrok naših delavcev, zato je bil ta sklep sprejet.

Medobčinsko društvo telesnih invalidov v Celju je zaprosilo za finančno pomoč in obenem predlagalo, da naš kolektiv pristopi

zdravljenja naših članov kolektiva. Na prihodnjem zasedanju DSP bo podal kadroviski sektor podrobnejšo informacijo s približnim izračunom potrebnih sredstev in okvirnim številom reflektantov oziroma upravičencev na zdravljenje.

O tem bomo seznanili člane kolektiva tudi v našem glasilu.

R. U.



Kot vsako leto so tudi letos 30. 4. podelili za 15-letno neprekinjeno delovno dobo v železarni lepe ure. Letos je to priznanje na svečanosti, ki je bila na Teharjih, prejelo 75 članov kolektiva

v kolektivno članstvo tega društva. Ker so in bodo v tem društvu zajeti tudi naši telesni invalidi, je DS na predlog UO podjetja sklenil, da pristopimo v to društvo in nakažemo pristopnino v višini 500 din, hkrati pa dodelimo temu društvu enkratno finančno pomoč v višini 500 din.

Delavski svet podjetja se strinja in podpira že uvedeni način

NAŠEGA JEKLA BODOČNOST

(Nadaljevanje s 1. strani)
da bodo domače cene jekla konkurenčne s poprečnimi domačimi cenami v pretežnem delu industrijsko razvitih držav. Za izvozne količine jekla je potrebno zagotoviti konkurenčnost s cenami v mednarodnem prometu. V skladu s temi principi naj bi bili odnosi med domačimi cenami jekla in proizvodi predelovalne industrije slični tem odnosom v industrijsko razvitih državah.

Poln izkoristek obstoječih kapacitet bi lahko zagotovil proizvodnjo okoli 6,5 milijona ton surovega jekla. Kriteriji na osnovi katerih bi bilo potrebno izkoristiti sedanje in graditi nove kapacitete so bili predvsem specifična višina investicij po toni pogojne kapacitete, sposobnost hitrega realiziranja investicijskega posega, višina specifičnih proizvodnih stroškov po posameznih agregatih, kupna cena jeklarskih proizvodov pri potrošnikih katerim so namenjeni, orientacija na sodobne postopke in organizacijo dela, primerčnost predložene konstrukcije finansiranja in podobno.

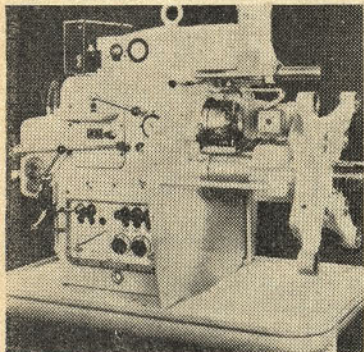
(Po »Ekonomske politiki«)



Naša godba na pihala se nam je prvič predstavila na dan pred prvim majem, ko so s koračnicami v obratih čestitali delavski praznik

Sodobna mehanska obdelava in mi v Štorah

Pričujoči članek ima dvojni namen. V prvem delu bi naj pokazali, kje se nahaja mehanska obdelovalna tehnologija danes v svetu in kakšne so tendence njenega razvoja glede na vedno ostrejšo zahtevo tržišča po znižanju proizvodnih stroškov, večji kakovosti, višji produktivnosti oziroma z eno besedo po nižji prodajni ceni in višji kakovosti ali večji konkurenčnosti izdelkov. V drugem delu pa imam namen, da pokažem, kako si predstavljam razvoj tehnologije mehanske obdelave v našem podjetju v naslednjih nekaj le-



Polavtomat Monforts za stružne ulitkov

ti. V tem delu bom navajal osebno mnenje in osebna stališča, ki pa se verjetno v glavnem tudi ne kosajo s službenim programom, če ta sploh obstaja o razvoju mehanske tehnologije v podjetju. Obe informaciji bosta seveda zelo kratki in grobi spričo kompliciranosti in obsežnosti materije in jih je tako tudi jemati. Pisati v stilu učenika na tem mestu, bi ne bilo primerno in smiselno.

Že na začetku je povedati, da proizvajamo obdelovance na dva bistveno različna načina mehanske tehnologije in to:

a) obdelovanje s preoblikovanjem (litje, kovanje, valjanje, prešanje, vlečenje, istiskavanje, varjenje, štancanje, hladno profiliranje itd.);

b) obdelava z odvzemanjem delcev ali odrezavanje. Ta pa je lahko ročna (sekanje, žaganje, piljenje, strganje) ali strojna. Strojna obdelava z odvzemanjem delcev se deli na: struženje, skoblanje, pehanje, vrtnenje, grezenje, povrtavanje, freziranje, posnemanje, izvlečenje, brušenje in posebne obdelave kot npr. obdelava z diamanti, poliranje, honanje, lepanje, superfiniš, obdelava z elektroerozijo, obdelava z ultra-zvokom, obdelava s curkom elektronov (laser) itd. Drugi način obdelave, naveden pod b), navadno imenujemo mehanska obdelava, obrate, kjer se to delo opravlja, pa mehanske obdelovalnice.

Mehanska obdelava se lahko

opravlja na različnih obdelovalnih strojih. Lahko jih delimo po vrstah ali pa kako drugače. Smotrna je delitev po proizvodnem namenu, in to:

1. preprosti obdelovalni stroji,
2. univerzalni obdelovalni stroji,
3. specialni obdelovalni stroji,
4. polavtomatski in avtomatski obdelovalni stroji.

Preproste obdelovalne stroje uporabljamo največkrat za obdelavo preprostejših obdelovancev v posamični ali maloserijski proizvodnji. Ker imajo ti stroji tudi preprostejšo konstrukcijo, lahko opravljajo samo nekatere operacije ustreznih postopkov. V industriji so ti stroji že skoraj izginili iz proizvodnje.

Obdelovalni stroji so se seveda razvijali s časom od preprostejših in netehničnih do vse bolj natančnih in učinkovitih. Zelo so se povečale zahteve po večji natančnosti obdelovancev. Natančnost se je dvignila npr. od 1770. leta do danes od 2,5 mm do današnjih zahtev 0,02 mm. Ekstremne zahteve za natančnost so danes še precej večje. Kot primer lahko navedemo, da je v Parizu izdelan merilec za površine na tankih filmih, ki omogoča merjenje teh majhnih linearnih dimenzij. Seveda pa zahteva večja natančnost tudi večje stroške proizvodnje oziroma višjo ceno izdelka. Cena zelo strmo narašča, če se hočemo približati večjim natančnostim oziroma majhnim tolerancam na obdelovancih.

Univerzalni obdelovalni stroji so podobni preprostim, imajo pa nekatere dodatke, ki omogočajo več različnih del. S takimi dodatki je npr. pri stružnicah mogoče rezanje navojev, pri frezalnih strojih obdelovati predmet z več strani v enem samem vpetju itd. Univerzalne stroje praviloma uporabljamo samo v posamični proizvodnji. Obdelava na univerzalnih strojih namreč ni v današnjem času več smiselna, ker je najdražja. Na teh strojih ne moremo dosegati boljših obdelovalnih učinkov. Univerzalnost strojev torej drago plačujemo. Današnja manj razvita industrija ima v pogonu še mnogo univerzalnih obdelovalnih strojev in v taki industriji bazira vsa obdelava na teh, po nabavni vrednosti cenejših, a po izkoriščanju zelo dragih strojih.

Specialni stroji služijo lahko samo za obdelavo povsem določenih obdelovancev ali grupe obdelovancev, ki so si med seboj podobni. Uporabljamo jih pri večjih serijah. Včasih so to stroji, ki so predvideni samo za posebne postopke ali operacije. V novejšem času te stroje pogosto sestavljamo iz standardiziranih osnovnih enot. Specialne stroje lahko imenujemo tudi na-

menske stroje (npr. revolverška stružnica, brusilni stroj za brušenje valjev). K specialnim strojem je šteti tudi obdelavo na tako imenovanih obdelovalnih linijah.

Obdelovalno linijo sestavlja več enonamenskih strojev ali obdelovalnih enot, ki so postavljene v linijo. Vsak stroj oziroma enota opravi svojo operacijo ali fazo obdelave. Kot primer takšne linije se lahko navede obdelava motornih gredi v neki avtomobilski tovarni. V tej liniji imamo npr. stružne obdelovalne enote, nadalje rezkalne, vrtnalke, kalilne, brusilne in po potrebi še druge. Obdelovalec potuje od enote do enote in pri tem se opravijo posamezne delovne operacije. Na obdelovalni liniji smo torej navezani na določen obdelovalec.

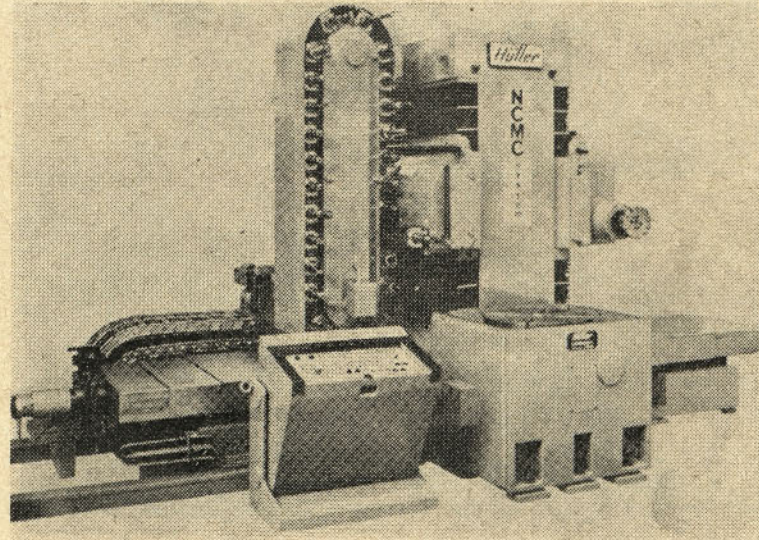
Že dalj časa so poznani tudi tako imenovani obdelovalni centri, ki prav tako spadajo v to grupo strojev. Obdelovalni centri so specialno skonstruirani stroji, ki so namenjeni obdelavi enega samega obdelovanca ali ozke familije obdelovancev, ki so med seboj tehnološko, geometrijsko in oblikovno podobni.

V masovni proizvodnji uporabljamo večinoma specialne stroje, ki so dandanes popolnoma ali vsaj deloma avtomatizirani. Ker takšni stroji, ki so posebej konstruirani za obdelavo kakega čisto določenega obdelovanca, delajo z manjšimi izgubami delovnega časa in bolje izrabljajo moč, delajo tudi ceneje, čeprav so zaradi specialne izvedbe dražji. V zadnjem času zaradi sprememb v proizvodnih programih ne uporabljamo več takšnih strojev, ki so v celoti konstruirani specialno, ampak največkrat specialne stroje z masovno proizvodnjo sestavlja-

mo iz standardnih sestavnih delov, ki jih imenujemo enote. Najvažnejše osnovne enote so pogonske enote, ki omogočajo glavno gibanje, podajalne enote, ki omogočajo podajalno gibanje; drsne enote, hidravlične enote in tako naprej. Iz takšnih standardnih enot lahko razmeroma poceni sestavimo specialne stroje. Vsaka enota ima popolnoma samostojen pogon z lastnim elektromotorjem.

Višja stopnja pri sestavljanju posameznih sestavnih delov v skupino, ki služi za neko določeno obdelavo, so transferne proge (linije). Transferna proga je sestavljena iz med seboj usklajeno povezanih obdelovalnih strojev, največkrat specialnih, včasih pa tudi običajnih. Celotna proga je namenjena za obdelavo samo enega obdelovanca, vendar tako, da se na njem izvrši cela vrsta operacij, npr. pri obdelavi cilindrskega bloka avtomobilskega motorja: freziranje raznih površin, vrtnanje cilindrov in izvrtin za vijake, honanje cilindrov, kontrola dimenzij itd. Posamezni stroji so med seboj povezani s transportnimi napravami, ki so lahko spet deloma ali popolnoma avtomatizirani. Posebnost transfernih prog je v tem, da delajo v taktu, kar pomeni, da se obdelava obdelovancev začneja in končuje na vseh strojih proge v istem trenutku. Po končani operaciji prenesejo transportne naprave vse obdelovance za 1 stroj naprej. Ko obdelovalec prepotuje vsa proga, je na njem obdelava končana.

Avtomatske naprave pri transfernih progah ne samo prenašajo obdelovance od stroja do stroja, ampak jih tudi vpenjajo in centrirajo, vključujejo posamezne operacije in kontrolirajo (Nadaljevanje na 4. strani)



NK obdelovni center; viden je magacin z orodjem

Sodobna mehanska obdelava

(Nadaljevanje s 3. strani)

natančnost obdelave. Popolnoma avtomatizirane proge delajo brez kakršnega koli sodelovanja delavca. Ta ima samo še to nalogo, da pazi, da stroji delujejo v redu. Zaradi velikih investicij se splačajo transferne proge samo v takšni masovni proizvodnji, ki dlje časa ne spremeni proizvoda. Kot konkreten primer za takšen način obdelave lahko navedemo transfer progo v TAM.

Od polavtomatskih ali avtomatskih obdelovalnih strojev moramo v glavnem omeniti stroje, ki delajo na principu struženja. Za to vrsto obdelave se namreč ti stroji pogosto gradijo. Pri polavtomatih je sam delovni ciklus mehaniziran, posluževalec vrši ročno samo vpenjanje obdelovanca in zagon stroja. Če bi se polavtomatu lahko prigradila naprava za avtomatsko vpenjanje obdelovanca, bi le-ta postal že avtomat. Skupna karakteristika polavtomatov je v tem, da v vsaki fazi obdelave napadamo obdelovane z več rezilnimi stroji, ki so vpeti v revolverski glavi in na več suportih. Polavtomati so namenjeni obdelavi obdelancev, pri katerih bi bilo težko izvesti avtomatsko dovajanje in vpenjanje le-teh v vpenjalno glavo. Posebno je na polavtomatu ekonomična obdelava obdelancev z več ploskvami na različnih premerih. Na polavtomatih se zelo uspešno obdelujejo ulitki npr. diferencialna ohišja, zavorni bobni, vztrajniki itd., kar je deloma tudi naš liverski program. Za to so znani polavtomati Monforts, Pittler, Frontor, itd.

Avtomati so v glavnem stružnice (lahko so tudi drugačni), pri katerih so vsi gibi, kakor npr. vključevanje glavnega vretena in podajalnih gibanj, sprejemba števila vrtljajev, vpenja-

nje obdelovanca, vključevanje dodatnih naprav itd. v celoti avtomatizirani. Delavec, ki streže stroju, mora stroj samo nadzorovati in občasno vložiti nov material v napravo za dovajanje obdelancev, če je zaloga porabljena. Na avtomatu so neproduktivni časi zelo skrajšani. Razen tega lahko en delavec streže več strojem. Ti stroji pa so dragi in ker je treba precej časa za pripravo stroja, lahko avtomatsko stružnico uporabljamo ekonomično samo za velike serije. Menijo, da se izplača na enovretenskih avtomatih obdelovati serije z najmanj 200 kosi, na večvretenskih z vsaj 2000 kosi.

Polavtomati in avtomati so grajeni tako, da lahko na njih obdelujemo določeno manjše število med seboj različnih obdelancev, ki pa si morajo biti med seboj tehnološko, geometrijsko in oblikovno podobni. Avtomat ali polavtomat je potrebno za drug obdelovalec ponovno nastaviti, da bi lahko stroj vršil zahtevane obdelovalne operacije.

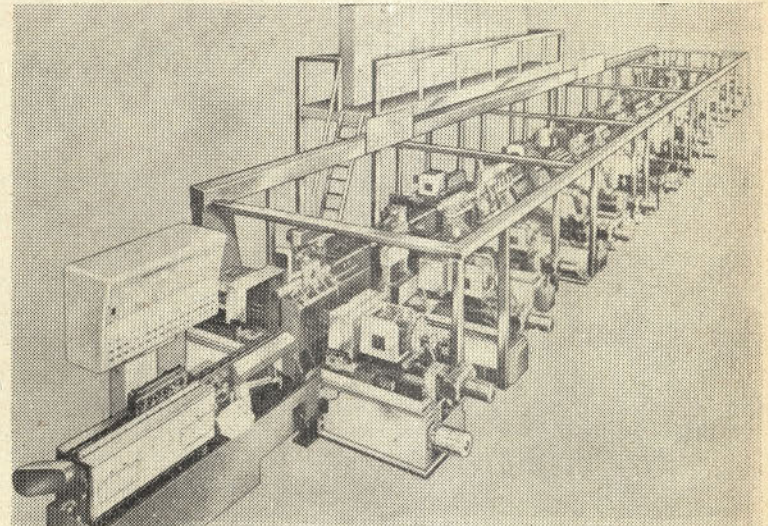
Iz vsega tega vidimo, da so za ekonomično obdelavo zelo ugodni specialni obdelovalni stroji, predvsem obdelovalne in transfer linije pri masovni proizvodnji. K zelo ekonomični obdelavi lahko štejemo prav tako obdelavo na polavtomatskih in avtomatskih strojih. Mehanska obdelava v razvitih strojnih industrijskih podjetjih v Sloveniji in lahko rečemo tudi Jugoslaviji, se vrši sedaj še ravno na takšnih obdelovalnih strojih in na teh obdelovalnih principih.

Do sedaj so bili opisani v grobem principu mehanske obdelave in obdelovalnih strojev, ki so vladali v svetu nekako do leta 1950. Približno v tem času pa je zašla ameriška industrija, ki je sodelovala pri NASA projektih razvoja in izdelave raket, v slepo ulico. Z do tedaj poznanimi

obdelovalnimi metodami so le s silnimi težavami kvalitetno in kvantitetno zadovoljevali vedno hujše zahteve, ki so jim jih postavljali konstruktorji raket. Tudi letalska industrija je doživela silen vzpon in spričo tega postavljala nove, ostreje zahteve svojim kooperantom.

Značilnost obeh teh proizvodenj — izdelava raket in letal — pa je, da se grade v izredno majhnih serijah in da se pri posameznih sestavnih delih zahte-

rektno in sicer v zamišljenem zaporedju obdelovalnih postopkov. Podatke prenesemo ročno najprej na luknjač, ki nam izdelava luknjast trak, na katerem je naš program obdelave in s katerim nato opravljamo NK-stroj. Luknjasti trak vložimo v krmilno omaro, kjer je poseben sistem za čitanje traku, čitalec, ki mora pojasniti stroju, kako bo stroj delal, kaj naj v določenem momentu dela oziroma katera informacija je v določenem mo-



Transfer obdelovalna proga za glave motornih blokov

va velika natančnost in dostopna cena. Kot posledica teh težav se je rodila ideja prvega numerično krmiljenega obdelovalnega stroja (NK stroj). V Evropi se je razvoj začel 10 let pozneje.

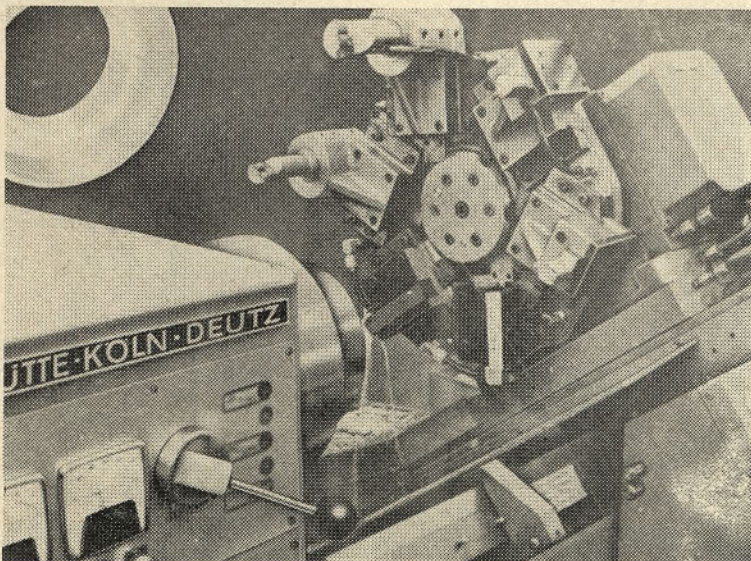
NK stroji so bili razviti predvsem za maloserijsko in srednjoserijsko proizvodnjo. Obdelancev malih in srednjih serij pa imamo v naši industriji največ. Problem avtomatizacije takšne obdelave pa rešujejo NK stroji. Karakterističnost strojev za to vrsto proizvodnje je, da lahko z zamenjavo programa in s čim krajšim časom za preureditev stroja in pripravo orodja, proizvajajo z isto osnovno opremo popolnoma drug izdelek. Programsko krmiljenje obdelovalnih strojev se izvaja na različne načine, najbolj pa je na obdelovalnih strojih razširjeno numerično krmiljenje.

Naj ga na kratko opišem: pri NK strojih dajemo vse podatke o obdelovancu v številkah (numerus). To pomeni, da se dajo oblike obdelancev prikazati natančno s koordinatami ali pa funkcijami. To so torej informacije o sami geometriji obdelovanca. Prav tako moramo stroju podati tehnološke informacije (npr. rezalne hitrosti, podajanja, globina reza, menjava orodja itd.). V primeru ročnega programiranja, dajemo vse te informacije NK stroju v pisanih navodilih v kodirani obliki di-

mentu aktualna. Informacije se čitajo, nato gredo v elektronsko napravo, ki omogoči dejansko gibanje orodja po željeni krivulji. Elektronska naprava določa, ali bo orodje od točke do točke potovalo po premici, krogu, paraboli ipd. Informacije s traku se potem dovajajo v posamezne dele stroja, npr. informacije za hitrost v vretenih, informacije o dimenzijah za tako imenovane pozicionirne motorje, ki predstavljajo suport v posameznih koordinatah itd.

Ročno sestavljanje programov za NK-stroje pa predstavlja precejšen intelektualni napor in je precej zamudno. Ročni programer mora odlično poznati splošne tehnološke podatke, obenem pa mora biti specialist za določen NK-stroj in tudi za programiranje. Vse obdelovalne podatke (hitrost, globina, podajanje itd.) mora programer stroju natančno podati. Če pogreši le pri enem podatku, lahko povzroči veliko škodo, pride lahko do kolizije orodja, zloma orodja ali (če je podatek premajhen) premajhno produktivnost. Ker je to delo zamudno in zahteva visoko usposobljeno delovno silo, je ročno programiranje izredno drago. Iz navedenih razlogov so se razvile metode strojnega ali avtomatičnega programiranja.

(Nadaljevanje na 5. strani)



NK (numerično krmiljena) stružnica za obdelavo prirobnic in bobnov do 580 mm

Sodobna mehanska obdelava

(Nadaljevanje s 4. strani)

S tem pa že prehajamo na naj sodobnejšo tehnologijo obdelave, na kompjutersko tehnologijo, kamor spadajo tudi integrirani obdelovalni sistemi.

Najprej si na kratko ogledjmo avtomatično programiranje NK-strojov s kompjuterjem (ali elektronskim računalnikom ali kratko računalnik). Na osnovi risbe obdelovanca in poznavanja tehničnega jezika računalnika, programer napiše program. Program se potem prenese na luknjaste kartice in vstavi v računalnik. Računalnik sam predela program in v prvem koraku določi splošne geometrične in tehnološke pogoje obdelave določenega izdelka. Pri tem se računalnik poslužuje podatkov iz materialnih in orodnih kartic, ki so bile že prej vložene v hranilnik računalnika. V drugem koraku pa predela program v obliko, ki ustreza določenemu NK-stroju in to s pomočjo strojne kartice določenega NK-stroja. Ta program računalnik izlučnja na trak. Tako dobimo luknjast trak direktno iz računalnika in ta trak predstavlja program mehanske obdelave za določeno obdelavo na določenem NK-stroju. Poleg tega nam da računalnik še listo potrebnega orodja. To orodje vložimo v magacin orodja pri NK-stroju. Računalnik nam lahko izdela program na luknjastih trakovih in liste za orodja za različne obdelovance. Če hočemo na nekem NK-stroju obdelovati drug obdelovanec, menjamo na njem samo luknjasti trak in orodja. Tako imamo lahko shranjene programe obdelave različnih obdelovancev in ko pridejo ponovno na obdelavo, potegnemo luknjaste trakove iz arhiva. NK-stroj torej predstavlja avtomatizacijo obdelovalnih postopkov in to predvsem pri individualnih in maloserijskih proizvodnjah, ki sta tako značilni za našo industrijo.

Prelepo pa bi bilo, če bi bilo tako enostavno kot je opisano, uvesti uspešno obdelavo na NK-strojih s pomočjo računalnikov kakor tudi pri NK-strojih z ročnim programiranjem. Predvsem je važno, da imamo predhodno dobro poznanje in organizirane vhodne informacije, ki jih dajemo v obdelovalni sistem. Jasno nam mora biti, kakšni so materiali in kako se obdelujejo. Nadalje moramo naše obdelovance sistematizirati po principih grupne tehnologije, tj. po tehnološki, oblikovni in geometrijski podobnosti (npr. rotacijski deli, nerotacijski deli itd.) in urediti še druge informacije.

Zadnji dosežek na področju mehanske obdelave v svetu pa so tako imenovani integrirani obdelovalni sistemi z digitalno kompjutersko regulacijo. Gre za to, da imamo v nekem obratu postavljene samo NK-stroje, katere vodi računalnik. Kontrolo nad kvaliteto obdelovancev (npr.

tolerance, hrapavost itd.) vrše senzorji, ki otipavajo obdelovance in pošiljajo informacije v računalnik. Te informacije računalnik predela in po potrebi pošilja na stroje korekcijske informacije, ki nato na stroju zregulirajo tisto, kar je bilo napačno oziroma ni bilo v zahtevanih tolerancah. Ti sistemi se v svetu sedaj intenzivno proučujejo in raziskujejo. Lahko navedemo, da na svetu že delata dva taka integrirana sistema in to pri firmi Ikegal — Tokyo (Japonska) in Cincinnati — ZDA.

Lahko torej zaključimo, da so in bodo zopet računalniki tisti, ki omogočajo vodenje naj sodobnejše tehnologije. Pred nami

skritih napak. Kupec ima tudi velikokrat možnost, da nepravilno reklamira ulitke in da se mora reklamacija priznati zaradi tega, ker naknadno ni več mogoče ugotoviti prvotno stanje in podobno. Zato se livarne trudijo, da zožijo proizvodni program in da nudijo obdelane odlitke. Običajno pa imajo večje strojne tovarne kar svoje livarne. Surove ulitke se namreč ne izplača prodajati, potrebno je vložiti maksimalno stopnjo finalizacije in prodajati kar gotovo izdelane stroje, katerih glavni elementi pa bazirajo na litini.

Naša livarna ima zaenkrat zelo širok asortiman ulitkov. Gle-

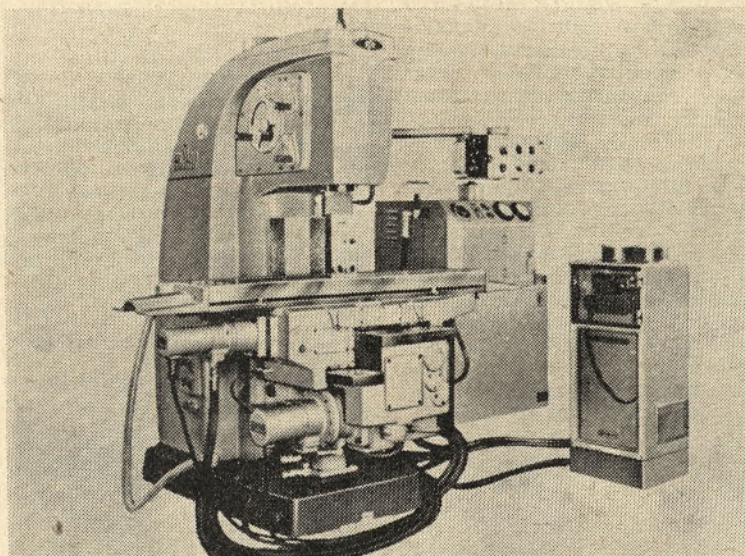
vu različne obdelovalne stroje. Ti stroji so namreč sorazmerno poceni in ni nobena nesreča, če ne obratujejo vedno vsi. Istočasno, tj. takoj, je predvideti in nabaviti specialne obdelovalne stroje, tj. predvsem revolvervske strožnice in polavtomate za obdelavo odlitkov, ki so medseboj geometrijsko, tehnološko in oblikovno podobni. Na polvatomatih, predvsem strožnicah, in na revolvervskih strožnicah se lahko litine zelo uspešno in ekonomično obdelujejo in to ne samo eden, ampak cela grupa podobnih odlitkov. Obdelavo je že v I. fazi snovati predvsem na specialnih strojih, ne pa univerzalnih.

K prvi fazi spada tudi dokončna ureditev obdelave oziroma popolna finalizacija vseh vrst valjev. Tu mislim tudi npr. na dokončno izdelavo mlinskih valjev (vgraditev in izdelava polosi), kakor tudi valjev za gumo in papirno industrijo (notranja obdelava). Obdelava valjev se bo vršila v glavnem na specialnih obdelovalnih strojih in lahko smatramo, da bo sodobna. Struženje se bo vršilo z elektrokopiranjem po šablonah, ki bodo morale biti izdelane strojno, da bodo dovolj natančne. V tej fazi je prav tako dobro opremiti in organizirati vse dodatne tehnološke prostore pri obdelovalnici v Štorah II, kot so strojna orodjarna, ostrilnica, kalilnica, ročna orodjarna, merilnica, izdaja orodja, skladišče itd. Brez teh prostorov ne more steči dobra mehanična obdelava z montažo.

V I. fazi se moramo tudi tehnološko, strokovno in z organizacijo dela pripravljati na uvedbo NK-strojov, predvsem na organizacijo vhodnih informacij za NK-stroje. Pri organizaciji vhodnih informacij mislim na že prej opisano, predvsem pa na uvajanje grupne tehnologije. V to svrhu bi morali formirati poseben oddelek, ki bi študijsko stvari pripravljaj, ki pa bi lahko imel še druge zadolžitve (razvoj tehnologije, uvajanje sodobnih metod, sodobnih strojev itd.). Brez dobre predhodne priprave terena, nam sami NK-stroji ne bodo mnogo koristili in ne bodo dali pričakovanih efektov.

V drugi fazi bi moral biti livarski program že bolj fiksni in zožen. Vedeti bi morali predvsem, kaj se bo perspektivno ulivalo in v kakšnih serijah, da bi se lahko opremila obdelava. Obdelovalnico bi morali opremiti z NK-obdelovalnimi stroji za obdelavo litine. NK-obdelovalni stroji, kot sem že omenil, so namenjeni za maloserijsko in sredneserijsko ter celo individualno proizvodnjo, ne pa kot nekateri mislijo, za masovno proizvodnjo. Na strojih bi še ročno programirali proces obdelave in uvajali strojno programiranje.

(Nadaljevanje na 6. strani)



Vertikalni rezkalni stroj z NK krmiljenjem

stoji razvoj v naslednjih 10 letih, ki bo prinesel povsem druge organizacijske oblike v proizvodne sisteme, kjer bo imel elektronski računalnik prav gotovo glavno vlogo.

Ko smo si v bežnih obrisih ogledali možnosti in razvoj mehanske obdelave drugod, se preselimo v domače podjetje, v našo železarno in skušajmo nas postaviti nasproti ostalim in si poiskati pravo mesto in nadaljnjo smer. Namen imam, da prikažem, kako bi se naj razvijala mehanska obdelava pri nas.

V železarni imamo dve livarni in njuna proizvodnja že sedaj ni majhna. Koncept razvoja livarn v sklopu združenih železarn, pa daje izključno prednost našim livarnam in predvideva se povečanje proizvodnje ulitkov. Glede na veliko število livarn pri nas, pa so livarski proizvodi spričo konkurence pod velikim pritiskom trga za znižanje cene surovim ulitkom. Predelovalna industrija hoče surove ulitke po zelo nizkih cenah, da bi lahko sama s finalizacijo in montažo teh ulitkov pobrala akumulacijo. Prodajati kar surove odlitke je tudi rizično zaradi eventualnega izmečka zaradi

de na to bi bilo neekonomično, če bi sedaj skušali organizirati obdelavo vseh teh odlitkov v novi obdelovalnici v Štorah II. Nekateri kupci imajo tudi že dobro organizirane obdelovalne linije in verjetno sploh ne bi pristali na to, da bi zanje obdelovali njihove ulitke. Po drugi strani bi nas pa takšne linije finančno preveč obremenile. Obdelava litine se je doslej vršila v Štorah le v glavnem na univerzalnih obdelovalnih strojih. Za takšno obdelavo pa smo že ugotovili, da je zelo draga in lahko smo prepričani, da ne bomo pri obdelavi konkurenčni, dokler bo njen glavni del baziral na univerzalnih strojih.

Mislim, da je potrebno obdelavo pri nas usmeriti takole:

I. faza: dokler imamo tako slikovit program ulitkov, ne bomo mogli shajati brez manjše nove univerzalne obdelovalnice. Vsa mehanska obdelava (razen obdelave za vzdrževanje) mora biti koncentrirana na eno mesto s centralno orodjarno vred. To mesto bo vsekakor v Štorah II. Tam bi bilo potrebno formirati za obdelavo litine manjšo univerzalno obdelovalnico, ki bi imela v svojem sesta-

Kako bi ukrepali v primeru požara

Požari povzročajo našemu gospodarstvu iz leta v leto več škode, ki gre v težke milijarde. Da bi možnosti za nastanek požarov čimbolj zmanjšali je nujno, da vsak delavec pozna vzroke za nastanek požarov, nadalje mora vedeti kakšne ukrepe je treba v primeru požara podvzeti, poznati mora sredstva in naprave za gašenje, kako se ta sredstva uporabljajo in kaj smemo z njimi gasiti? Iz prakse pa na žalost ugotavljamo, da se veliko število delavcev za to problematiko vse premalo zanima. Zato se je gasilska služba odločila, da preko našega glasila seznanimo vse zaposlene s problematiko požarne varnosti, da spoznajo najbolj nevarna področja, s tem v zvezi pa tudi naloge, katere so pred nami v pogledu požarne preventive in v primeru požara. Posebno pa želimo opisati vrste ročnih in prevoznih gasilnih aparatov, način aktiviranja, kaj lahko s posameznim aparatom gasimo in kako? S tem želimo doseči, da bi v primeru nesreče znal vsak član kolektiva tudi pravilno ukrepati.

Predpogoj za varno delo je predvsem upoštevanje vseh navodil in predpisov, ki jih vsebujejo pravilniki Zelezarne Štore. Ena od osnovnih nalog je tudi ta, da je treba vsako napako, ki bi lahko povzročila požar ali drugo nesrečo takoj odstraniti. Kadar opravljamo dela, ki predstavljajo večjo nevarnost (delo na plinskih napravah, varenje v prostorih, kjer so lahko vnetljive

Peči na trdo gorivo tudi niso povsod varne. Na odprtem prostoru lahko veter raznese iskre; v zaprtem prostoru pa predstavljajo vsled možne koncentracije ogljikovega monoksida nevarnost zastrupitve. Prepovedano je take peči uporabljati v prostorih, kjer so lahko vnetljive tekočine in eksplozivne snovi. Tudi peči na olje lahko povzročijo požar, če ne upoštevamo uporabnih navodil proizvajalca. Nevarnost za požar v pisarnah in drugih poslovnih prostorih tudi niso izključene. Zaradi odmetavanja cigaretnih ogorkov v košare za smeti, nameščanje električnih grelnih teles blizu zaves, knjižnih omar, obešalnikov itd., se ti predmeti lahko vnamejo.

Lokomotive predstavljajo nevarnost, da z iskrami povzročijo požar ob železniških tirih. Nevarno je v okolici skladišč, šamotarne, mehanske, modelne mizarne ter ob progah, če ni odstranjena navlaka. Posebna nevarnost pa je v neposredni bližini mešalne postaje. Zato morajo biti lokomotive zaščitene z brezhlebnimi iskrolovci in pepelniki, pepel pa se sme čistiti le na zato določenih mestih.

O nevarnosti plinov je bilo že precej govora in pojasnil. Pri jeklenkah z dissous plinom lahko pride zaradi ogrevanja do notranjega razkroja, ki lahko povzroči eksplozijo. Jeklenko, ki se je pričela greti, je treba ta-

koj odnesti iz prostora, jo odpreti in pričeti z ohlajevanjem. V primeru, da se vžge plin na ventilu, pogasimo plin tako, da zapremo ventil. Pri vseh požarih je treba najprej odnesti iz prostora plinske jeklenke, da požar ne bi z eksplozijo jeklenke povzročil še večje škode. Še prav posebno pa so nevarne takozvane skrite jeklenke, oziroma kompleti varilnih garnitur, katere puščajo posamezne delovne skupine v obratih na začasnih delovnih mestih. V primeru požara ne bo nihče po-

mislil na te jeklenke, kar lahko povzroči katastrofo. Zato je nujno potrebno, da se po končanem delovnem času vse jeklenke odstranijo na zato določena mesta. Tudi ostali tehnični plini predstavljajo nevarnost, vsi so eksplozivni, plavžni in generatorski sta poleg tega še strupena, dočim je mešani plin dušljiv.

Posebno nevarne so vnetljive tekočine, katere delimo v tri nevarnostne skupine:

(Nadaljevanje na 7. strani)

SODOBNA MEHANSKA OBDELAVA

Če bi medtem našli kakšen masoven ulitek in da bi bila sklenjena z naročnikom dolgoročna pogodba o dobavi, tedaj bi se morda izplačalo postaviti transfer obdelovalno linijo za ta ulitek. Če bi pa ta ulitek uspešneje in ceneje obdelovali na NK-strojih, bi pa seveda forsirali obdelavo na NK-strojih.

V tej fazi bi morali tudi že preiti na obdelavo, izdelavo in montažo kakšnega strojnega sklopa po naročilu in dokumentaciji naročnika. Istočasno bi morali osvajati in osvojiti nek enostavnejši lasten finalni proizvod. Za začetek bi to lahko bil npr. ulit, obdelan in gotovo montiran večji zasun, ventil ali slično. Pri valjih bi lahko npr. to bili kompletni stroji za mlinsko industrijo, industrijo gume ali industrijo barv. To navajam samo primerjalno in primeri niso rezultat neke strokovne analize tržišča.

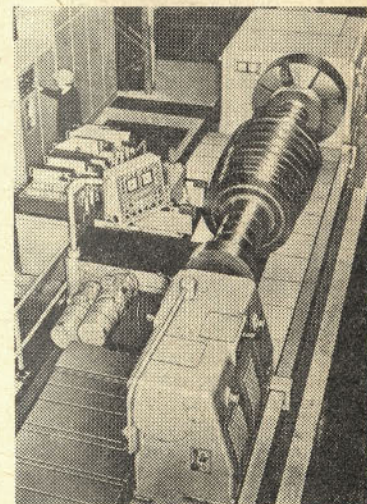
V tej fazi bi se morali pripravljati na uvajanje avtomatskega programiranja na NK-obdelovalnih strojih s pomočjo Fakultete za strojništvo. Fakulteta že sedaj dela na tem področju in skuša pomagati naši industriji pri organiziranju avtomatizirane obdelave.

Nadalje bi morali pri tej fazi pripravljati in razvijati nek naš finalni strojni proizvod, ki bi baziral v glavnem na ulitkih. Takšen razvoj seveda zelo veliko stane, če gre za bolj kompliciran stroj. Tu je seveda vprašanje, do kakšne stopnje bi šli in kaj bi se nam še izplačalo.

Tretja faza bi bil prehod na programiranje NK-strojov z elektronskim računalnikom, tj. prehod na kompjutersko tehnologijo. Verjetno bomo lahko programe dobivali od enega elektronskega centra, da ne bi vsako podjetje zase kupovalo elektronske računalnike. V tej fazi nadalje pri valjih nadaljujemo z izdelavo kompletnih strojev za mlinsko, gumi in industrijo barv. Pri litini izdeluje-

mo prav tako neko finalno strojno opremo ali stroje.

Osebnostno vidim ne samo dobro finančno akumulacijo livarske proizvodnje skozi večjo finalizacijo, ampak predvsem razvoj in



NK strožnica Waldrich za struženje turbinskih rotorjev in valjev

rast podjetja na tem področju.

Na zaključku naj povem še to, da bomo morali že enkrat prekiniti s konzervativnostjo šiljenja, da je škoda stare stroje dati iz obrata in da stroje čuvamo za »slabše čase«. Strojni park je treba stalno obnavljati in uvajati novo tehnologijo. Mi ne smemo graditi nove mehanske obdelave na univerzalnih strojih in še to starih, ki jih bomo prestavili v Store II. Če bomo graditi na tem, potem je že vnaprej stvar obsojena na neuspeh. Znano je, da na primer v ZDA menjajo stroje in s tem tehnologijo vsake tri leta.

Prav tako ne smemo bežati od NK-strojov, elektronskih računalnikov in kompjuterske tehnologije nasploh, ker to področje je manj poznano. Nasprotno! Vse to je treba preštudirano uvajati in presajati v podjetje. Dipl. inž. Černak Feliks



snovi in tekočine) se je treba posvetovati s službo varstva pri delu, ki bo odredila vrsto zaščitnih ukrepov. Razumljivo je, da povsod ne obstojajo enake nevarnosti za požar. Večje nevarnosti so predvsem v tistih obratih, kjer so prisotni razni plini in vnetljive tekočine, kjer so večje elektroenergetske naprave in kjer so same stavbe grajene iz lahkogorljivega materiala. Včasih je lahko najmanjša iskra povzročitelj velikega požara. Malomarno odvržen cigaretni ogorek na tla, v kup smeti, lahko zaneti požar. Prav tako zadostuje cigaretni ogorek, da nastane eksplozija, če so v prostoru prisotni eksplozivni plini. Mastne krpe so povzročile že nešteto požarov. Le-teh ne smemo odlagati v lesene zabojke, med smeti in jeklene ostružke, ampak jih moramo shranjevati v zaprte pločevinaste posode, katere pa ne smejo stati v bližini lahko vnetljivih snovi.



NEZGODE PRI DELU

V mesecu aprilu 1970 je bilo po obratih in oddelkih naslednje število nezgod pri delu:

Elektroplavž — 1, Jeklarna — 3, Valjarna — 3, Livarna valjev — 3, Livarna sive litine — 3, Obdelovalnica valjev — 1, Mehanična delavnica — 3, Promet — 1, Ekspedit — 1, OTK — 1. Skupaj torej 20 nezgod.



— Francelj, pazi, da te ne bo elektrika.

Brez nezgode pri delu so bili naslednji obrati oziroma oddelki: Modelna mizarna, Šamotar-na, Energetski obrat, Elektroobrat, Razvojni oddelek, Komunalni oddelek.

Na poti na delo oziroma z dela je bila prijavljena ena nezgoda.

Pri delu so se poškodovali: **ELEKTROPLAVŽ:** **DOLINSEK** Albin je ulival grodelj v model za vzorec, ki ni bil popolnoma suh. Pri tem je železo brizgnilo ter ga opeklo po zapestju desne roke.

JEKLARNA: **PANIČ** Daniel je s kleščami vlačil ingote iz peči, pri čemer so mu klešče zdrsnile, kar je imelo za posledico, da je padel na tir ter se udaril na križ.

ARZENŠEK Ivan je naravnava-l kokile na livni plošči. Pri tem mu je spodrsnilo tako, da se je udaril oziroma urezal na golen leve noge.

OBREZA Jakob je brusil ingote na rafami. Pri tem mu je stroj zdrsnil, držaj pa mu je stisnil sredinec desne roke tako, da mu je odtrgalo noht.

VALJARNA: **MLAKAR** Janez. Valjana pali-ca je iz ogrodka izšla krivo ter pri tem zadela stransko zaščitno steno. Pri ponovnem vtiku je zanka udarila imenovanega po gležnju.

ROMIH Miha je s plinskim varilnim aparatom rezal vroče valjane palice premera 60 mm. Zaradi močnega sevanja je dobil opekline skozi čevlje na pal-cih obeh nog ter po roki.

STIPLOVŠEK Franc je nakladal gredice na vlagalno mizo po-tisne moči, pri čemer mu je ob

odpetju verige padla gredica na roko.

LIVARNA VALJEV: **ŠKOBERNE** Franc je šel po prehodu skozi jedrarno v livar-no II, pri čemer mu je padel tujek v desno oko.

SUBOTIČ Vid je zapiral stranico železne ladje; žerjavovodja je obešeno ladjo dvignil, imeno-vani ni pravočasno umaknil ro-ke ter ga je pri tem stisnilo in mu odrezalo prst.

SKALE Franc. Pri nametava-nju peska ga je sodelavec neho-te z lopato udaril po prstu leve roke.

LIVARNA SIVE LITINE: **LUGARIČ** Jože je z žerjavom prenesel ulitke na mizo za bru-senje. Žerjavovodja je pri tem prehitro spustil tako, da se je ulitek zvalil na tla, ter imenova-nemu na nogo.

VRUNCEC Vinko se je pri premikanju ponovce z licem do-taknil druge ponovce in se ope-kel.

NOVAK Jože je delal v bun-kerju. Ko je končal se je spustil po lestvi, ki mu je pri tem spo-drsnila, zaradi česar je padel ter se udaril na komolec desne roke.

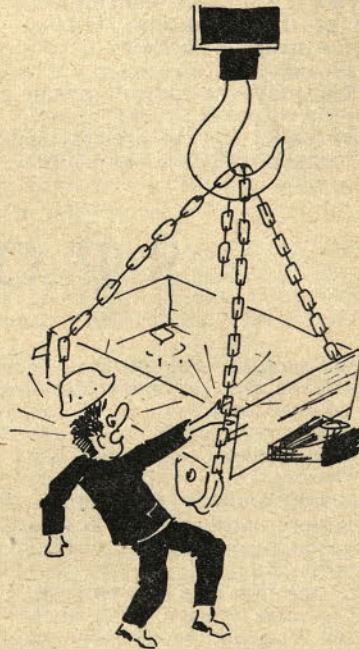
OBDELOVALNICA VALJEV: **AMBROZ** Anton je skoblal drža-je za strugarske nože, pri čem-er mu je en držaj padel iz stroja ter mu stisnil dlan desne roke.

MEHANIČNA DELAVNICA: **PAVIČ** Peter je nakladal težke ulitke na voz, pri čemer mu je ena plošča zdrsnila ter mu stis-nila dlan desne roke.

PIRMAN Marko je krivil cevi, pri čemer mu je jekleni drog zdrsnil, s komolcem pa je uda-ril v rob ravnalne mize.

SMOLE Milan je segreval orodje na poljskem kovaškem ognjišču, pri tem mu je padel žareč delček koksa v oko.

PROMET: **ZIDANSKI** Rudolf je sodelo-val pri prekladanju tirnih polj, pri čemer je eno polje zdrsnilo in ga stisnilo za mečo in piščal leve noge.



— Au, au, sem rekel, ne pa »auf«.

EKSPEDIT: **BOBEK** Franc je sekal žico za vezanje valjanega železa, pri čem-er se mu je odsekani konec žice zabodel v roko.

OTK: **SIVKA** Jože je izvlačil epruve-te iz strgalnega stroja ter mu je pri tem zgornji del epruvete zaradi počenega varovalnega če-pa padel po roki in mu ranil kost na palcu.

Služba varstva pri delu

UKREPI OB POŽARU

(Nadaljevanje s 6. strani)

— vnetljive tekočine, ki ima-jo plamenišče pri temperaturi do +21°C (npr. bencin, eter, aceton, nitrolaki, nitrozredči-la, alkoholi itd.);

— vnetljive tekočine s plame-niščem od 21 do 55°C (nafta, pe-trolej, firnež);

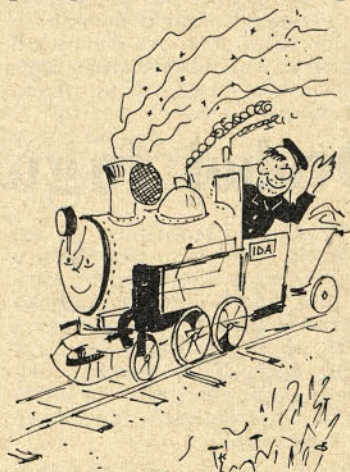
— vnetljive tekočine s plame-niščem nad 55°C (razna težka olja, mazut).

V zvezi s tem obstoja predpis, da sme biti v delavnici ali obratnem skladišču le tista količina vnetljivih tekočin prve in druge nevarnostne skupine, ko-likor je potrebno za enodnevno uporabo. Vse ostalo pa mora bi-ti v zato urejenem skladišču.

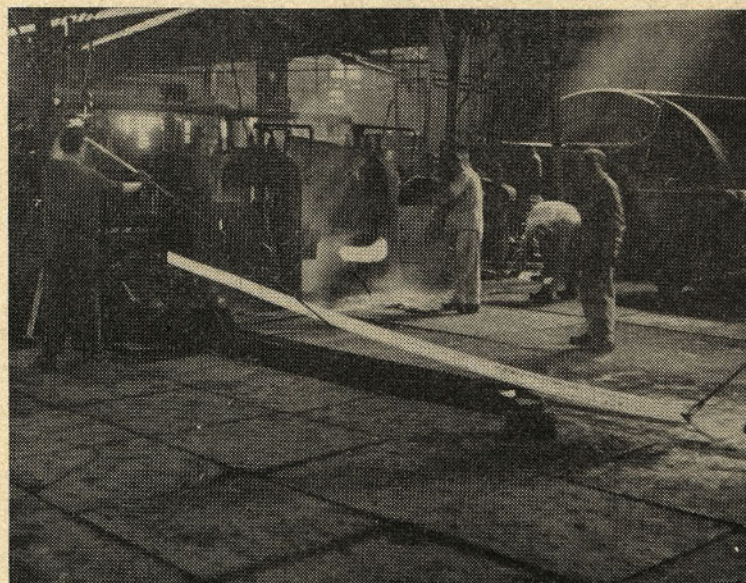
Se bi lahko naštevati primere, ki lahko ob neupoštevanju pre-ventivnih ukrepov povzročijo požar, vendar smatramo, da bo teh nekaj primerov dovolj za večjo pozornost temu vpraša-nju.

Ce pa kljub vsem varnostnim ukrepom do požara pride, je treba poskrbeti, da se ga čim-prej pogasi, oziroma vsaj loka-lizira. V železarni obstoja po-

klicna in prostovoljna gasilska enota, vendar pa je gašenje za-četnih požarov predvsem nalo-ga zaposlenih, oziroma tistega,



ki požar prvi opazi. Vedeti mo-ramo, da je vsako odlašanje lah-ko usodno. V vsakem primeru pa je treba obvestiti poklicne gasilce, ki imajo telefonsko šte-vilko 302 ali glavnega vratarja, telefon 300.



Še posnetek iz naše valjarne. Ne bo več dolgo pa bo proizvodnja pričela v novem obratu

ŽENSKA EKIPA TVD PARTIZAN IZ ŠTOR PRVAK JUGOSLAVIJE ZA LETO 1970 DA ALI NE?

Kdo bi si mislil, da se bo ženska kegljaška ekipa vrnila z državnega prvenstva brez uvrstitve? Pa ni šlo ne za slab rezultat, ne za diskvalifikacijo, temveč ravno nasprotno! Ekipa je dosegla tako odličen uspeh, da je imela prav do zadnjih minut prvenstva pokal prvaka takorekoč v roki. Bilo bi prelepo, če bi se tako tudi končalo. Ob na-

Marjana, ki mu gre res vse priznanje za mnogo ur požrtvovalnega dela. Izdam naj le toliko, da je prvi moški tekmovalni vrsti nekajkrat na trening tekamah prav trda predla in so se morali napeti prav iz petnih žil, da so obranili tradicionalni »moški ponos«.

S takšnimi aduti v žepu se je podala naša ekspedicijska na le-

Seveda pa s tem prvenstva še zdaleč ni bilo konec. Vrstile so se ekipe za ekipo, vendar smo obdržali vodilni položaj prav do zadnjega kola, do nastopa odličnih tekmovalk zagrebškega Medveščaka. Metale so zares v stilu favoritov in njihovi rezultati so napovedali zelo tesen končni izid v korist njihove ali naše ekipe.

Na žalost je bilo to čudovito športno in tekmovalno vzdušje skaljeno z grobo napako enega od sodnikov na stezi, ki je neupravičeno oškodoval našo ekipo za približno 13 kegljev, kar je zadoščalo, da smo na papirju zgubili prvo mesto.

Seveda je naše vodstvo vložilo uradni protest, ki je bil tako tehten, da je bil sodnik primoran priznati svojo napako. Ker se vodstvo državnega prvenstva odnosno sodnik ni mogel odločiti, kaj naj stori, je odložil razglasitev I. in II. mesta ter proglasil samo rezultate od III. mesta naprej. O usodi prvih dveh mest bo sklepala Kegljjaška zveza Jugoslavije na posebni seji in predstoji torej čedna razprava za »zeleno mizo«.

Danes, ko smo prespali in preboleli prvo razburjenje in je ostrina razočaranja že popustila, je zbledel tudi čar in mik pokala za prvo mesto. Četudi bi ga — kar je pa malo verjetno — z naknadno razsodbo le dobili, ne bo njegov sijaj nikdar več tako vabljev kot je bil na mizi glavnega sodnika v Crikvenici. Iskreno sem prepričan, da delijo te občutke z nami tudi naše športne kolegice iz Medveščaka ter vseh ostalih nastopajočih ekip.

Kdo in na kakšen način lahko popravi vso moralno škodo, ki nastaja s slabim delom sodnikov? Pa ni to le naš primer, tudi v mnogih drugih športih se vedno znova in znova srečujemo s tem že kar udomačenim jugoslovanskim problemom. Kako

naj se razvija v mladih ljudeh zdravo športno in tovariško vzdušje, če pa je vse dogajanje prepreženo s strupeno gobo nezaupanja? Ali naj si kegljači omislimo kontrolni avtomat za avtomat, kontrolnega sodnika za sodnika? Kam pelje to drugam kot v malodušje in stagnacijo?

In tako smo obstali pri začetku: vrnilo smo se kot moralni zmagovalci, vendar brez pokala in z občutki opeharjenega. Upamo samo, da bodo naše članice in ostalo članstvo odgovorili na ta nepričakovani udarec s še bolj zagrimenim športnim delom, s še boljšimi dosežki. Saj je imel navsezadnje čisto prav eden od naših, ki je dejal v času največje krize v Crikvenici puncam: prav vam je, ko bi bile podrle še več kegljev, bi vam tudi sodnikov štos ne mogel do živga in se vam zaradi večje ali manjše netočnosti njegove računice ne bi bilo treba razburjati!

V tem smislu jim želimo vsi, ki živimo s štorskimi športnimi dogajanja, v prihodnje še in še odličnih uspehov, tako na domačih kot na tujih kegljaških stazah.

Seveda jim od srca čestitam tudi za nastop v Crikvenici, pa naj ga krasi pokal šampiona ali vicešampiona. To je že za nami!

Rezultati nastopa na 18. državnem prvenstvu v Crikvenici:

	1. dan	2. dan	skupno
Ludvig Eva	408	447	855
Ocvirk Sonja	418	422	840
Weber Hilda	417	416	833
Urh Magda	403	409	812
Perpar Milica	415	387	802
Krajnc Dragica	383	381	764
Skupno	2.444	2.462	4.906

S. Krajnc

Š P O R T

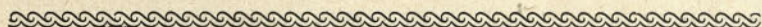
stopu zadnjih konkurentk se je končno le zapletlo in zavozljalo, to pa tako temeljito, da bo razpletanje povzročilo še marsikakšno bridkost organizatorjem in razsodnikom. Tako je pustilo pravkar končano državno prvenstvo v ustih grenak okus, ki je slabo plačilo za ves vloženi trud in denar.

Pa pojdemo raje bolj po vrsti. Ko je naša ekipa v prvih dneh aprila osvojila republiško prvenstvo SRŠ za leto 1970, je s tem ne le potrdila sloves ene najboljših ekip v republiki, temveč tudi dala vedeti, da je minil čas, ko je prihajal štorski Kovinar na tekmovalja le zaradi udeležbe same. Saj jim je že lansko leto državno prvenstvo ušlo za borih 5 kegljev, letošnje osvojeno republiško prvenstvo pa je potrdilo odlično formo tekmovalk.

Priprave na državno prvenstvo so bile izredno skrbne, da ne rečem prav po moško trde. Ves sistem treningov naj ostane tajnost trenerja tov. Kavke

tošnje 18. državno prvenstvo ženskih ekip, ki je bilo 9. in 10. maja v Crikvenici. Udeležba 15 ekip iz vse države, od katerih jih spada vsaj polovica v približno isti jakostni razred, je napovedala prav po žensko neizprosno boj za mesta pri vrhu. Temu primerno je bilo seveda razpoloženje tekmovalk pred nastopi: ogrevanje, razgibavanje, trema, ugibanja, gneča pred 00 — kabino itd! Kakšna paša za oči neprizadetega opazovalca ...

No, pa nismo zastoj držali fig, niso nas razočarale. Že prvi dan so z odličnim rezultatom 2.444 kegljev (poprečje 407!) zanesljivo povedle na tabeli. Ko so naslednji dan v drugem nastopu ta dosežek ne le potrdile, temveč še izboljšale (podrle so 2.462 kegljev s poprečjem 410!), smo si vsi štorjani počteno oddahnili. Pri tem je nekajkrat prav prijetno zadišalo po konjaku, pa uganite, kaj smo popili na zdravje naših tekmovalk.



Naši rokometiši, ko so bili še v veliki formi

Dvoboj Jugoslavija : DDR

V sklopu predpriprav za nastop na svetovnem prvenstvu v kegljanju, je bilo 11. in 14. aprila 1970 v Crikvenici prijateljsko srečanje med reprezentancama DDR in Jugoslavije. Obe ekipi DDR (ženska in moška), sta svetovna prvaka, torej je imela naša reprezentanca najmočnejše nasprotnike.

Nemci imajo tudi drugačne pogoje za priprave, kakor naši. Na vsako tekmovalje, oziroma mednarodno srečanje, se pripravljajo po par mesecev, za svetovno prvenstvo pa imajo še posebne dodatne treninge. Eden od načinov predpriprav je na

primer, da vsakega tekmovalca posebej posnemajo na filmski trak, nakar jim trener pokaže kakšne napake delajo in jih sproti popravila. Tako sistematično treniranje se seveda pozna predvsem v tem, da sta obe ekipi popolnoma izenačeni in tudi rezerve ne odstopajo od ostalih tekmovalcev. Vsi imajo enak lučaj in vsi enako dobro mečejo. To pa je predvsem velika prednost za ekipne nastope. Če imajo srečo, doseže kdo izredno dober rezultat, vsi ostali pa so v poprečju enako dobri, s tem pa seveda dosežajo lepe uspehe.

(Nadaljevanje na 10. strani)

SINDIKALNE ŠPORTNE IGRE

V zadnji številki Štorskega železarja smo objavili program prireditev v okviru sindikalnih športnih iger. Tekmovanje poteka preko vsega leta v različnih panogah. V konkurenci moških tekmujejo člani do 35 let in nad 35 let starosti, ženske pa ne glede na starost.

Do sedaj se je končalo tekmovanje v naslednjih panogah: smučanje (veleslalom), namizni tenis, šah in kegljanje.

REZULTATI:

Veleslalom člani — ekipno:

1. mesto Železarna Štore, 2. mesto Celjski tisk Celje, 3. mesto Prosveta Celje, 4. mesto Libela Celje, 5. mesto EMO Celje, 6. mesto Aero Celje, 7. mesto Cinkarna Celje, 8. mesto Zdravstvo Celje, 9. mesto Ingrad Celje, 10. mesto Klima Celje.

Nastopilo je 23 ekip. Za ekipo Železarne Štore so nastopili: Ing. Senčič Srečko, Rozman Franc, Mastnak Maks, Vrečar Franc, Stojan Jože, Kujan Laslo, ing. Povalej Leopold, Godicelj Ivo, Tanšek Jakob in Jazbec Albin.

Veleslalom starejši člani — ekipno:

1. mesto Železarna Štore, 2. mesto Zavod za napredek gospodarstva Celje, 3. mesto Celjski tisk Celje, 4. mesto EMO Celje, 5. mesto Cinkarna Celje, 6. mesto Ingrad Celje, 7. mesto Žična Celje, 8. mesto Toper Celje, 9. mesto Prosveta Celje, 10. mesto Savinja Celje.

Nastopilo je 13 ekip. Za Železarno Štore so tekmovali: Kline Tone, Kavka Franc, Kumperger Ivan in Veber Tine.

Veleslalom članice — ekipno:

1. mesto Prosveta Celje, 2. mesto Ingrad Celje, 3. mesto Celjski tisk Celje, 4. mesto Toper Celje, 5. mesto Železarna Štore, 6. mesto Klima Celje.

Za Železarno Štore sta nastopili: Urbajs Fanika in Zelič Silva.

NAMIZNI TENIS

Člani — ekipno:

1. mesto Celjski tisk Celje, 2. mesto EMO Celje, 3. mesto Aero Celje, 4. mesto Libela Celje, 5. mesto Železarna Štore, 6. mesto Zavod za napredek gospodarstva Celje, 7. mesto Prosveta Celje, 8. mesto Ingrad Celje, 9. mesto Kovinotehna Celje, 10. mesto Cinkarna Celje.

Nastopilo je 27 ekip. Za ekipo Železarne Štore so nastopili: Škorjanc Franc, Pajk Vinko, Baumgartner Zvonko in Grubenšek Franc.

Rezultati posameznih dvobojev:

Železarna — Zavod za napredek gospodarstva Celje	5 : 0
Železarna — Tkanina Celje	5 : 3
Železarna — EMO Celje	5 : 4
Železarna — Libela Celje	2 : 5
Železarna — Elektro Celje	5 : 1
Železarna — Cinkarna Celje	5 : 0
Železarna — Ingrad Celje	5 : 2
Železarna — Klima Celje	5 : 0
Železarna — Celjski tisk Celje	4 : 5
Železarna — Aero Celje	2 : 5

Starejši člani — ekipno:

1. mesto Celjski tisk Celje, 2. mesto EMO Celje, 3. mesto Elektro Celje, 4. mesto Železarna Štore, 5. mesto Cinkarna Celje, 6. mesto Prosveta Celje, 7. mesto Obrtnik Celje, 8. mesto Klima Celje, 9. mesto Ingrad Celje, 10. mesto Obnova Celje.

Nastopilo je 11 ekip. Za ekipo Železarne Štore so nastopili: Krajnc Srečko, Rukavina Dane, Žumer Ivan in Janežič Karel.

Rezultati posameznih dvobojev:

Železarna — Cinkarna Celje	3 : 5
Železarna — Klima Celje	2 : 5
Železarna — EMO Celje	0 : 5
Železarna — Občina Celje	5 : 0
Železarna — Obnova Celje	5 : 0
Železarna — Celjski tisk Celje	2 : 5
Železarna — Elektro Celje	5 : 4
Železarna — Prosveta Celje	5 : 1
Železarna — Ingrad Celje	5 : 0
Železarna — Obrtnik	5 : 4

Iz rezultatov je razvidno, da so naši igralci namiznega tenisa dosegli ob močni konkurenci zadovoljiv uspeh. Tekmovanja so se udeležile tudi naše članice in so pričakovano zasedle zadnje mesto med enajstimi ekipami. Ta njihov nastop ne smatramo za neuspeh, kajti prijavitelj so se k tekmovanju predvsem zaradi sodelovanja in to, zavestno, da so popolne začetnice. Vsak začetek je težak in zato ni razlogov, da v bodoče ne bo bolje.

KEGLJANJE

Clani ekipno:

1. mesto Železarna Štore (962), 2. mesto Obnova II Celje (954), 3. mesto EMO Celje (952), 4. mesto Libela Celje (929), 5. mesto Aero II Celje (925), 6. mesto Izletnik Celje (923), 7. mesto CETIS Celje (886), 8. mesto Žična Celje (873), 9. mesto Aero I Celje (864), 10. mesto Občina Celje (860).

Nastopilo je rekordno število ekip in sicer 45. To so rezultati spomladanskega dela tekmovanja. V jeseni bodo vse ekipe še enkrat nastopile in se bosta oba rezultata upoštevala za končno uvrstitev.

Za ekipo Železarne Štore so nastopili: Sivka Jože, Kavka Marjan, Rukavina Dane, Lubej Ciril, Petrič Franc in Krajnc Emil.

Prepričani smo, da bodo naši kegljači v jesenskem delu prav tako dobro tekmovali in obdržali 1. mesto.

Članice ekipno:

1. mesto Železarna Štore (508), 2. mesto Aero Celje (457), 3. mesto Ingrad II Celje (443), 4. mesto Ingrad I Celje (409), 5. mesto Komunalni zavod Celje (365), 6. mesto Obnova Celje (358), 7. mesto Prosveta Celje (320), 8. mesto EMO Celje (293), 9. mesto Opekarna (228).

Za našo ekipo so nastopile: Ludvig Eva, Krajnc Dragica in Perpar Milica. Tudi ženske ekipe imajo v jeseni ponovni nastop in tudi od njih pričakujemo najboljši plasma.

ŠAH

Ekipe so bile razdeljene v tri jakostne skupine. Po lanskoletnem neuspehu je naša ekipa sodelovala v 2. jakostni skupini in dosegla 1. mesto. S tem plasmanom si je naša ekipa ponovno pridobila pravico sodelovanja v prvi jakostni skupini. Vseh ekip je nastopilo 25.

Vrstni red desetih najboljših:

1. mesto Ingrad Celje, 2. mesto Cinkarna Celje, 3. mesto Kovinotehna Celje, 4. mesto Klima Celje, 5. mesto Aero Celje, 6. mesto EMO Celje, 7. mesto Železnica Celje, 8. mesto Zlatarna Celje, 9. mesto Železarna Štore, 10. mesto Prosveta Celje.

Vrstni red v posameznih ligah:

I. liga: 1. Ingrad — 27, 2. Cinkarna — 26, 3. Kovinotehna — 18,5, 4. Klima — 15, 5. Aero — 15, 6. EMO — 14,5, 7. Železnica — 13,5, 8. Zlatarna — 10,5; **II. liga:** 1. Železarna — 27, 2. Prosveta — 25,5, 3. Izletnik — 22, 4. CETIS — 20,5, 5. Vodna skupnost — 16,5, 6. Avto Celje — 14, 7. Tehnomercator — 13,5, 8. Libela — 1; **III. liga:** 1. PTT — 33, 2. Geodetski zavod — 27,5, 3. Finomehanika — 26,5, 4. Občina — 24, 5. Tkanina — 17,5, 6. LM — 15, 7. Merx — 12,5, 8. Metka — 12, 9. Žična — 8.

V času poročanja teh rezultatov pa se je že pričelo tekmovanje v nogometu za člani in malem nogometu za starejše članke. Rezultate bomo objavili v naslednji številki. V. T.



Čas izletov je že tu. Fantje iz mehanične so lansko leto bili ob Krki

Dvoboj DDR - Jugoslavija

(Nadaljevanje z 8. strani)
Pri nas je stanje precej drugačno. Naši reprezentanti nimajo toliko tekem in treningov, še manj pa skupnih priprav, kjer bi lahko odpravljali morebitne napake. Večinoma se srečujejo samo na tekmovanjih. Tako ima pač vsak svoj način metanja in smo več ali manj odvisni od srečnega dne. Včasih gre vsem dobro, zgodi pa se tudi, da kdo odpove, kar pa je seveda težko popraviti.

Kljub temu pa so se na tekmi v Crikvenici posebno izkazali naši moški, saj so kar dvakrat premagali svetovne prvake. Najboljši je bil Miro Steržaj, ki je v uradnem nastopu podrhl kar 1.000 kegljev, drugi dan pri prijateljskem dvoboju pa 1.035 kegljev. S tem je postavil tudi rekord kegljišča v Crikvenici.

Zenska ekipa pa je prvi dan izgubila kar za 110 kegljev, kar izgleda hudo, če pa pogledamo posamezne rezultate, so bile naše reprezentantke v glavnem dobre. Premagale so jih veliko bolj izkušene in izenačene svetovne prvakinje.

Drugi dan pri prijateljskem srečanju, ko ni bilo več tako napeto, pa je bila razlika precej manjša, t. j. 59 kegljev v korist nemške reprezentance.

Rezultati obeh nastopov so bili naslednji:

Moški 11. 4. 1970 — uradni nastop, ekipa A: DDR : Jugoslavija — 5.626 : 5.644.

Zenske 11. 4. 1970 — uradni nastop, ekipa A: DDR : Jugoslavija — 2.595 : 2.485.

Moški 12. 4. 1970 — prijateljsko srečanje, ekipa B: DDR : Jugoslavija — 5.641 : 5.709.

Zenske 12. 4. 1970 — prijateljsko srečanje, ekipa B: DDR : Jugoslavija — 2.607 : 2.548.

Prvi dan je bil uradni nastop in sta pri ženskah in moških nastopali A ekipi, druga dan, ko je bilo prijateljsko srečanje pa sta nastopili ekipi B. Pri moških se je menjala samo rezerva, pri ženskah pa so nastopile 3 rezerve in 3 najboljše tekmovalke prejšnjega dne.

Oba dneva je bil pri tekmovanju navzoč nemški konzul z ženo. Z velikim zanimanjem sta sledila vsem tekmam, pri razglasitvi rezultatov pa je obdaril dva najboljše kegljača, tj. Janša Anko in Mira Steržaja, torej oba Jugoslovana.

Glavni sodnik je bil Italijan in je izjavil, da že komaj čaka, da bo lahko pozdravil ti dve moštvi v Italiji in se vnaprej veseli zanimivih in težkih tekem.

Pred tekmo je priredil predsednik občine Crikvenica poseben sprejem za vse tekmovalce in v pozdravnih besedah med ostalih omenil, da je to prvo mednarodno srečanje v Crikvenici in da ga posebno veseli, da se srečata dva najmočnejša konkurenta, to je svetovni prvaki in naša reprezentanca.

Oba dneva je tudi publika vztrajno spremljala tekmovanje in spodbujala naše tekmovalce, kar je seveda delno tudi pripomoglo k doseženim rezultatom.

Kakor kaže trenutno stanje, je naša moška reprezentanca dobro pripravljena za nastop na svetovnem prvenstvu, upamo pa, da bo tudi ženska vrsta prišla še pravočasno v »formo«.

E. L.

Priznanja sodelavcem Rdečega križa

V počastitev mednarodnega dne Rdečega križa in ob zaključku Tedna rdečega križa so bili po vsej državi odlikovani najzaslužnejši sodelavci te naše človekoljubne organizacije. Občinski odbor Rdečega križa v Celju je priredil za dolgoletne požrtvovalne sodelavce RKS svečan sprejem v stekleni dvorani hotela Evrope v Celju v petek, 8. maja popoldne. Po nagovoru predsednika občinskega odbora RKS tov. Toneta Erjavca so bile podeljene prizadevnim aktivistom RKS, šolam, delovnim organizacijam in ustanovam diplome in znaki in sicer 8 zlatih znakov, ki jih podeljuje Zvezni odbor RKJ, 18 srebrnih znakov in 20 diplom, ki jih podeljuje republiški odbor RKS ter 53 priznanj, ki jih podeljuje občinski odbor Rdečega križa Celje.

Diplomo republiškega odbora Rdečega križa Slovenije je prejel tudi kolektiv naše železarne za dolgoletno podpiranje dejavnosti RKS, zlasti pri krvodajalskih akcijah.

Take diplome so prejeli še naši sodelavci: Krumpak Stefan, Pungeršek Franc in Kresnik Franc, medtem ko je prejela uslužbenka Krajevne skupnosti Štore tov. Fanika Pešakova srebrno značko z diplomom republiškega odbora RKS.

Tako je ves naš kolektiv dobil visoko priznanje za pokazano razumevanje in pomoč pri akcijah Rdečega križa, saj smo vsa leta radi priskočili v pomoč pri akcijah odvzemanja krvi, ker smo razumeli, da je treba kljub resničnim težavam in oviram vendarle razumeti vlogo krvodajalstva in storiti vse, da take akcije uspejo pri nas, kar se najbolj da. Tudi v prihodnje moramo na vse načine pomagati pri teh akcijah.

Ostalim naštetim odlikovancem čestitatom k visokim priznanjem za njihovo dolgoletno aktivnost v raznih dejavnostih Rdečega križa, predvsem pri organiziranju in izvedbi zdravstvenih predavanj in krvodajalskih akcij.

Krajevna organizacija RKS Štore pa bo za stalne krvodajalce, kakor vsako leto tudi letos za dan krvodajalcev priredila v povezavi z občinskim odborom RKS Celje in Krajevno skupnostjo Štore skromno slovesnost, pri kateri bodo prejeli krvodajalci zlate in srebrne značke, diplome in posebna darila. Prireditve je predvidena za 6. junij, o točnem dnevu in kraju prireditve bodo člani naše delovne skupnosti in občani še obveščeni in prejeli osebna vabila.

R. U.

RAZPORED NOGOMETNIH TEKEM

VI. kolo
Steklar — Osankarica
Sever — Dokležovje
Papirničar — Velenje
Branik — Peca
Kovinar — Fužinar
Šmartno — Celulozar

VII. kolo
Osankarica — Šmartno
Celulozar — Kovinar
Fužinar — Papirničar
Velenje — Branik
Peca — Sever
Dokležovje — Steklar

VIII. kolo
Dokležovje — Osankarica
Steklar — Peca
Sever — Velenje
Branik — Fužinar
Papirničar — Celulozar
Kovinar — Šmartno

IX. kolo
Osankarica — Kovinar
Šmartno — Papirničar
Celulozar — Branik
Fužinar — Sever
Velenje — Steklar
Peca — Dokležovje

X. kolo
Peca — Osankarica
Dokležovje — Velenje

Steklar — Fužinar
Sever — Celulozar
Branik — Šmartno
Papirničar — Kovinar

XI. kolo
Osankarica — Papirničar
Kovinar — Branik
Šmartno — Sever

Rekreacija



Na dopustu na Rabu je dovolj časa tudi za balinanje



— Si slišal Francelj, spet bodo leteli na luno.

KADROVSKE VESTI

V mesecu aprilu 1970 so bile naslednje kadrovske spremembe v naši delovni skupnosti.

IZ JLA SO SE VRNILI:

STARLEKAR FRANC, strojni ključavničar, mehanična delavnica; DORERSEK RUDOLF, žerjavovodja, jeklarne; GOBEC VLADIMIR, strojni ključavničar, energetski obrat; VOLOVŠEK JOŽEF, delavec, valjarna; GABERSEK MILAN, strugar, mehanična delavnica; KOSI STANISLAV, delavec, valjarna; MALGAJ ANTON, strojni ključavničar, obdelovalnica valjev; LUGARIČ FRANJO, delavec, kemični laboratorij.

NOVI ČLANI DELOVNE SKUPNOSTI

V mehanično delavnico so bili sprejeti: ZALOKAR EDVARD, ULAGA ANTON — oba delavca; v livarno valjav: MURN JURIJ, UDOVIČ IVAN, ANTLEJ MARJAN, PLANKO KONRAD, MALLEC BOGOMIR, JAGER MARTIN — vsi delavci; v livarno sive litine: KOVAČ JOŽEF, MILOJEVIČ OSTOJA, BAUMKIRHNER IVAN — vsi delavci; na ekspeditu so se zaposlili: DRAME FRANC, LAH STANISLAV, BRATEC IVAN, KOVAČIC JOŽE, PAJK ALOJZ, KRESNIK BORIS — vsi delavci; na elektroplavžu: CESAR JOSIP; v elektroobratu: KUGLER VINKO, elektroinstalater; na prometu: MALGAJ IVAN, STANCER FRANC, FRELIH IVAN — vsi delavci; v energetskem obratu: KOLARŽIK DRAGO — delavec, STOPINSEK VINKO — delavec elektro stroke za šibki tok; v jeklarni: PAVIČ JOSIP, TALER LUDVIK — oba delavca. V direkciji: BITENC ANTON — tehnični risar; v rekreacijski enoti: HLUPIČ IVAN, delavec; v stanovanjski enoti: NEŽMAH ANTON, OBREZ MIHAEL in RAITMAIER MIROSLAV — vsi delavci, v valjarni: ROBIČ BRANKO — strojni tehnik, v razvojnem oddelku: PIPAN MIRAN, dipl. metalurški inženir; v obdelovalnici valjev: FARTELJ MILAN, delavec; v komunalnem oddelku: BOROŠAK ANA in VOUK JOŽEFA — čistilki; v šamotarni: RAJNIS IVAN, delavec; v finančnem sektorju: JANCIC MARJANA — pripravnica.

Po lastii želji so odšli iz podjetja:

KOVAČIČ FRANC, delavec iz ekspedita; PERKOVIČ ANTON, delavec iz valjarne; ROZMAN

MARJAN, delavec iz livarne II; STUDEN JAKOB, referent iz komercialnega sektorja; KOVAČ FRANC, iz elektroplavža.

Samovoljno so prekinili delovno razmerje:

KRIVEC ALOJZ in PAVIČ BRANKO, delavca iz livarne valjev; LIPOVŠEK JOŽE, delavec iz livarne sive litine; JANCIC ANTON, delavec iz jeklarne; BIZJAK JULIJAN, delavec iz valjarne; VIDIC MARTIN, delavec iz jeklarne ter MUZERLIN FRIDERIK, delavec iz livarne sive litine.

NARAŠČAJ V DRUŽINI SO DOBILI

LIPOVŠEK JOŽE iz livarne valjev, ILIČ ILIJA iz jeklarne, ŠRAMELJ VIKTOR iz komunalnega oddelka, ANTLEJ EMIL iz elektroplavža, ŽOLGER FRANC iz jeklarne, LABOHAR ALOJZ iz prometa, PUŠNIK IVAN iz livarne valjev, TALER LUDVIK iz jeklarne, ZUPANC IVAN iz livarne sive litine, PEČEK LUDVIK iz livarne sive litine, KORITNIK MIHA iz mehanične delavnice, PLANKO IVAN iz valjarne, ŠTARKEL ALOJZ iz prometa ter GREGORIN MARIJA in DUŠAN iz direkcije.

Cestitamo!

Na novo življensko pot so stopili:

CENE ROMAN iz UOS, GRACNER ROMAN iz valjarne, IVANŠEK GRETICA iz priprav. pr. in BOGDANOVIČ VLADO iz livarne sive litine, KOVČE STANKO iz jeklarne, KOLSEK IVANKA iz komunale, LOJEN FRIDO iz livarne valjev, FERLIČ EDI iz valjarne, JEZOVSEK STANKO iz livarne sive litine ter TERŽAN FRANC iz mehanične delavnice.

Cestitamo!

NAŠI UPOKOJENCI

PLANK FRANC, rojen v Storah, dne 27. novembra 1922, stanuje v Storah, po poklicu valjar. V Železarni Store je začel delati 1939. leta v valjarni, kjer je delal do leta 1952 s prekinitvijo med vojno, ko je bil premeščen v Železarno Judenburg v Avstrijo. Iz zdravstvenih raz-



logov je bil premeščen v obrat livarno, kjer je opravljal delo žerjavovodje do 1963. leta, nato pa delo medfaznega kontrolorja, dokler ni moral vsled bolezni povsem prenehati z delom in zaradi tega je bil dne 13. aprila 1970 invalidsko upokojen.

FINRANT KONRAD, rojen 12. februarja 1917 v Jezercih pri Sentjurju. Stanuje v Kostrivnici. Pred vojno je delal kot kmetijski delavec pri raznih posest-



nikih že od mladih let, kjer je delal pretežno tudi med vojno

in vse do novembra 1948. leta, ko je vstopil na delo v Železarno Store, kjer je delal z dvoletno prekinitvijo, vse do upokojitve. Ves čas je delal v obratu jeklarne, pretežno na delovnem mestu prebodarja, za kar se je priučil. Dne 24. aprila 1970 je bil vsled obolelosti, invalidsko upokojen.

GRADIČ ANTON, rojen 12. januarja 1913 v Gorici pri Slivnici, kjer še sedaj stanuje. Njegova prva zaposlitev je bila v tovarni avionov v Trebini, nato je delal še pri več podjetjih. Leta 1948 se je prvič zaposlil v Železarni Store in delal do leta 1956, nato odšel v Tovarno emajlirane po-

ZAHVALA

Ob težki in neutolažljivi izgubi dragega moža in očeta Antona Godeca se zahvaljujemo vsem, ki ste ga spremljali na njegovi zadnji poti na pokopališče na Teharjah, darovali cvetje in izkazali poslednjo čast.

Posebej se zahvaljujemo upravi Železarne Store in sindikalni organizaciji za darovano cvetje in izkazano poslednjo počastitev dragega rajnega, pevcem pa za ganljivo slovo z žalostinkami.

Zalujoča žena Matilda s hčerko in sinovoma

IVAN MRAVLJAK

V Sentjanžu nad Storami je umrl 8. maja 1970 v starosti 75 let Ivan Mravljak, zaposlen nekaj čez dve leti kot prostorni delavec v naši železarni in sicer od 7. marca 1944 do 19. junija 1946, ko je moral zaradi bolezni zapustiti delo v tovarni in se vrniti na svoje posestvo v Sentjanžu.



sode Celje. Ponovno se je vrnil v železarno leta 1958 in delal kot transportni delavec na ekspeditu. Leta 1961 je bil premeščen v obdelovalnico valjev, kjer je delal vse do upokojitve, to je 4. maja 1970.

ANTON GODEC

V triinosemdesetem letu starosti je umrl v petek 10. aprila 1970 priučeni jedrar Anton Godec, ki je delal v naši livarni že od leta 1906 do 1911, pozneje je našel delo v inozemstvu, v naši livarni pa se je zaposlil zopet v aprilu 1921 in delal vse do



upokojitve v januarju 1951. Godec je bil marljiv delavec in je lepo skrbel za štiričlansko družino. Do zadnjega domovanja na Teharjih so ga pospremili 12. aprila 1970.

KRŠITEV DELOVNE DOLŽNOSTI

V mesecu aprilu se je komisi-ja sestala 4-krat in obravnavala 26 primerov kršitev delovne dolžnosti. V 5 primerih je kršitelje oprostila kazni, v 2 primerih je izrekla najblažji ukrep — opomin, v 10 primerih je izrekla javni opomin, v 5 primerih je izrekla zadnji javni opomin, v 4 primerih pa je zadeve odstopila v rešitev DSE.

Za izključitev iz delovne skupnosti so bili predlagani:

1. Jančič Anton, jeklarna — 3., 30. in 31. 3. 1970 ter od 14. do 20. 4. 1970 neopravičeno izostal — predlagan DSE jeklarne za izključitev iz delovne skupnosti.

2. Pevec Franc, Jeklarna — 20. in 21. 3. 1970 ter 11. 4. 1970 neopravičeno izostal — predlagan DSE jeklarne za izključitev iz delovne skupnosti.

3. Rabuza Ivan, livarna valjev in kokil — 10. 3. 1970 samovoljno ravnal z žerjavom in pri tem poškodoval sodelavca — predlagan DSE livarne valjev in kokil za izključitev iz delovne skupnosti.

4. Esih Franc, ekspedit — 23. 3. 1970 neopravičeno izostal — predlagan DSE ekspedit za izključitev iz delovne skupnosti.

Z zadnjim javnim opominom:
5. Jelen Ivan, elektroplavž — 5. 2. 1970 malomarno opravljal svoje delo — **zadnji javni opomin.**

6. Rabuza Ivan, livarna valjev in kokil — 16. 2. 1970 neopravičeno izostal — **zadnji javni opomin.**

7. Napret Marjan, razvojni oddelek — 28. 1. 1970 neopravičeno

izostal — **zadnji javni opomin.**

8. Kunstič Jože, livarna specialne litine — 20. in 21. 3. 1970 neopravičeno izostal — **zadnji javni opomin.**

9. Golec Drago, jeklarna — 26. 3. 1970 in 7. 4. 1970 neopravičeno izostal — **zadnji javni opomin.**

Z javnim opominom:

10. Sarlah Drago, livarna specialne litine — 10. 2. 1970 neopravičeno izostal — **javni opomin.**

11. Pavlec Alojz, livarna specialne litine — 16. 3. 1970 neopravičeno izostal — **javni opomin.**

12. Guček Martin, livarna specialne litine — 23. 3. 1970 neopravičeno izostal — **javni opomin.**

13. Kleč Karl, livarna specialne litine — 10. 2. 1970 prišel na delo v vinjenem stanju in grozil delovodji — **javni opomin.**

14. Koželj Vinko, jeklarna — 27. 3. 1970 neopravičeno izostal — **javni opomin.**

15. Gračner Ivan, jeklarna — 9. 3. 1970 neopravičeno izostal — **javni opomin.**

16. Jager Jakob, energetske obrat — je v noči od 30. 6. 1969 na 1. 7. 1969 nepravilno upravljaj s parnim kotlom — **javni opomin.**

17. Petek Edi, obdelovalnica valjev — 23. 3. 1970 neopravičeno izostal — **javni opomin.**

18. Pavič Branko, livarna valjev in kokil — 16. 3. 1970 neopravičeno izostal — **javni opomin.**

19. Žekar Janez, livarna valjev in kokil — 19. 3. 1970 je bil vinjen pri delu — **javni opomin.**

Iz pisarne pravne službe



AVTOMATIZACIJA programiranja i kodiranje procesov obrabotki v mašinstroenii, Moskva 1969. S-3461

TEHNIČNO sodelovanje Jugoslavije z mednarodnimi organizacijami in posameznimi državami, Beograd 1969. S-2591

NAUČNO-tehničkaskaja terminologija. Tom. III, Moskva, 1969. S-2590

BLECKMANN E. C.: Die Härterei. Springer Verlag, Berlin, 1969. S-2592

HOFF u. DAHL: Grundlagen des Walzverfahrens. Verlag Stahleisen, Düsseldorf, 1955. S-2593

BETONSKE prednapregnute konstrukcije. Izd. Građevinska knjiga 1969. S-3462

PRAXIS des Schmelzens im Kupolofen. Giesserei - Verlag, GmbH. 1969. S-3463

ZELEZARNA STORE

RAZPISUJE

štipendije za vpis učencev v poklicne šole za šolsko leto 1970/71 za naslednje poklice:

1. **STROJNI MEHANIČAR:** poklic širokega profila — področja dela obsegajo predvsem obdelave kovin, izdelavo različnih kovinskih izdelkov, izdelavo in popravila strojnih delov, montažo, vzdrževanje in remont strojev in naprav. Ta področja dela, ki jih obsega poklic strojni mehanik, se pa pojavljajo v različnih dejavnostih gospodarstva, predvsem pa v industriji in obrti.

2. **KLJUČAVNICAR-ORODJAR:** poklic širokega profila — področja dela obsegajo predvsem izdelavo in popravilo ter vpenjanje orodij. Ta delovna področja, ki jih obsega poklic orodjarja, se pojavljajo v gospodarstvu v različnih dejavnostih, predvsem pa v kovinski industriji ter ostalih panogah industrije, ki uporablja kovinska orodja v proizvodnem procesu.

3. **STRUGAR:** poklic širokega profila. Področja dela obsegajo predvsem obdelavo kovin s struženjem z najrazličnejšim orodjem in pripravami na stružnicah vseh vrst. Izdelovanje različnih strojnih in drugih delov, ki jih izdeluje strugar s struženjem, se pojavlja kot potreba v različnih dejavnostih gospodarstva, predvsem pa v industriji.

4. **REZKALEC:** poklic širokega profila. Področja dela obsegajo predvsem obdelavo kovin z rezkanjem z najrazličnejšim orodjem in pripravami na najrazličnejših rezkalnih strojih. Izdelovanje različnih strojnih in drugih delov, ki jih izdeluje rezkalec z rezkanjem, se pojavlja kot potreba v različnih dejavnostih gospodarstva nasploh, predvsem pa v industriji.

5. **KOVAČ:** poklic širokega profila. Področja dela obsegajo ročno in strojno oblikovanje izdelkov s kovanjem. Ta delovna področja, ki jih obsega poklic kovača, se pojavljajo v gospodarstvu — industriji in obrti, predvsem pa v kovinski industriji in metalurgiji.

6. **VARILEC:** poklic širokega profila. Področja dela obsegajo varjenje kovinskih delov, najrazličnejših strojnih delov konstrukcij in drugih izdelkov, ta delovna področja ki jih obsega varilec, se pojavljajo v industriji, rudarstvu in obrti.

7. **ELEKTROMEHANIČAR:** poklic širokega profila. Področja dela obsegajo predvsem montiranje, demontiranje, preglede in popravila električnih strojev in naprav, kakor tudi merilnih električnih naprav, izvajanje vseh vrst električnih instalacij, izdelovanje nekaterih nadomestnih delov za električne naprave, delo na prostih vodih in kabelskih omrežjih, ugotavljanje napak in okvar na električnih strojih in napravah. Ta delovna področja se pojavljajo v vseh vejah gospodarstva in obrti.

8. **OBRTNI ELEKTRIKAR:** poklic širokega profila. Področja dela obsegajo predvsem gradnjo in vzdrževanje električnih naprav jakega toka za nizke in visoke napetosti, dvigalnih in transportnih naprav, motornega pogona s stikalnimi napravami, razni obdelavni stroji, toplotne naprave, transformatorske in usmeritvene električne instalacije in omrežja. Ta delovna področja se pojavljajo v vseh področjih gospodarstva in obrti.

9. **VODOVODNI INSTALATER:** poklic širokega profila. Področja dela obsegajo instaliranje vodovodnega omrežja, montažno sanitarnih in drugih naprav ter vzdrževanje in popraviljanje vodovodnega omrežja ter naprav. Ta delovna področja, ki jih obsega poklic vodovodnega instalaterja, se pojavljajo v industriji in obrti ter v gradbeništvu.

KANDIDATI MORAJO OB VPISU PREDLOŽITI NASLEDNJE DOKUMENTE:

- lastnoročno napisano prošnjo;
- spričevalo o uspešno zaključeni osemletki;
- zdravniško spričevalo;
- potrdilo o premoženjskem stanju staršev;
- rojstni list;
- življenjepis (za tiste, ki se bodo vključili v uk elektrostroke).

Dokumente sprejema za kovinske poklice Šolski industrijsko kovinarski center Štore, za varilce in za elektrostroke pa IC železarne Štore.

Rok prijav je 15. julij 1970. Vse informacije o šolanju dobite v železarni Štore, telefon int. št. 350 ali na tajništvo ŠIKC Štore telefon 77-051 ali železarna int. 345.

ŠTORSKI ŽELEZAR. Glasilo delovnega kolektiva Železarne Štore — Izhaja vsak mesec — Odgovorni urednik Stane Ocvirk — Urednik Rudolf Uršič — Uredniški odbor: dipl. ing. Janez Barborič, Friderik Jernejšek, Anton Mackošek, Rajko Markovič, Stane Ocvirk, Stane Sotler, Rudolf Uršič, dipl. ing. Niko Zakonjšek In Ivan Zmahar — Tisk CETIS grafično podjetje Celje — 1970