

Štoreški ŽELEZAR



IZVRŠITEV LETNEGA PROIZVODNEGA PLANA
za mesec avgust

	%
Aglomeracija	66,4
Elektroplavž	68,0
Jeklarna	70,7
Valjarna	67,5
Siva livarna	57,1
Livarna valjev	64,5
Obdelovalnica valjev	61,7
Samotarna	80,8
SKUPAJ PODJETJE (brez gredic)	67,8

25. september 1965
Št. 9 Leto V

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA ŽELEZARNE ŠTORE

ŠTORSKI ŽELEZAR, Glasilo delovnega kolektiva Železarne Štore — Izhaja vsak mesec — Odgovorni urednik Stane Ocvirk — Uredniški odbor: Janez Barborič, Dušan Burnik, Friderik Jernejšek, Anton Mackošek, Rajko Markovič, Stane Ocvirk, Stane Sotler, Niko Zakonjšek in Ivan Zmahar — Tiska CP »Celjski tisk« Celje

ZA BOLJŠE GOSPODARJENJE IZ RAZPRAV NA DELAVSKIH SVETIH ENOT

Delavski sveti v ekonomskih enotah so imeli v mesecu avgustu polne roke dela. Novi gospodarski ukrepi v zvezi z gospodarstvo reformo so postavili organe upravljanja v ekonomskih enotah pred nove in odgovorne naloge; od pravnega odločanja pri gospodarjenju bo odvisen uspeh posameznih enot in končno uspeh ali neuspeh podjetja kot celote. Organi upravljanja v ekonomskih enotah se tega v polni meri zavedajo in skupno s sindikalnimi podružnicami in ZK sprejemajo sklepe za čimboljše gospodarjenje.

Gradbeni oddelek:

Delavski svet enote gradbenega oddelka se je sestel 26. 8. na svoji seji in obravnaval predlog osnutka pravilnika o oblikovanju in delitvi osebnih dohodkov in sprejel nekaj pripomb na predlagani osnutek ter jih posredoval komisiji za sestavo tega pravilnika. V zvezi dobrega gospodarjenja v oddelku je delavski svet enote zahteval, da bo stalno seznanjen z gibanjem stroškov, ker le na ta način bo mogoče hitro ukrepati o zmanjšanju stroškov z boljšo organizacijo in štednjo z materialom.

Ekspedit in skladišča:

Delavski svet enote je 28. avgusta razpravljal o osnutku pravilnika o formiranju in delitvi osebnih dohodkov in o ukrepih, katere je potrebno podvzeti v zvezi z gospodarsko reformo. S sprejetimi pripombami na predloženi osnutek pravilnika bodo seznanili komisijo, ki pripravlja pravilnik o formiranju in delitvi osebnih dohodkov. V zvezi z gospodarsko reformo pa je delavski svet sprejel sklep, da se poostri disciplina, da se poveča storilnost, da se zboljša HTV služba v oddelku z dosledno pazljivostjo pri delu in uporabi zaščitnih sredstev. Če bo potrebno, bo delavski svet uvedel sankcije proti kršilcem delovne discipline in tistim, ki ne upoštevajo HTV predpisov.

Valjarna:

V ekonomski enoti valjarne je Delavski svet enote na svoji seji 20. avgusta obravnaval predlog o formiranju in delitvi osebnih dohodkov. Na predloženi osnutek je svoje tehtne pripombe posredoval komisiji v obravnavo. Da je bil osnutek res temeljito obdelan, potrjujejo številni novi predlogi. V zvezi z gospodarjenjem v valjarni je delavski svet sprejel naslednje sklepe:

- zaostрил je delovno disciplino v obratu in na delovnih mestih posebej.
- prepovedal je vsako predčasno zapuščenje delovnih mest;
- vsi zaposleni v obratu morajo na svojih mestih skrbeti za dvig proizvodnje, povečanje izplenov, znižanje stroškov poslovanja in za varnost pri delu.
- Na koncu je ponovno postavil zahtevo o hitri rešitvi dosedaj nerešenih vprašanj v zvezi z okrepevalnico, kjer se izgubi precej ča-

sa pri čakanju na osvežujoče pijače in pa v zvezi z oskrbo obrata s črno kavo, tudi to vpliva na razpoloženje delavca pri napornem delu v proizvodnji.

Elektro obrat:

Delavski svet elektro obrata se je kar štirikrat sestel, da bi res temeljito obravnaval predloženi osnutek o formiranju in delitvi osebnih dohodkov. Temeljite razprave o predloženem osnutku so rodile mnogo pripomb, katere bo morala komisija upoštevati, če že ne zaradi drugega, pa vsaj zato, ker mora ta obrat skrbeti za nemoteno delo proizvodnih enot ravno takrat, ko ta mirujejo, to je ob nedeljah, praznikih in v nočnem času, kar predloženi pravilnik ni upošteval. Ta pripomba velja tudi s strani ostalih vzdrževalnih in energetskih služb. Pa tudi ostale pripombe so umestne in komisija ne bo mogla mimo njih, ne da bi jih temeljito proučila.

Elektroplavž:

Tu je delavski svet obravnaval osnutek pravilnika o delitvi osebnih dohodkov. Tako kot povsod je tudi v tej ekonomski enoti nekaj pripomb na predloženi osnutek, posebno na tisti del, ki zadeva to enoto. Kot v vseh enotah, tudi tu zagovarjajo dodatek na staž in ga utemeljujejo s tem, da so delavci z daljšim stažem bolj rutinirani pri delu in svoje delo opravljajo do- bro in varno bolj kot tisti, ki so komaj prišli v podjetje.

OTK - razvojni oddelek:

Delavski svet v tej enoti je na svojem sestanku 9. avgusta obravnaval sklepe delavskega sveta podjetja, sprejetih v zvezi z novo gospodarsko reformo in jih v celoti sprejel. Mimo tega pa je delavski svet enote razpravljal še o ukrepih, katere bi bilo potrebno sprejeti v sami enoti, posebno velja to za uvajanje modernih analitskih metod v laboratoriju, katere so ekonomsko utemeljene. Tu gre za nabavo spektrografa. V cilju dobrega gospodarjenja so se člani delavskega sveta enote zavzemali za boljše knjiženje stroškov, kateri bi morali biti obravnavani na delavskem svetu enote, da bi se lahko ugotovilo, kdaj in zakaj stroški padajo ali rastejo in takoj ukrepalo. Na predloženi osnutek pravilnika o formiranju in delitvi osebnih dohodkov niso imeli bistvenih pri-

pomb, razen kritja izgube samskih domov pred delitvijo iz skupne mase osebnih dohodkov. Tako kot v ostalih enotah so tudi tu za to, da naj bodo cene v samskih domovih ekonomske tako kot so stanarine za družinska stanovanja.

Livarna sive litine:

Delavski svet enote livarne sive litine je na svoji seji 20. avgusta obravnaval osnutek pravilnika o formiranju in delitvi osebnih dohodkov in ga zvrnil, ker je smatral, da ni precizen temveč dvoumen. V obrazložitvi se pravi v zapisniku, da bi moral pravilnik biti tak, da bi upošteval cilje nove gospodarske reforme.

V razpravi o poslovanju enote v prvem polletju so člani delavske-

pomre, da bo delo kvalitetno in proizvodnja rentabilna.

Na koncu je sprejel operativni plan za mesec september in naslednje važnejše sklepe:

- kontrola in poročanje o izvajanju vseh sklepov;
- znižati se mora izmeček in povečati proizvodnja;
- poostri se štednja na celi črti, kar je naloga vseh zaposlenih v enoti;
- poostri se delovna disciplina in tehnološka disciplina.

Obdelovalnica valjev:

Delavski svet enote je na razširjeni seji 12. 8. 1965 obravnaval predloženi predlog osnutka pravilnika o formiranju in delitvi sredstev za osebne dohodke. Na tem

v celoti podprl sklepe delavskega sveta podjetja in dodal še nekaj svojih lastnih sklepov, katerih realizacija naj bi še poboljšala uspehe enote.

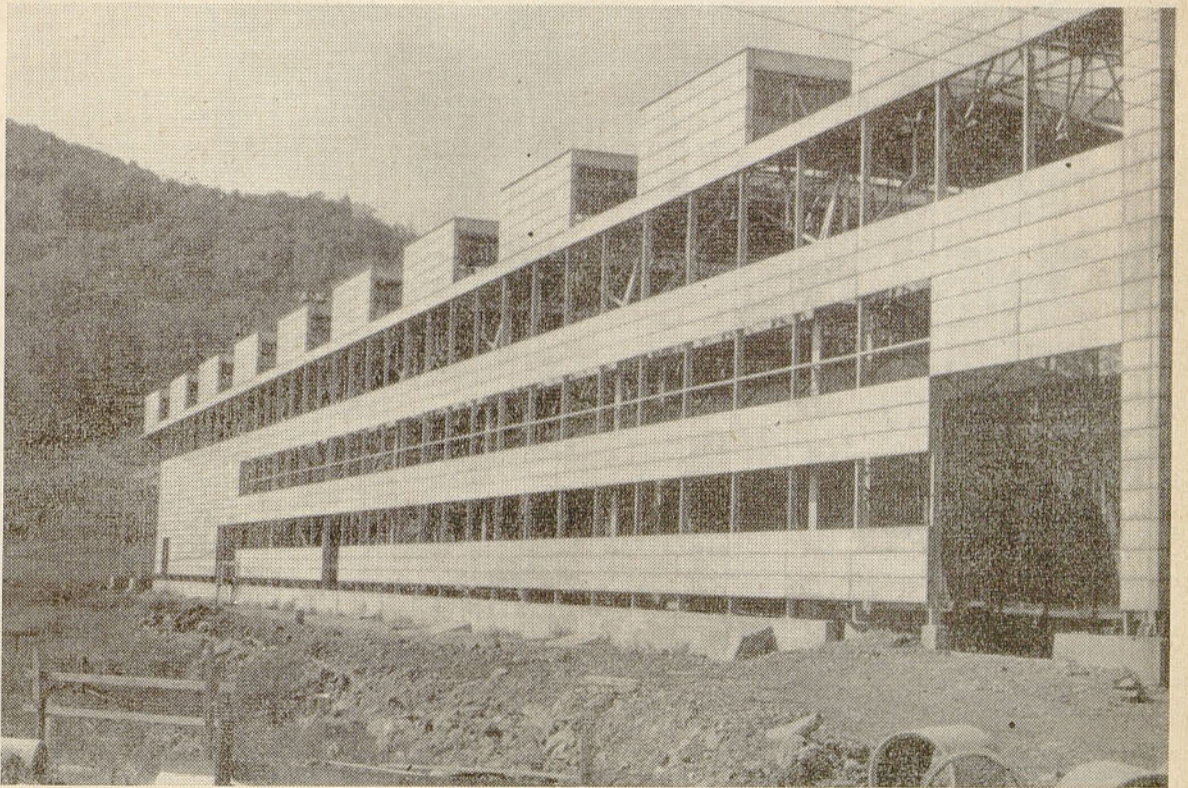
V obravnavi proizvodnih uspehov v juliju se niso pohvalili z rezultati, saj so bili pod planom, dasiravno imajo opravičilo zaradi udora vode v dimne kanale.

Na koncu so sprejeli operativni plan za mesec september.

Livarna valjev:

Delavski svet enote je 17. 8. razpravljal o osnutku pravilnika o formiranju in delitvi sredstev za osebne dohodke in nekaj svojih pripomb posredoval komisiji za sestavo pravilnika.

Ko pa je obravnaval konkretne ukrepe v zvezi z novo gospodar-



NOVA HALA LIVARNE SPECIALNE LITINE — Pogled na zunanjo fasado z vzhodne strani

ga sveta enote prišli do zaključka, da so letos sicer bolje delali kot v istem obdobju lani, vendar kot kaže bi v pogojih nove gospodarske reforme bili finančno ogroženi, kar zgovorno priča, da bo potrebno storiti vse za rentabilno proizvodnjo. Komisija delavskega sveta enote za plan in gospodarska vprašanja je že predložila nekatere ukrepe za zboljšanje stanja, katere je le-ta sprejel in bo skrbel, da se ti predlogi dosledno izvajajo. V zvezi z novo gospodarsko reformo in za čimboljše delo, je delavski svet enote imenoval še komisijo za akcijski program enote in še komisijo za ugotavljanje in ocenjevanje izmečkov. Vse to naj pri-

zasedanju je sprejel nekaj bistvenih pripomb na osnutek katere je posredoval komisiji za sestavo pravilnika z željo, da bi bil pravilnik kar se da popoln in da bi bil stimulativen za daljše obdobje za vse obrate, oddelke in službe.

Šamotna:

19. avgusta je delavski svet enote šamotne tako kot v ostalih enotah razpravljal o osnutku pravilnika o osebnih dohodkih in sklenil da naj sedemčlanska komisija, katero je imenoval, pripravi pripombe na osnutek pravilnika. V zvezi z ukrepi z novo gospodarsko reformo pa je delavski svet enote

ske reformo je po daljši razpravi sprejel naslednje sklepe:

- osnova za povečanje storilnosti in produktivnosti v enoti je v znižanju izmečka do možnih mej. Zato naj ostane delovna sila ista, zboljša pa naj se preciznost, produktivnost in kvaliteta dela;
 - noben izmeček, ki bi nastal po livarjevi krivdi se ne plača. Mesečno se izmeček pregleda skupno z livarji in obratovodstvom;
 - v nepravilno pripravljeno ali sestavljeno formo se železo ne sme vlivati;
 - v roku enega meseca mora obratovodstvo pripraviti pravilnik o penaliziranju nekvalitetnega de-
- (dalje na 2. strani)

ORGANIZACIJA DELA

PODROČJA VPLIVA ŠTUDIJA ČASA IN DELA

V predhodni številki našega glasila smo razpravljali o pomenu in metodah študija časa. Po uvodu s kratkim opisom razvoja znanstveno osnovane priprave dela, smo poizkušali prikazati, kaj je na tem področju že storjenega v naši železarni. Na koncu sestavka smo navedli primer izračuna tehnične norme za formanje ulitkov po modelu v kalupne okvirje.

Osnovni namen današnjega nadaljevanja je obravnavati in prikazati vpliv študija časa v okviru drugih obratov in služb. Za osvežitev naj navedemo, da smo v pretekli številki obravnavali predvsem načine vrednotenja dela v livarni sive litine, kjer je normni sistem že dalj časa vpeljan in imamo v zvezi s študijem časov največ izkušenj.

V današnji situaciji, v obdobju po gospodarski reformi, stremimo po povečanju produktivnosti dela in skušamo odkriti vse skrite notranje rezerve. Pri tem razpravljamo celo o najemanju zunanjih strokovnjakov, ki naj bi pokazali načine odkrivanja in izkoriščanja teh notranjih rezerv, ne pomislimo pa, da je tudi zaposlen kader bogata rezerva, ki ne more priti do izraza zaradi zastarele miselnosti, ki povzroča brezobzirno rušenje mnogih temeljev, na katerih bi lahko gradili sisteme boljše in sodobnejše organizacije dela. Druga velika notranja rezerva pa je neracionalno ali nepopolno izkoriščen delovni čas. Pomembno delo bi opravil tisti, ki bi povedal, kako je mogoče odpraviti ti dve oviri. Prepričani smo lahko, da ni nobenega tujega strokovnjaka, ki bi mogel dati neposredna navodila za boljše izkoriščanje delovnega časa. Ne trdimo, da niso dobrodošla in koristna tuja napotila. Vendar morejo analize časa narediti le kadri, ki poznajo delo in organizacijsko tehnične pogoje delovnega mesta ali proizvodne enote.

V tem času razpravljajo zbori delovnih enot o spremembah in dopolnitvah osnutka pravilnika o notranji delitvi osebnih dohodkov. Pri tem se vedno in povsod poudarja, da je treba uveljaviti princip nagrajevanja po delu. Menimo, da tudi sedanji pravilnik ne bo

popolnoma zagotovil takega nagrajevanja zato, ker bo še vedno višina osebnih dohodkov odvisna predvsem od finančne realizacije. Če to dejstvo pa onemogoča resnično plačevanje po vložnem delu, čeprav bi imeli v podjetju idealno urejeno vprašanje vrednotenja dela. O pravem nagrajevanju po učinku bomo lahko govorili šele takrat, ko bomo mogli realno vrednotiti vsako delo in ga proporcionalno tudi plačati, ne da bi se pri tem morali ozirati na finančno realizacijo. Če že govorimo o merjenju dela, ki mora biti enotno

umskih delavcev po njihovi storilnosti. Jasno je, da morajo v tem primeru biti zopet določeni ustrezni normativi.

Vsako administrativno delo je mogoče časovno vrednotiti, če poznamo obseg in zapovrstje dela, ki ga mora nekdo opraviti v delovnem času, in če vemo, kakšna je normalna stopnja učinka. Postopek analitičnega ocenjevanja in vrednotenja je enostaven. Izvesti ga je lahko za vsako delovno mesto posebej.

Administrativno delo je mogoče po časovnem analiziranju veliko-



v vsej gospodarski organizaciji, potem moramo navesti, da je mogoče pravilno določiti vrednost in optimalni obseg dela vsakega fizičnega delavca le na osnovi internih normativov, ki jih moremo izdelati samo po analizi časa.

V nekaterih strokovnih publikacijah se avtorji pogumno lotevajo vprašanja možnosti nagrajevanja

krat tudi izboljšati. Razen tega pa take analize omogočajo dajanje jasnih in brezkompromisnih odgovorov na zapleteno vprašanje, ki ga postavlja problem gospodarnosti: katero delo je sploh potrebno in resnično koristno za nemoten in uspešen potek proizvodnje.

Omenjena problematika je načeta izključno zato, ker smo želeli prikazati obširnost vpliva študija časa in poudariti, da je mogoče v okviru gospodarske organizacije na podlagi študija dela in časa marsikaj izboljšati in s tem povečati produktivnost.

V livarni sive litine delajo livarji po tehničnih normah. Zaposleni v tem obratu večkrat vprašujejo, zakaj ne ocenjujemo dela tudi v drugih delovnih enotah. Zakaj? Na to vprašanje je težko odgovoriti, ker ni lahko navesti pravega vzroka. Mogoče temu nihče ni posvečal pozornosti, ker se je zdelo, da je produktivnost zadovoljiva, na resnično nagrajevanje po storilnosti pa nihče ni mislil. Verjetno je to edini razlog, ker ima več delovnih enot za to ugodnejše pogoje kot pa livarna. Vendar tu ne gre samo za nagrajevanje po delu. Pomembnejše je iskati notranjih rezerv, za katere vemo, da jih imamo pa jih vendar ne moremo izkoristiti, ker ne vemo kje so.

Navajanje ima zopet edini namen poudariti pomembnost študija časa in možnosti, ki jih daje analitični način študija časa in dela. Kdo lahko pove en sam primer delavne enote, kjer s temi elementi ni mogoče izboljšati ekonomičnosti proizvodnje?

Poglejmo po delovnih enotah, kaj lahko dosežemo s pomočjo študija dela in časa.

Za livarno sive litine smo že dejali, da je mogoče delo vrednotiti, študirati, oblikovati, racionalizirati in reorganizirati.

Na elektroplavžu, v jeklarni in valjarni je mogoče izračunati in medsebojno vskladiti vrednost dela na posameznih delovnih mestih; postaviti je torej mogoče osnove za realno vrednotenje dela

in plačevanje po učinku. Razen tega se da na osnovi študija dela sestaviti predloge za racionalizacijo uporabe delovnega časa in popolnejše izkoriščanje razpoložljivih naprav. Študij dela z gledišča tehnološkega postopka daje možnosti za določanje dejanskih tehničnih zmogljivosti po spremembi tehnologije dela ali rekonstrukcije naprave, ker je dejanska kapaciteta pomembna pri določanju internih cenikov.

V šamotni se da doseči z oblikovanjem dela in primernim načinom stimuliranja zaposlenih še boljše proizvodne rezultate.

Mehanična delavnica ima vse pogoje za uvedbo tehničnega normiranja mehanske obdelave, za študij in racionalizacijo dela ter sistematično urejanje notranjega transporta. Isto velja tudi za obdelovalnico valjev.

V ostalih obratih (vzdrževalnih) in režijskih službah pa je mogoče na osnovi analiz časa graditi sistem plačevanja po vložnem delu.

Študij dela in časa je nujnost razvitih industrijskih podjetij, čeprav bi k temu ne silili pogoji gospodarjenja. Že sama negotovost, ki so posledica neuskajenih nazaranj o tem, koliko mora nekdo normalno opraviti, so zadosten razlog za analiziranje časov.

Pretirano poudarjanje pomembnosti študija dela in časa gotovo ne bi imelo željenega učinka. V ilustracijo naj navedemo, da je normirski oddelek rešil že več praktičnih nalog z omenjenega področja in dobil potrdilo o koristnosti takega dela.

RACIONALIZACIJE

VLOGA IN ZNAČAJ IZUMOV, TEHNIČNIH IZBOLJŠAV IN RACIONALIZACIJ V PROCESU PROIZVODNJE

Danes je vsakemu državljanu jasno, da na osnovi najnovejših predpisov o gospodarski reformi postaja proces v neposredni proizvodnji eden najvažnejših elementov v nadaljnjem razvoju in jačanju gospodarske moči. S tem pa se krepi in zboljšuje življenjski standard delovnih ljudi.

Ker nam je gornja misel jasna, se mi zdi nujno, da je treba preanalizirati vse faktorje, ki imajo neposredni vpliv na razvoj samega procesa proizvodnje. Tu mislim, da bi lahko bistveno vlogo odigrali izumitelji in racionalizatorji. Če to trdimo, imamo vsekakor v mislih velike uspehe, ki so jih dosegli izumitelji in racionalizatorji v razvitih industrijskih državah. V celi vrsti razvitih držav se v zadnjem času razvija široka kampanja za intenzifikacijo racionalizatorske dejavnosti, medtem ko je pri nas ta koristna dejavnost v stalnem upadanju. V preteklem letu je bilo pri Zvezni upravi za patente prijavljeno skupno 1886 izumov. Od tega so prijavi tuji 1203 izume, a naši ljudje samo 683 izumov. Če to število podelimo s številom prebivalcev, vidimo, da pride na 28.000 Jugoslovanov en izum ali tehnična izboljšava. Ta rezultat govori, da smo v razvoju te pomembne dejavnosti med zadnjimi v Evropi.

Proces proizvodnje je živi organizem, ki se neprestano razvija in krepi. V njem dnevno nekaj umira in odstopa mesto »novemu«, ki se rodi. Čim starejši je ta organizem — mehanizem, tem burnejši in hitrejši bi moral biti ta proces. Če naše podjetje prištevamo med starejše, bi po tej misli morali pričakovati večjo racionalizatorsko dejavnost. Bilo bi pa napačno misliti, če bi nekdo zaključil, da v novih tovarnah in na novih strojih ni kaj več izboljšati. Pred očmi moramo imeti dejstvo, da proces ni odvisen samo od starosti raznih instalacij, ampak od splošnega razvoja znanosti in tehnike. Ta razvoj pa v mnogočem zavisi od dejavnosti izumiteljev in racionalizatorjev.

Danes želimo, da bi se dosledno izvedli gospodarski predpisi, da je potrebna racionalnejša tehnologija, sodobna oprema in njeno pravilno izkoriščanje, boljše organizacija dela, boljše izbor tržnih artiklov, boljše izkoriščanje materiala in delovne sile, ostrejša kontrola kvalitete itd. Če vse to vemo in se za-

Na koncu navedimo nekaj splošnih a zanimivih ugotovitev, ki so v posredni zvezi s študijem časov.

— Vrednotenje dela je nujnost našega časa in gospodarske situacije.

— Življenjski standard je odvisen samo od produktivnosti dela zaposlenih — potrošiš lahko toliko, kolikor imaš.

— Vrednotiti je mogoče fizično in umsko delo — oboje opravlja človek za katerega vemo oz. moramo vedeti, kaj od njega pričakujemo (ogroženo je idealistično pojmovanje »osebne svobode« in »demokratskih pravic«).

— Vsa dela morajo biti enako vrednotena vsaj v okviru iste delovne organizacije — neposredni proizvajalec, pa naj bo zaposlen v katerikoli delovni enoti, ne more direktno odločati o vrednosti svojega dela.

S skopimi navedbami o pomenu, metodah ter študiju časa in dela se verjetno ni popolnoma posrečilo prikazati obsega dela sedanjega normirskega oddelka in kompleksnosti nalog, ki jih je v gospodarski organizaciji na tem področju še treba opraviti. Vsekakor bomo v bodoče morali posvetiti tem vprašanjem več pozornosti, če bomo hoteli biti kos trenutnim težavam, ki jih prinaša gospodarska reforma. Le dosledno, prizadevno analitično iskanje možnosti za dviganje produktivnosti dela zaposlenih in neizprosno odstranjevanje mnogih objektivnih in subjektivnih pomanjkljivosti more zagotoviti lepše življenje nas delovnih ljudi.

G. J.

Za boljše gospodarjenje

(Nadaljevanje s 1. strani)

la in pravilnik o nagrajevanju za prizadevnost. Ta pravilnik mora zajeti čimveč zaposlenih. Pravilnik potrdi delavski svet enote.

— obratovodstvo mora v čim krajšem roku sklicati sestanek med delovodji in pripravo dela, da se razčistijo in odpravijo nekatere hibe v organizaciji, ki je bila v obratu postavljena pred enim letom.

Delavski svet enote livarne valjev hoče s tem doseči čim več, da bi bili uspehi čimboljši.

Uslužbenci:

Delavski svet enote uslužbencev je 21. avgusta obravnaval sklepe in priporočila delavskega sveta podjetja v zvezi z novo gospodarsko reformo in sprejel naslednje sklepe:

— v zvezi s predvidenim novim pravilnikom o oblikovanju in delitvi osebnih dohodkov so dolžne vse službe brez odlašanja začeti s pripravo predlogov za merila notranje delitve za svoje področje. Na osnovi teh predlogov je treba čimprej sestaviti skupen pravilnik za enoto uslužbencev.

— HTV služba je dolžna še bolj intenzivno opozarjati vodilne osebe v obratih na disciplino v pogledu izvrševanja varnostnih ukrepov ter svetovati nove ukrepe za čim varnejše delo. Glede raznih podatkov s komentarjem mora posredovati enotam osnovo za uspešno

analiziranje nezgod, izgubljenega časa in podobno;

— delavski svet bo v okviru sklepov delavskega sveta podjetja, da ni možno sprejemati novih sodelavcev, odklanjal že v prvi stopnji predloge za odpiranje novih delovnih mest in razširitve zasedbe na že obstoječih delovnih mestih. Izjeme so možne le, če je to pogojeno z organizacijskimi spremembami, ki zagotavljajo učinkovitejšo delo. Toda tudi ti primeri se morajo kriti z internimi premiki;

— kadrovska služba mora čimprej posredovati organom upravljanja v razpravo osnutek pravilnika o izobraževanju;

— vodstva organizacijskih enot, ki spadajo v sklop ekonomske enote uslužbencev morajo uvesti premišljen način štednje na vseh področjih, kjer je to možno kot na primer pri službenih potovanjih, naročanja raznih novih obrazcev, pri potrošnji pisarniškega materiala in časa zaradi dvojnih evidenc in podobno;

— vse strokovne službe morajo brezkompromisno upoštevati in izpolnjevati pri svojem delu vse sklepe delavskega sveta podjetja;

— delavski svet enote bo občasno zahteval od posameznih vodstev sektorjev, oddelkov in služb, ki so vključene v delavski svet enote uslužbencev poročila o operativnih ukrepih, ki so bili podzveti v smislu sklepov delavskega sveta enote in delavskega sveta podjetja.

Mackošek A.

Neprekinjeno vlivanje jekla

KRATEK OPIS POSTOPKA IN NAPRAV V ŽELEZARNI CHEYLAS (ISÈRE), FRANCIJA

Allevardsko združenje visokih peči in fužin sestavljajo trije železarski obrati v znameniti alpski dolini Isère, ki je sicer znana po odličnih smučičih. Ti obrati so:

— Allevard, kjer se nahajajo valjarne;

— St. Pierre d'Allevard, kjer je livarna s štirimi visokofrekvenčnimi pečmi (50 kg, 100 kg, 300 kg in 500 kg);

— Le Cheylas, kjer pridobivajo elektro jekla s tremi obročnimi pečmi, ki imajo kapaciteto 1,5 t, 4 do 5 t in 10 do 12 t ter šest peči za izdelovanje ferro zlitin od katerih jih je pet starih enofaznih, z močjo od 1000 do 2000 KVA in ena trifazna na neprekinjene elektrode Söderberg, 7000 KVA.

v ponovco skozi sredino pokrova. Temperatura sten ponovce je regulirana na 1250° C. Tekoče jeklo prihaja iz 12-tonske obločne peči. Med vlivanjem jekla iz peči v ponovco je temperatura mehkih jekel 1620° C, poltrdih 1600° C in 1560° C manganosilicijskih jekel. Cheylaska železarna proizvaja namreč predvsem manganosilicijska jekla za vzmeti. Kontroliranje teh temperatur pri vlivanju, s pomočjo pomakalnega termometra, je važen faktor pri pravilnem postopku neprekinjenega vlivanja.

Potem, ko je ponovca napolnjena, jo dvignejo na vrh stolpa in montirajo propanski gorilnik na pokrov blizu šobe, da bi nadomestili toplotne izgube.

spust, zato da bi se olajšalo drsenje gredice ob stenah kokile.

Hitrost vlivanja je odvisna od profila in kemične sestave jekla, sicer pa jo uravnava delavec, ki pazi, da gladina jekla vedno ostane med 80 in 100 mm pod robom vrha kokile. Z druge strani regulira gladino jekla v lijaku livar in s tem istočasno tudi hitrost vlivanja. Hitrost varira med 1,20 do 1,30 m/min. pri 135 milimetrskih, pa do 4 m/min. pri 75 milimetrskih gredicah.

Med vlivanjem morajo biti delavci zelo pazljivi, kajti previsoka temperatura, prehitro vlivanje ali premočna sekundarna ohladitev, lahko povzročijo, da se gredica zvije.

Na začetku vlivanja je dno kokile zaprto z zakrivljeno paličico, ki jo Francozi imenujejo lutka. To držita dva vlečna valja in ko napolni tekoče jeklo kokilo do 10 cm pod vrhom, poženejo vlečne valje in mehanizem nihanja. V kokilo pronicajoče jeklo se ob stiku s stenami strdi in površinska skorja, ki se tvori, raste s kvadratnim korenom časa. Da bi se izognili prevelikemu trenju gredice ob stene kokile uporabljajo maziva na bazi rastlinskih olj (oljne repice ali olive). Ko gredica zapusti kokilo, gre skozi ohlajevalno komoro, kjer z razprševanjem vode pod visokim pritiskom (12 kg/cm²) pospešijo ohlajevanje gredice. V tej komori so tudi trije vzmetni valji, ki vlečejo gredico zelo nalahko in s tem preprečujejo, da bi se deformirala, kar bi bilo popolnoma mogoče, kajti sredica gredice je še vedno v tekočem stanju. Brizgalke, nameščene med valje, razpršujejo vodo proti gredici in tako valji ostanejo hladni. Pod hladilno komoro sta dve vrsti stiskalnih valjev, ki jih poganja motor z menjalnikom hitrosti, ki je sinhroniziran s strojem, ki poganja kokilo v nihanje. Ko dospo gredica v rezalni pas, je nastavek ali lutka odstranjena in dve kisik-acetilenski puhalici prežeta gredico. Puhalici sta montirani na specialen voz, ki ga aktivira motor, ki neprestano teče. Rezalna miza, ki je pnevmatično pritrjena na gredico, sledi spuščanju med rezanjem. Rezanje poteka uspešno, ker je ves proces upravljanja popolnoma mehaniziran. Ko je gredica razrezana na zaželeno dolžino, aktivira naprava na koncu rezalnega pasu valj na stisnjen zrak in rezalna miza se dvigne ali zopet s pomočjo protiuteži spusti na zaželeno višino.

Na livnem stolpu je zaposlenih samo pet ljudi: livar, delavca, ki nadzorujeta vlivanje iz ponvice in iz lijaka v kokilo, rezalec in delovodja.

Rezultati proizvodnje

Kvalitete neprekinjeno vlitih jekel:

— manganosilicijska jekla za vzmeti. Ta jekla vsebujejo: 0,4 do 0,6 % C, 0,4 do 1 % Mn z 1,6 do 2,1 % Si;

— jekla za nože: 0,32 do 0,38 % C, 0,4 do 0,6 % Mn, 0,3 do 0,5 % Si in 13 do 14,5 % Cr;

— poltrda jekla vsebujejo malo kroma (0,8 do 1,2 %), vanadija (0,1 do 0,2 %) ali molibdena (0,1 do 0,5 %);

— mehka jekla — manj kot 0,4 % Si in 0,5 do 0,9 % Mn.

Gretje lijaka:

Lijak ogrevajo s propanskim gorilnikom pred in med vlivanjem (okoli 2 uri). Poraba propana je od 60 do 70 kg/h za ogretje ponovce na 1300° C in 15 do 20 kg/h za ogrevanje lijaka med 1000 in 1100° C.

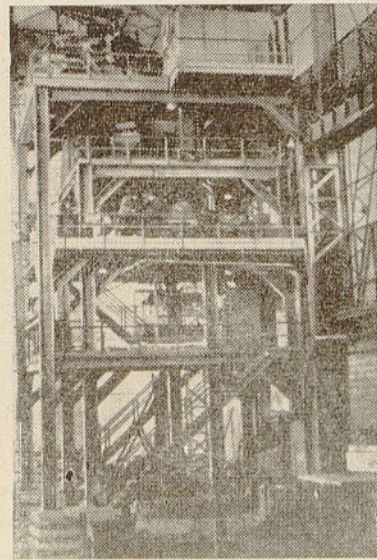
Potek dela:

Delo od izliva jekla iz peči do izpraznjenja ponovce poteka takole:

1. čas izlivanja iz 12,5-tonske elektro obločne peči v ponovco znaša 2 do 4 minute.

2. transport ponovce od elektro peči na vrh livnega stolpa traja 10 minut.

3. čas praznjenja ponovce s kapaciteto 12,5 t jekla: 75 do 80 minut (namesto 18 do 20 minut nor-



Pogled na livni stolp s tremi nadstropji

malno vlivanje v kokile).

Med vlivanjem pade temperatura jeklu za okoli 1 do 2° C na minuto, kar znese 40° C za celotno vlivanje.

Kadar je temperatura vlivanja pravilna, je površina gredice sestavljena iz drobnih zrn, sredina pa iz enakih kristalov.

Hitrost vlivanja:

Hitrost vlivanja je odvisna od preseka gredice; ta se stopnjuje od 3,6 do 4 m/min., za gredice 75 × 75 milimetrov in od 1 do 1,20 m/min., za gredice 135 × 135 milimetrov.

Napake ugotovljene med vlivanjem:

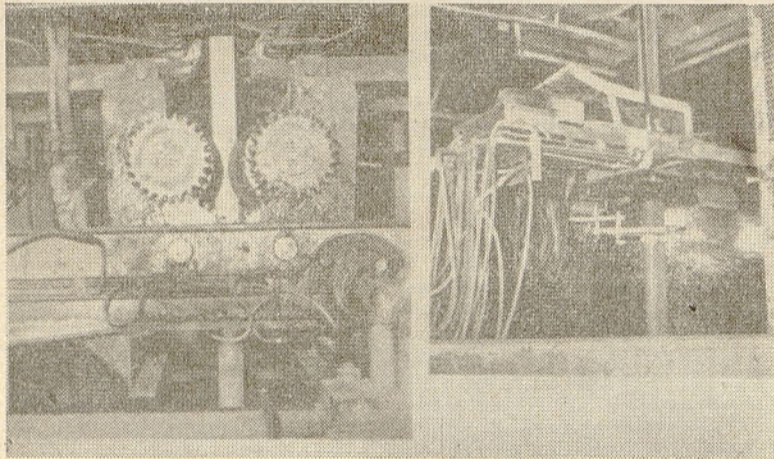
je pri tem postopku zmanjšana za 23 % v primerjavi s klasičnim načinom vlivanja. Poleg tega pa je prihranjeno tudi večkratno valjanje. Prihranek pri vsakem enako dolgem koncu gredice kot je istovetni ingot, je 5 do 7 % tovarniške cene.

Zaključek

Allevardsko združenje visokih peči in fužin se je odločilo, da bo postavilo še eno napravo za kontinuirano vlivanje na dva reda, tako da bodo vlivali dve gredici istočasno. Ta naprava bo omogočila, da bodo likvidirali blooming valjarno, tako da bo šla vsa proizvodnja skozi napravi za kontinuirano vlivanje, še ena elektro obločna peč pa bo omogočila letno proizvodnjo 30.000 ton. Novi livni stolp bo opremljen z najmodernejšimi avtomatiziranimi napravami. Gredici bodo takoj ob izhodu iz kokile ukrivili posebni valji. Cona krivljenja bo merila 6 m in v tem pasu bodo tudi hladilne brizgalke, ki bodo gredici ohladile na 1000 do 800° C, nato pa ju bodo vlečni valji zopet poravnali. Za tem bodo gredici speljali skozi hladilne kanale, po katerih bo krožila voda. Nazadnje bodo s pomočjo dvigala dvignili gredici na zemeljski nivo, kajti ohlajevalna komora bo že pod zemljo. Ko bodo gredice dvignjene in razrezane, jih bodo z motornim vlakom odpeljali. Vse to bo zelo poenostavilo dosedanja proces.

(Po: Journal du Four Électrique et des Industries Electrochimiques)

Gorjanc Božidar



Levo: Gredica gre skozi stiskalna valja ob izhodu iz kokile.

Desno: Naprava za rezanje gredice v delu.

V Cheylasu imajo tudi napravo za neprekinjeno vlivanje sistem Rossi, za katero so načrte napravili pri Concastu S. A. v Zürichu, pri konstrukciji pa so sodelovali: Compagnie des Ateliers et Forges de la Loire, nemško združenje Schloemann in angleško Distinguon Engineering Co. Ta naprava obratuje že od decembra 1955 in 80 % vse proizvodnje predstavlja neprekinjeno vlivanje.

Opis naprave

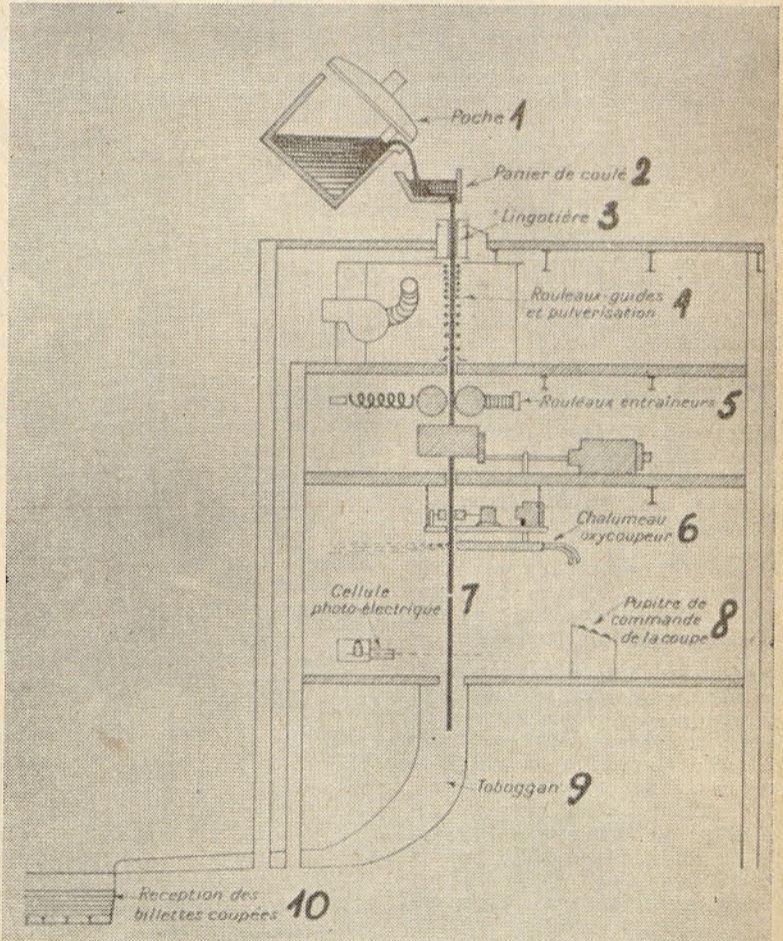
Dvanajst tonska ponovca za vlivanje je podobna velikemu čajniku. Znotraj ima ob ustju pregrado, ki ima namen, da preprečuje prehod žilindre iz ponovce v lijak iz katerega neposredno vlivajo jeklo v kokilo. Ta sistem ponovce dovoljuje enostavno regulacijo gladine jekla v lijaku in močnejše ogrevanje ponovce. Ogrevanje se vrši na livnem stolpu s pomočjo propanskega gorilnika, ki vstopa

Dno lijaka je obzidano s silikaluminosko opeko in je opremljeno z izlivkom iz cirkona, ki usmerja jeklo proti kokilu. Lijak je s pomočjo plinskega gorilnika ogret natančno na 1200° C.

Med prelivanjem iz obločne peči v ponovco, pade temperatura jeklu za okoli 30 do 40° C. Pri manganosilicijskih jeklih obstoja nevarnost, da se izlizek zamaši, če začne temperatura padati proti 1460° C.

Kokila, izdelana po sistemu Rossi, je sestavljena iz bakrene cevi, katere stene merijo 6 mm, njena koristna dolžina pa je 650 mm. Cev je obdana s hladilno oblogo, po kateri kroži voda. Vzdržljivost cevi je povprečno 200 vlitkov, kar znese okoli 2500 t.

Kokila se nahaja na vrhu livnega stolpa, ki je visok 14 metrov. Med vlivanjem kokila vertikalno niha z amplitudo 38 mm. V nihanje jo začenja poseben stroj. Vlek kokile kvišku je mnogo hitrejši kot



Shema 14 metrov visokega stolpaza neprekinjeno vlivanje v železarni Cheylas. Številke pomenijo: 1 ponovca, 2 lijak, 3 kokila, 4 vodilni valji v ohlajevalni komori, 5 vlečni valji, 6 kisik-acetilenska puhalica za rezanje gredice, 7 fotocelica, 8 komandna plošča za nadziranje celotnega procesa, 9 drsalnica in 10 zbiralnica razrezanih gredic.

— podolžne razpoke in sredična luknjičavost. Vzrok: previsoka temperatura;

— notranje razpoke. Vzrok: premočna ali neenakomerna sekundarna ohladitev;

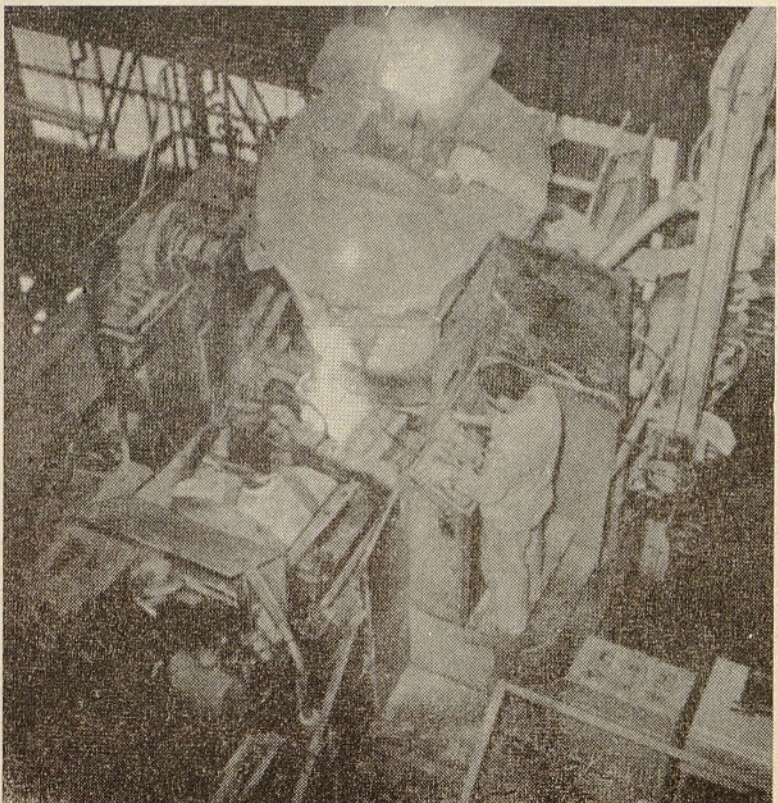
— deformacija gredice v romb. Vzrok: 1. sekundarna ohladitev slabo in nepravilno uravnavana. 2. valji v hladilni komori nezadostno pritrjeni.

Po več letih pravilnega obratovanja je neprekinjeno vlivanje potrdilo svoj sloves tudi v Cheylasu. Poraba tekočega jekla za vzmeti

ZADEL GA JE

Slikar je po naročilu napravil portret svojega znanca. Ko mu je sliko prinesel, ga je ves ponosen vprašal: »No, povej, ali te nisem dobro zadel?«

»Izredno,« mu je odgovoril znanec, »niti kap me ne bi mogla bolje.«



Jeklo teče iz 12-tonske ponovce v lijak, na vrhu stolpa za neprekinjeno vlivanje

V metalurškem kombinatu »Zaporožstal« so šle prve kolone za proizvodnjo kisika v obratovanje v letu 1950. V naslednjih letih so kisikarno dopolnjevali tako, da ima danes že kapaciteto 35.000 Nm³ kisika/h.

Kisikarna proizvaja tehnološki kisik ki vsebuje 93 do 96 % O₂ ter avtogenski kisik čistoče 99,2 %. Obrat kisikarne ima v svojem sklopu tudi obrate za proizvodnjo stranskih produktov proizvodnje kisika, tj. dušika, argona, kripton, ksenona, helija in neona.

Tehnološki kisik se uporablja v SM pečeh jeklarne in v plavžih železarne »Zaporožstal« ter v elektroobločnih pečeh treh jeklarn železarne »Dnjeprospeccstal«. Za delno regulacijo količine kisika med kisikarno in potrošniki služi mokri dvostopenjski plinohram kapacitete 22.000 Nm³ O₂.

V jeklarni »Zaporožstala« so začeli uporabljati kisik v letu 1953 za intenzifikacijo procesa v SM pečeh. Danes kisik uporabljajo kontinuirno na vseh 12 pečeh.

Kisik se uporablja na dva načina:

1. Za intenzifikacijo toplotnega režima v SM peči — vpihovanje ob plinskih gorilcih.

2. Za povečanje hitrosti reakcij v talini — vpihovanje skozi obok neposredno skozi žilindro v kopel. Maksimální učinek daje kontinuirana uporaba (dovod) kisika ob gorilcih in vpihovanje skozi obok.

Po prvem načinu se kisik dodaja v tok plina na izstopu iz plinskega gorilca s pomočjo dveh specialnih vodohlajenih šob na vsaki strani peči. Šobe so nameščene paralelno ob bočni strani plinskega gorilca z istim nadklonom proti horizontali. Obe šobi kontinuirno dovajata kisik v pečno atmosfero in sicer: 1600 do 1800 Nm³/h na 250 tonskih pečeh oz. 2000 do 2500 Nm³/h na 500 tonskih pečeh.

Drugi način, ki so ga začeli uporabljati v zadnjih nekaj letih pa je vpihovanje kisika skozi obok neposredno v kopel. Ta način uporabljajo doslej na treh pečeh, čeprav so vse peči opremljene za možnost tega načina uporabe.

Pihanje se vrši z eno centralno šobo ali dvema stranskima. Intenzivnost procesa odgora ogljika je s tem načinom izredno povečana, kar pričajo doseženi rezultati.

Kot že omenjeno se kisik vpihava v SM peči kontinuirno od začetka popravila dna in do preboda. Reverziranje kisika se vrši avtomatsko, istočasno s plinom in zrakom. Preklop dovoda kisika skozi obok oziroma na gorilce se vrši ročno v komandni kabini.

Zgorevanje goriva (plina) z zrakom obogatenim s kisikom vodi k povišanju temperature gorenja in zboljšanju pogojev za hitrejšo reakcijo zgorevanja, skrajšanju dolžine zgorevnega prostora, zmanjšanju produktov zgorevanja ter povečanju oksidacijske sposobno-

Dušan Burnik, dipl. ing.

== ZAPOROŽJE ==

VELIKI USPEHI DOSEŽENI Z UPORABO KISIKA V JEKLARNI KOMBINATA »ZAPOROŽSTAL«

sti peči. Vpliv teh faktorjev se občuti na povečani predaji toplote in na intenzifikaciji fizikalno-kemijskih procesov v kopeli. Izgube na toploti z odhajajočimi dimnimi plini so manjše, s skrajšanjem časa celotne šarže pa se zmanjša poraba goriva in poveča učinek peči. Rezultati so pokazali, da so se z uporabo kisika povečale kapacitete peči za 30 do 40 %, poraba goriva pa znižala v povprečju za 20 % (pri uporabi kisika na gorilcih, medtem ko je pri vpihovanju skozi obok ta odstotek mnogo višji).

Rezultati številnih poskusov so pokazali, da se efekt obogatitve zgorevnega zraka z dodatkom kisika povečuje do 35 % O₂. Glede na razpoložljivo kapaciteto kisikarne v »Zaporožstalu« pa uporabljajo v SM pečeh kisik le do 25 % O₂ v zgorevnem zraku (torej povečanje za 4 %). Samo na eni izmed peči, kjer se vršijo stalni poskusi z različnimi tehnologijami uporabe O₂ je poraba kisika večja in sicer do 2500 Nm³/h pri 250 t kapaciteti peči, kar pomeni 28 do 30 % O₂ v zgorevnem zraku.

Posebej je potrebno poudariti bistveno razliko med dvema osnovnima načinoma dovoda kisika (na gorilcih v pečno atmosfero ali skozi obok direktno v kopel). Pri vpihovanju direktno v kopel poteka izredno hitro razoglicenje zaradi povečanih hitrosti oksidacij. V tem primeru znaša hitrost odgora C v talini 0,80 do 1,60 % C/h, medtem ko pri uporabi O₂ samo na gorilcih 0,30 do 0,45 % C/h, kljub temu, da je skupna urna količina dovoda v obeh primerih konstantna (45 do 50 Nm³ O₂/t). V času direktnega vpihovanja kisika v talino se zmanjša dodatek goriva ali po potrebi celo popolnoma zapre.

Bistvena razlika enega in drugega načina dovoda kisika v SM peči je tudi v času trajanja šarže. Na 250 tonski peči trajajo šarže pri uporabi kisika samo na gorilcih 7,5 do 8,5 ur, medtem ko pri vpihovanju v kopel 5,5 do 6 ur, v izjemnih primerih so dosegli tudi že čas 3,5 ure na celotno šaržo. Seveda pa se pozna pri enem oziroma drugem načinu razlika na vzdržnosti izidave peči. Pri prvem znaša ena kampanja normalno 490 do 500 šarž do hladnega remonta, pri drugem, tj. pri vpihovanju v kopel pa le 390 do 400 šarž, kar je posledica večjega brizganja žilindre na obok in stene peči.

Da bi dosegli boljše rezultate glede vzdržnosti oboka, vršijo stalno poskuse z različno konstruiranimi šobami za vpihovanje kisika.

Šobe za kisik so jeklene in vodnoohladne. Šobe na plinskih gorilcih imajo zelo veliko vzdržnost ter se zamenjujejo samo pri vsakem generalnem remontu peči, ne glede na to ali je šoba še uporabna ali ne. Šobe za vpihovanje kisika skozi obok so v principu slične šobam ob gorilcih; spremenje-

na je le glava šobe, ki je bakrena ter ima različno konstruirane odprtine za dovod kisika v talino. Vprašanju konstruiranja različnih glav z različnim številom odprtin, različnim kotom proti horizontali in različnim premerom odprtin, posvečajo posebno pozornost ter se že več kot leto dni na eni izmed peči vršijo poskusi, da bi ugotovili najugodnejšo konstrukcijo šobe, ki bi povzročila najmanjše brizganje žilindre in najmanj prahu v dimnih plinih. Doslej se je kot najbolj ugodna pokazala šoba s 6 odprtinami premera 8 mm pod kotom 75° proti horizontali. Globina, ki velja za najugodnejšo pa je okrog 100 mm pod mejo žilindra : talina. Definitivnih zaključkov še nimajo ter bodo znani šele čez kako leto, ko bodo poskusi zajeli več kampanj na eni peči.

Zaključek:

Ce hočemo oceniti učinkovitost uporabe kisika moramo predvsem poudariti, da je izredno važen način vpihovanja kisika, konstrukcija šob ter normativ potrošnje. Poraba 45 do 50 Nm³ O₂/t je komaj zadovoljliva za doseganje najboljših rezultatov ter bi jo bilo potrebno še povečati v kolikor to dopušča kapaciteta kisikarne.

Ze dosednji rezultati pa kažejo, da se je z uporabo kisika v SM pečeh dosegel velik napredek v jeklarski tehnologiji, predvsem v pogledu ekonomičnosti proizvodnje.

Kot najpomembnejše zaključke pa lahko navedemo:

1. Kapacitete peči so se povečale,
2. Znižala se je poraba goriva.
3. Izredno se je skrajšal čas celotne šarže.
4. Proizvodni stroški surovega jekla so se občutno znižali.

MEDICINA DELA V DEŽELAH VZHODNE EVROPE

Učni načrt postdiplomskega tečaja iz medicine dela, ki ga je organiziral Zavod za zdravstveno in tehnično varnost v Ljubljani je obsegal tudi strokovno ekskurzijo v nekatere države vzhodne Evrope. Tečajniki naj bi si na tej poti ogledali razne ustanove, ki se bavijo s problematiko zdravstvene in tehnične zaščite pri delu. Strokovno vodstvo sta prevzela prof. dr. ing. Fedor Valič, prof. na Školi narodnog zdravja Andrija Stampar v Zagrebu ter dr. Gabrijel Hrušovar kot vodja tečaja in predstavnik Zavoda za zdravstveno in tehnično varnost v Ljubljani.

Pot nas je vodila iz Ljubljane v Budimpešto od tod pa preko Slovaške na Poljsko, kjer smo si najprej ogledali Institut v Zabzahu, nato večjo obratno ambulanto neke železarne v Varšavi ter končno še Institut za medicino dela v Lodžu. Iz Poljske smo odpotovali v DR Nemčijo, kjer smo bili gostje Instituta za medicino dela v Vzhodnem Berlinu, ki ga vodi profesor Holstein. Na povratku v domovino smo si v Pragi ogledali še poznani praški Institut medicine dela pod vodstvom profesor Tajsingerja.

Medicina dela je razmeroma zelo mlada veja medicinske znanosti, vendar, pa je v svojem razvoju dosegla že pomembne uspehe. Mnoge od teh uspehov pa so zabeležile ravno obiskane ustanove.

Institut v Budimpešti je bil ustanovljen šele 1950. leta. Po funkciji je to centralni madžarski institut za medicino dela in je pod direktno upravo Ministrstva za zdravstvo. Glavni nalogi tega instituta sta znanstveno raziskovalno delo in šolanje potrebnih kadrov. Z ozirom na centralizirani položaj je problematika zavoda zelo pestra, saj predstavlja edini večji zavod v Madžarski. Kljub temu pa so uspehi in oprema precej revni.

Trenutno na zavodu proučujejo vprašanja onesnaženja delovne atmosfere, bronhitisov in silikoze, nadalje vpliv delovne okolice na zaposlene, vpliv hrupa na človeški organizem ter razne intoksikacije. Kot najbolj omembe vredne so njihove raziskave novega toplotnega indeksa za katerega kaže, da se bo dal po dokončni obdelavi lahko meriti.

Glede vzgoje kadrov naj omenim, da na Madžarskem nimajo specializacije iz medicine dela, vsaj v našem pomenu besede ne. Zdravniki, ki delajo v obratnih ambulantah, ali pa se bavijo s pro-

blemi medicine dela se za takšno delo usposablja v posebnih tečajih po dokončanem studiju splošne medicine.

Kot vidimo iz prikazanega je medicina dela na Madžarskem še precej na začetku svoje poti. Standardi imajo prilagojene drugim državam, poklicne bolezni pa razdeljene v 28 grup.

Institut medicine dela Zabze pri Katowicah je prav za prav sestavni del tamkajšnje medicinske fakultete. Ta institut je specializiran predvsem za potrebe črne metalurgije in rudarstva. Bavijo se s problemi eksperimentalne silikoze kot tudi vplivom hrupa na organizem. Vidne uspehe so dosegli tudi v raziskavah vpliva vibracij na organizem. Pri raziskavah eksperimentalne silikoze raziskujejo predvsem vpliv različnih prašnih delcev na razvoj sprememb v pljučih kot tudi vpliv istočasnega delovanja različne temperature na razvoj take eksperimentalne silikoze. Pri svojih raziskavah eksperimentalne silikoze so ugotovili, da so rentgenske spremembe na pljučih močnejše če je praž, ki ga v eksperimentu uporabljajo radioaktivni.

Njihove raziskave težijo predvsem k praksi in k reševanju praktičnih problemov.

Institut je dobro organiziran, prostori sicer utesnjeni toda oprema je najmodernejša. Vsekakor spada ta institut med vidnejše ustanove te vrste v Vzhodni Evropi.

V bližini Varšave smo si ogledali obratno ambulanto neke večje železarne. Problematika odgovarja problematiki naših obratnih ambulant. Opazili smo, da združujejo kurativno in preventivno dejavnost v isti ustanovi. V omenjenem primeru pa je bila kurativa zelo obsežna, saj imajo v omenjeni obratni ambulanti poleg vseh laboratorijev še svoj stacionar in celo kirurški oddelek z operacijskim traktom, čeprav je do klinike v Varšavi le par kilometrov. Zdi se mi, da je taka decentralizirana kirurška služba predraga tudi za večja podjetja. Nasploh pa je organizacija dela na zavodanjah vredni višini.

Institut v Lodžu je za razliko od instituta v Zabzahu, tipično raziskovalno, eksperimentalna ustanova. Oddelek je glavni konsultant ministrstva dela Poljske republike.

Ker je v okolici predvsem tekstilna industrija je tudi celotna problematika instituta kot tudi

njegova dejavnost usmerjena v problematiko zaščite v tekstilni stroki. Silikatoze, hrup, vibracije in mikro valovi so glavni problemi s katerimi se inštitut bavi. Ker je institut v sklopu klinike, vršijo tudi vse potrebne preglede za ugotavljanje delazmožnosti. Kot tipično raziskovalna ustanova se bavi predvsem z tipično teoretskimi problemi kot so:

Metode dela specialista medicine dela;

Absentizem;

Odnos delavcev do obratne ambulante.

Po obsežnosti dela, številu zaposlenih in po doseženih uspehih spada ta ustanova med vodilne tovrstne ustanove v Evropi.

Institut za medicino dela v vzhodnem Berlinu, ki ga vodi profesor Holstein je verjetno edina ustanova te vrste, ki ni nastala z dekretom, ampak kot posledica razvoja, in potreb razvijajoče se industrije v tem delu mesta. Prvotno je to manjša bolnica v kateri dela prof. Bader. Kot internist kaj kmalu opazi spreminjajočo se patologijo v korist profesionalnih obolenj, zaradi potrebe se vedno bolj pogloblja v nastajajočo problematiko, zbira sodelavce in tako nastane eden največjih sigurno pa najbolje organiziranih institutov vzhodne Evrope. Ta institut ima v svojem sestavu torej tudi kliniko, ki ima vse oddelke razen pediatrije.

Glavne naloge instituta so znanstveno raziskovalno delo in kadrovsko-vzgojno delo.

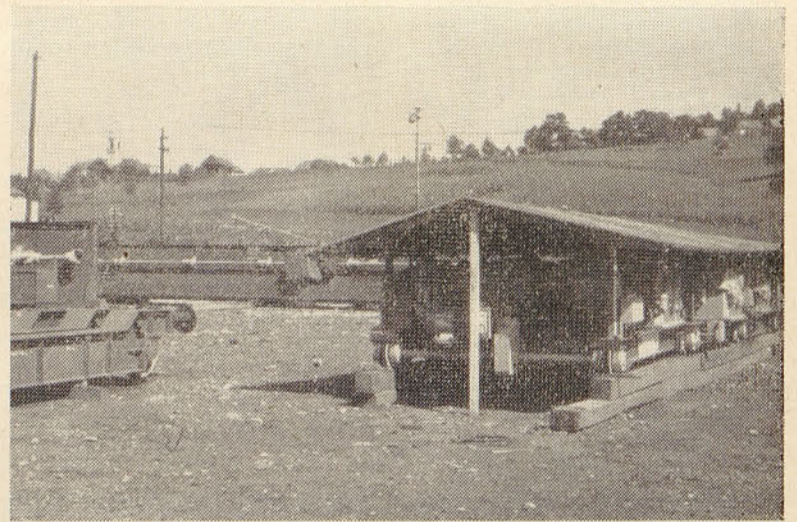
Institut zaposluje trenutno 327 ljudi od tega 60 zdravnikov in 22 drugih fakultetno izobraženih sodelavcev.

Kot svetovalno ustanovo jih koristi ministrstvo. Zdi se da imajo tudi kompetence delovne inšpekcije, kar bi jim dalo eksekutivno oblast in možnost direktne ukrepanja v posameznih primerih, kar je za efikasnost dela vsekakor velikega pomena.

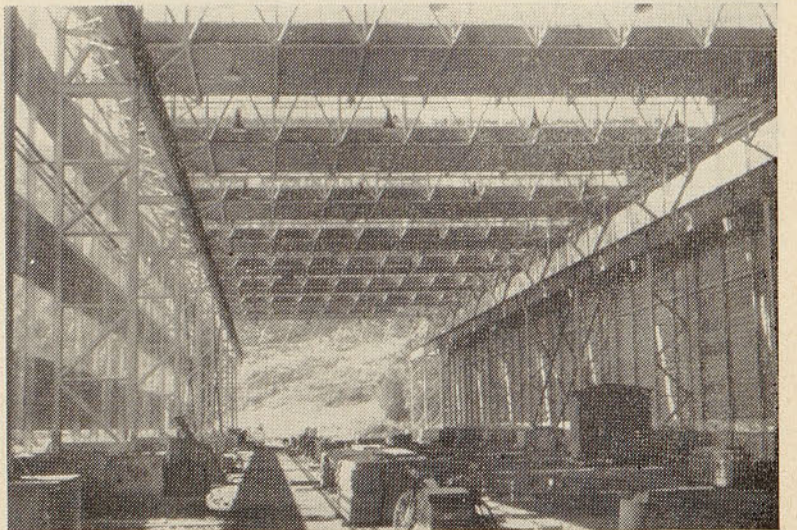
Prostori, ki jih zasedajo so precej majhni, zato je povsod opaziti veliko utesnjenost. Številne najmodernejše aparature se kar kopicijo v posameznih prostorih. Vendar pa imajo že skoraj dograjene nove prostore.

Za razvoj medicine dela v DR Nemčiji je nemalega pomena tudi dejstvo, da so posamezni predmeti iz medicine dela vnešeni v učni načrt študija splošne medicine. Me-

(dalje na 5. strani)



Na gradbišče Štore II so že prispeli štirje žerjavi za novo obdelovalnico valjev. Žerjavi so provizorno zaščiteni pred dežjem, vendar pa predstavlja vskladiščenje opreme na terenu Štore II poseben problem, še posebno za uvozno opremo, katere bomo v letošnjem letu dobili velike količine.



Notranost nove livarne. Hala je skoraj v celoti dograjena. Ker so investicijska dela začasno ustavljena, se bodo tudi dela na livarni nadaljevala v prihodnjem letu, predvsem na izdelavi notranjih temeljev, zunanje žerjavne proge za surovinsko skladišče ter na aneksu ob livarni, kjer bodo vsi pomožni prostori kot sanitarije, garderobe, pisarne, itd.

Spomini iz II. svetovne vojne

Piše: Karlo Dobovišek

(Nadaljevanje)

Fantje okrog mene so se režali mojim vragolijam. Toda na naše veliko presečenje je človek tam na cesti obstal in se obrnil semkaj proti taborišču kot da prisluškuje. Jaz sem kar tja v tri dni ponovil moje prejšnje vprašanje. Mož je dvignil roki k ustom in mi odgovoril nekako takole: »Hrem čeharven u lohor!«

Po govorici sem takoj spoznal Krašovca in tudi uganil da je jugoslovanski partizan. Prišel sem mu kričati, da nas je v taborišču tristo in da bi radi v partizane. Črni stražar je šklepetal z zapiračem na puški in jezno meril proti meni, kot da me namerava vsak hip ustreliti. Meni je bilo ta trenutek pač vseeno kaj bo storil, kajti moja trenutna »emisija« se mi je zdela bolj važna, kot vse tisto črnčevo obupno kriljenje in zmerjanje. Torej s Krašovcem tam na cesti sva se kljub stražarjevim protestom sporazumela, da bo sporočil svojim tam v bazi, da nas je odkril in kakšna je naša želja. Na neznansko vpitje stražarja je prihitel nekdo od komande. Tedaj pa se je tudi moj Krašovec potegnil naprej po cesti. Taborišče se je počasi spet pomirilo. Tisti od komande je zabijčeval stražarjem, da ne dopustijo, da bi se ujetniki sporazumevali s kom izven taborišča. Meni je zažugal s prstom in zapretil, da me bo vrgel v bunker, če bom preveč razposajen. Spokorno sem vzel na znanje njegovo pridigo, saj sem bil zelo prepričan, da sem glavno delo že opravil. Tako je tudi bilo. Ko je naslednjega dne ravnokar posijalo sonce, se je semkaj po cesti, od koder sem pričakoval našo rešitev, razpoegnila v oblak prahu zavita kolona avtomobilov. Bili so »Chevroleti«, kakih osem jih je bilo.

MEDICINA DELA

(Nadaljevanje iz 4. strani)

Medicina dela (patologija dela) in fiziologija se predavata kot samostojna predmeta na vseh vzhodnonemških fakultetah. Specializacija iz medicine dela pa traja še tri leta.

Glede organizacije dela je to sigurno najboljše organizirana ustanova od vseh, ki smo jih obiskali.

Problematika je zelo različna, vendar pa tudi njim glavni problem predstavljajo silikoze, hrup, vibracije in razne profesionalne zastropitve.

V sklop inštituta, kot sem že omenil, spada tudi klinika na kateri zdravijo in raziskujejo razna profesionalna obolenja, in njih posledice.

Dosežki tega inštituta so poznani povsod po svetu in ga uvrščajo med največje ustanove te vrste.

Inštitut medicine dela v Pragi, ki ga vodi prof. Tajsinger je osrednja tovrstna ustanova v ČSR. Inštitut ima ca. 300 sodelavcev, od tega ca. 50 zdravnikov specialistov ali specializantov medicine dela, ter še ca. 50 fakultetno izobraženih specialistov drugih specialnosti.

Inštitut ima naslednje oddelke:

1. Sekcija za higieno.
2. Sekcija za fiziologijo.
3. Sekcija za petalogijo.

V zadnjem času kot samostojna ustanova deluje radiološki laboratorij, prej pa je bil v sklopu inštituta.

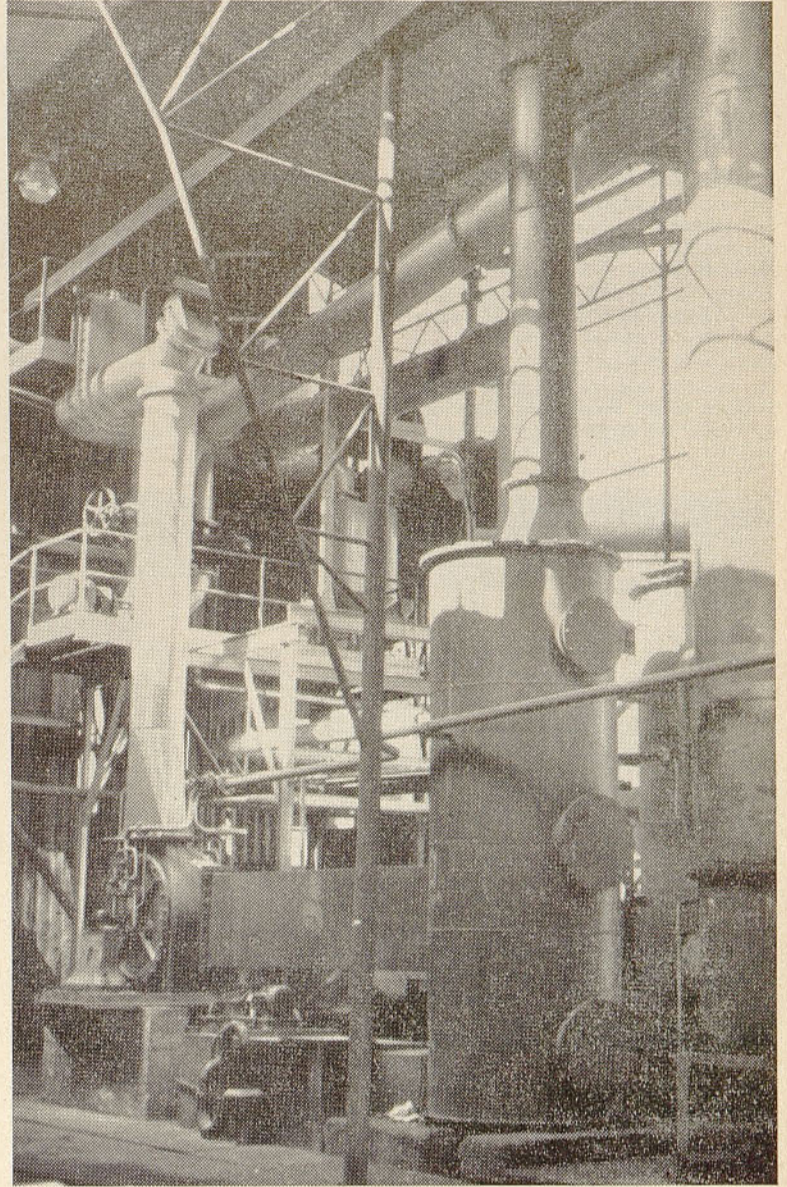
Naloge inštituta so predvsem:

1. znanstveno raziskovalno delo
2. so glavni konzultant glavne- mu higieniku ČSR
3. izdajajo lastni strokovni bilten
4. sodelujejo pri postdiplomskem izpopolnjevanju zdravnikov
5. Postavljanje standardov je njihova zelo važna naloga.

Drugi v koloni je vozil džip. Pred komando se je kolona ustavila. Iz kamionov je poskakalo nekaj mitraljezcev ter poglelo na vsaki strani kolone v jarek. Le mitraljezec na kabini prvega kamiona je ostal na svojem mestu. Iz džipa so izstopili oficirji. Že poprej sem bil opazil, da imajo vsa vozila oznako rdeče petokrake zvezde. Oficirji so se napatili proti zgradbi, kjer je bila taboriščna komanda. Videl sem kako so stopali po zunanji stopnicah v prvo nadstropje kjer je dejansko bil štab. Dolgo so se zadržali. Mi smo napeto pričakovali, kajti čutili smo, da se tam zgoraj ta trenutek odloča naša nadaljnja usoda. Potem so le prišli iz hiše, z njimi pa je prihajal tudi dolgi suhi Anglež, komandant taborišča. Prihajali so proti našemu koncu. Vsi smo kot eden pritislili na vrata. Stražarji so nas obupani odganjali. Opazil sem kakoj oficirji nekaj žolčno debatirajo z Angležem. To se je poznalo iz živega gestikuliranja in kako so se med potjo ustavljali. Prišedši do vrat je visoki oficir, za katerega smo mi šele domnevali da je Jugoslovanev angleščini zahteval, da stražar sname verigo z vrat. Stražar pa ni maral nič slišati. Šele ko je to ukazal Anglež, je stražar snel ključavnico in verigo. Stražarji so nas zagnali na sredino taborišča in nas tu postavili v vrsto. Zdaj je stopil naš oficir. Nisem poznal činov, ki jih je nosil na rokavu, pač mislim, da je bil podpolkovnik. Spregovoril je slovensko. Torej bil je Slovenec. Vprašal je katerih je več ali Slovencev ali Srbo-Hrvatov. Odgovorili smo, da drugih. Potem bom govoril v srbohrvaščini. Pri nas je namreč tako, da vedno večina zmaga. To je bil naš prvi stik s partizansko demokracijo. Govoril je o boju v Jugoslaviji, o Titu, o komunistični partiji in o vsem, kar je smatral za po-

trebno, da nam ta trenutek pove in pojasni. Dejal je še, da se boj v Jugoslaviji bije pod enim, edinem simbolom in to je rdeča petokraka zvezda. Takoj sem uganil kam meri. Srbi so namreč z redkimi izjemami nosili našite kraljevske kokarde (dvo-glavi orel) in druge monarhistične oznake.

Torej, kdo je za Tita, partijo in rdečo petokrako, naj stopi levo, kdor ni, lahko ostane!« je končal oficir. Našim fantom in meni se ni bilo potrebno šele odločiti, ker smo se bili že davno odločili. Zato smo brez pomisleka stopili na levo stran. Bilo nas je vsega devet mož. Ostali, bili so povečini Srbi, so ostali v vrsti in so se sedaj mrzlično pogovarjali med sabo. Prišlo je med njimi tudi do ostrega prerekanja. Nam devetorici je oficir ukazal naj poberemo svoje stvari in se postavimo v red zunaj taborišča. Z veseljem smo izpolnili ta prvi ukaz našega oficirja. Ko so tisti, ki so ostali, videli kako stražar nadeva verigo na vrata, je tudi pri njih padla odločitev. »Druže komandante, očemo i mi sa vama!« so klicali. Oficir je nam velel počakati, sam pa se je vrnil v taborišče. Zahteval je, da ljudje odvržejo kraljevske oznake, ker jih tako okičene pač ne more popeljati v titovo vojsko. S težavo so snemali možje kokarde, pri tem pa so jih poskušali spraviti v žep. Oficir pa je zahteval, da jih zmečejo na tla in pohodijo. Ta zahteva je izzvala pri nekaterih pravo ogorčenje. Oficir pa je vztrajal pri svoji zahtevi. Počasi so tisti dvo-glavi orli le pričeli frčati v blato. Ko je bilo to mučno opravilo končano so tudi ti možje pospravili svoje reči in se priključili naši skupini zunaj taborišča. Oficir nas je odvedel do ceste, kjer so nas čakali kamioni. Tu so nas sprejeli naši ljudje, toda za pozdrave in za razgovore ni bilo časa. Urno smo se stlačili v kamione in že smo odbrzeli. Saj smo vsi čutili le eno; čim hitreje in čim dlje se oddaljimo od tega zlovesčega kraja. Kmalu pa se je med hrumenje motorjev oglasila pesem. Sprva rahlo, boječe, potem pa vedno močnejše, dokler ni prerasla v pravi mogočni pozdravni spev zlati svobodi. »Hej, brigade...!«



PLINSKI ČISTILEC

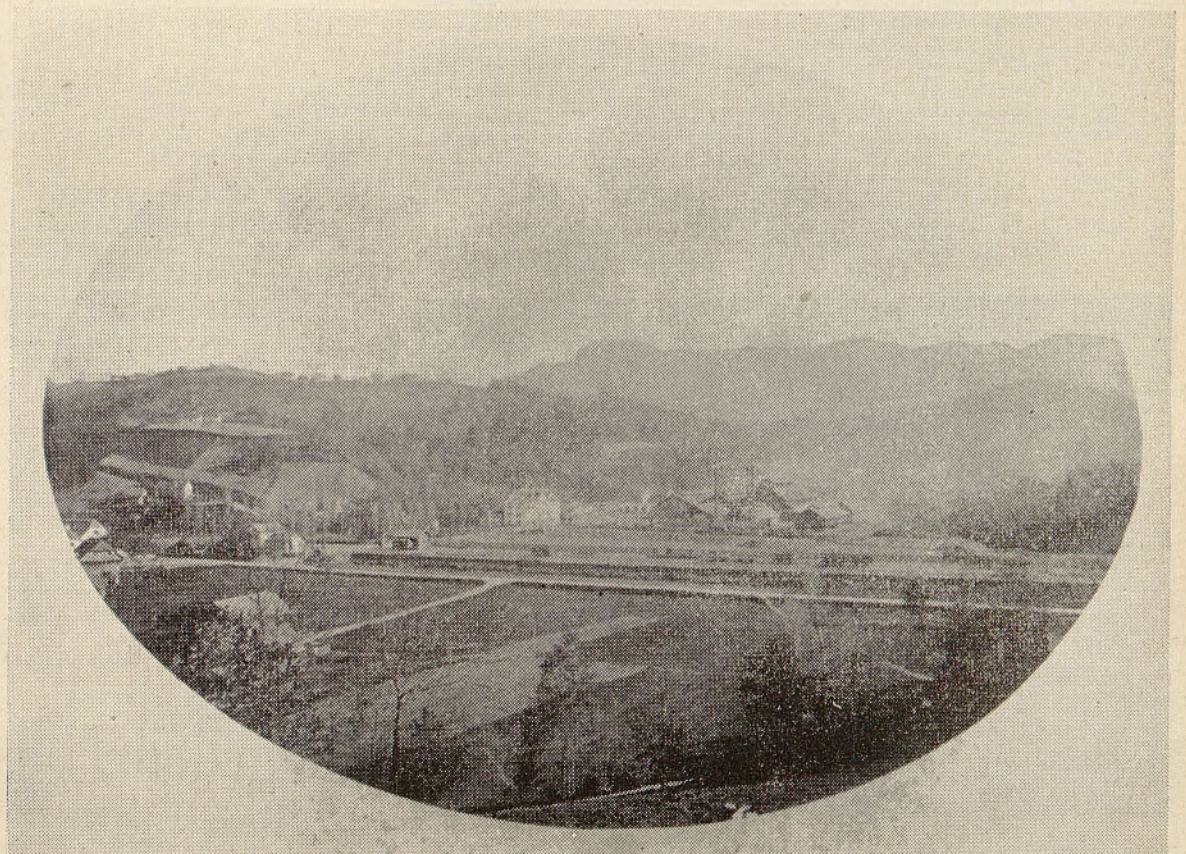
V letošnjem letu smo montirali v podaljšku generatorjev čistilec za čiščenje generatorskega plina. Naprava je bila prej montirana v podaljšku jeklarne z ozirom na rekonstrukcijo hale jeklarne oz. podaljška livne jame pa smo jo morali premestiti na uvodoma opisano mesto. Naprava čisti plin samo za livarno in je nekoliko rekonstruirana. Namesto ventilatorja, kateri je povečeval pritisk plina je sedaj rekonstruiran dezintegrator tako, da služi kot čistilec plina in ventilator. S tem smo prihranili izdatek za nabavo ventilatorja — multiplikatorja, režijski stroški pa bodo zaradi tega tudi nižji. Dodatno k stari napravi je montirana popolnoma enaka nova s tem, da bosta napravi delovali izmenično, zaradi česar ne more več priti do zastojev. Kapaciteta naprave je 3.600 m³/h in za pritisk 150 mm.

V. S.

Napravo smo montirali v lastni režiji in to mehanična in elektro delavnica ter energetske oddelke. Opremo čistilca smo naročili v »Kovinarski« Krško. Naprava služi namenu in obratuje v redu.

I. Zagorčnik

IZ ZGODOVINE PODJETJA



Tako so izgledale Štore pred 114. leti

Dr. Doplihar A.

Ob 35. letnici športa v Štorah

Letos praznuje naša domovina 20. letnico osvoboditve izpod okupatorjevega jarma in zatiralcev delovnega ljudstva Jugoslavije. Dvajset let nove Jugoslavije, ki je zrasla na temeljih 1.800.000 življenj in štiriletne borbe naših narodov. Vse te žrtve in napore pa so rodili sad, kateri zori in je viđen na vsakem koraku širom naše domovine to so: tovarne, naselja, šole, ceste, železnice, športna igrišča itd.

tek organiziranega športa v Štorah. Vendar so pogoji dela v tistem času bili zelo težki, za vodstvo telovadnega društva kot za klube, ki so se kasneje ustanovljali. Brez športnih objektov, potrebnih rekvizitov, dresov, so reševali vprašanje nadaljnega razvoja z nesebičnim amaterizmom, s samoprispevki in v akcijah za finančna sredstva. Uspeh ni izostal. S prostovoljnim delom urejeno igrišče na Pečovju je nudilo prebivalcem Štor, prijete

TD od športnega po novi strukturi fizikalne organizacije.

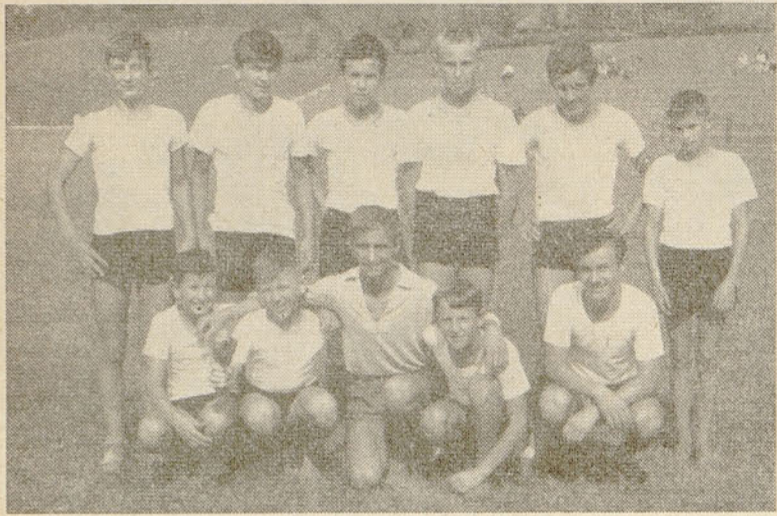
Novo Sindikalno športno društvo Kovinar, ki je bilo ustanovljeno leta 1949, je v svojih vrstah imelo poleg nogometne sekcije tudi atletsko, smučarsko, košarkarsko in pozneje kegljaško. Uspehi nogometašev so se vrstili kar naprej, dokler niso uspeli stopiti v vrsto najboljših, v slovensko ligo. V tako kvalitetnem razredu se niso uspeli obdržati, predvsem v kritičnem času napetih mednarodnih odnosov, ko je kar šest igralcev prvega moštva odšlo na branik naše domovine proti Trstu.

Odsotnost teh je pomenila konec tekmovanja v družbi najboljših, saj jih mlajši igralci niso mogli nadomestiti, ker so imeli premalo izkušenj. Vzporedno z uspehi nogometa se je uveljavila tudi košarka, kegljači pa so s svojo požrtvovalnostjo hodili na kegljišče v Celje. Atletika se ni mogla razviti, čeprav je bilo dovolj mladine, pa tudi smučanje ni doseglo tiste ravni, ki se je pokazala v začetku.

Novo obdobje pomeni za Štore zgraditev novih športnih objektov na Lipi. Stadion, telovadnica, kegljišče so objekti, katere danes po 35 letih športa koristi 600 pripadnikov TVD Partizan-Kovinarja, ki so vključeni v nogomet, rokomet, košarkarski, gimnastični, smučarski kegljaški in namiznoteniški klub. To ogromno delo in pridobitev za dvig telesne vzgoje so izvršili s prostovoljnim delom prebivalci Štor, člani kolektiva, učenci MIS



ROKOMETAŠI: Zorko, Grum, Gorišek, Cater Pavel, Krامل, Cater Peter, Kresnik in vratar Pešak



NOGOMETNO MOŠTVO PIONIRJEV: stojijo: Kačičnik, Dobršek, Baumgartner, Cenc, Brilej in Zidar, Spredej: Vodeb, Sivka, Zupanc, Pišek in Gaber

Tudi železarske Štore so v teh 20. letih spremenile svoj obraz, katerega bi tujec težko spoznal, še teže doumel delo, ki so ga vanj vložili prebivalci Štor in člani delovnega kolektiva železarne. Na vloženo delo in trud pa smo predvsem ponosni mi, športniki, ki praznujemo letos 35 let športa v Štorah. Ob tem tako svečanem jubileju je prav, da pogledamo in povečmo z nekoliko besedami, ki so bile izrečene tudi ob 25. letnici, na preteklost razvoja športa v Štorah.

Vse do leta 1930 je mladina Štor svojo športno dejavnost manifestirala v neorganizirani obliki. Tovarš Jug je imenoval to skoraj desetletno obdobje »obdobje sproščene igranja«. Travniki, Voglajna in hribi v okolici Štor so jim služili za športne objekte, kjer so merili svoje sposobnosti v nogometu, plavanju, smučanju, atletiki, kolesarjenju, odbojki in telovadbi. Čeprav neorganizirano so v raznih medsebojnih srečanjih z okoljskimi kraji poželi veliko uspehov.

Cilj športnika pa je vedno meriti svoje moči z boljšimi nasprotniki, kjer se pokažejo vse vrline in sposobnosti poedinca kot tudi celote. Za doseg takšnega cilja pa je potrebno organizirano delo. Tako se je tudi v Štorah pred 35. leti ustanovilo telovadno društvo, ki je združevalo v svojih vrstah člane od najmlajših do najstarejših. Zato lahko smatramo leto 1930 za priče-

ten izlet in športni užitek na tekmah domačega moštva. Prav v velikem številu pa so bile obiskane ostale športne prireditve, posebno pa telovadni nastopi in pa v okviru atletike — štafetni tek — po cesti skozi Štore.

Da je bila aktivnost v športu v Štorah res velika nam nazorno pove podatek, 300 aktivnih športnikov, kar je v primerjavi z današnjim članstvom v razmerju z zaposlenimi oziroma prebivalci zelo visoko.

Enajst let organiziranega športa je pomenilo dvig telesne sposobnosti in močno oporo delavskemu razredu v odnosih do nemško usmerjenih prebivalcev in vodstva tovarne.

Štiriletna vojna je zavrla nadaljnji razvoj telesne kulture, ki se tudi takoj po osvoboditvi ni mogla razviti. Že leta 1946 so najbolj navdušeni športniki ustanovili TD Štore, v katerem je predvsem bilo uspešno nogometno moštvo. Čeprav je tudi telovadba bila dokaj razgibana se ni mogla razvijati tako uspešno kot nogomet. Za telovadnico je bila kar jedilnica takratne menze (sedaj prostori modelne mizarne) v kateri so razen bradlje, dveh blazin in telovadci tvorili oddelek. Svoje znanje pa so telovadci manifestirali predvsem z nastopi na proslavah. Tako so telovadci v senci uspehov nogometašev životarili dokler ni ta vrst telesne dejavnosti zamrla, nakar je predvsem vplivala tudi oddvojitvev



MOŠTVO »STARIH ASOV«: Maver, Gorjup, Vrečko, Lubej, Ambrož, Vodeb, Knez, Verdev, Ožek, Zohar, Kline, Petaver, Jager, Kočar.

OBVESTILO!

Telesnovzgojno društvo Partizan-Kovinar Štore obvešča svoje člane, člane kolektiva Železarne Štore in prebivalce Štor, da se je pričela redna vadba v vseh sekcijah in oddelkih na športnih objektih v Štorah po naslednjem urniku:

GIMNASTIČNA SEKCIJA

cicibani — vsak četrtek od 16. do 17. ure,
pionirke — vsak ponedeljek in četrtek od 17. do 18.30,
pionirji — vsak torek in petek od 17. do 18.30,
mladinke — vsak torek in četrtek od 18.30 do 20. ure,
mladinci — vsak torek in četrtek od 18.30 do 20. ure,
člani — vsak torek in petek od 20. do 22. ure,
rekreativna vadba za članice vsak ponedeljek od 18.30 do 20. ure,
rekreativna vadba za člane vsak ponedeljek od 20. do 21.30.

ROKOMETNA SEKCIJA

mladinci in člani vsak torek in četrtek od 16. do 18. ure.

KOŠARKARSKA SEKCIJA

mladinci in člani vsak torek in petek od 16. do 18. ure.

KEGLJAŠKA SEKCIJA

člani I. ekipa vsak torek in petek od 17. do 22. ure,
člani II. ekipa vsak četrtek od 19. do 22. ure,
članice — vsako sredo od 19. do 22. ure,
starejši člani — vsako sredo od 16. do 19. ure.

NOGOMETNA SEKCIJA

člani I. moštvo — vsak torek in četrtek od 16. do 18. ure,
mladinci — vsak torek in četrtek od 16. do 18. ure,
pionirji — vsako sredo in petek od 16. do 18. ure.

Člane kolektiva vabimo, da se udeležijo rekreativne vadbe, ki bo pod strokovnim vodstvom, ostalo mladino in ljubitelje telesne vzgoje pa da se v čim večjem številu vključi v naše vrste k redni vadbi.



MLADINSKO NOGOMETNO MOŠTVO: Stojijo: Karmuzl, Vrečar, Godunc, Vovk in Zohar. Spredej: Gabršek, Gajšek, Metličar, Potočnik, Ivačić in vratar Selan

Slovenski železarji so tekmovali

V soboto in nedeljo 28. in 29. avgusta je bil v Ravnah na Koroškem športni troboj železarjev iz Jesenic, Štor in Raven. Medseboj so se pomerili v atletiki, kegljanju, nogometu, odbojki, namiznem tenisu in šahu. To je bil že drugi troboj; prvi je bil na Jesenicah. Tudi tokrat so imeli največ uspeha Jeseničani, ko so si priborili I. mesto. Vsa tekmovanja so bila v novem športnem parku pred novim domom telesne kulture na Čečovju.

Vrstni red ekip v posameznih disciplinah je naslednji:

ODBOJKA: 1. Ravne 3 točke, 2. Jesenice 2 točki

KEGLJANJE: 1. Jesenice 3 točke, 2. Ravne 2 točki, 3. Štore 1 točko

ŠAH: 1. Jesenice 3 točke, 2. Štore 2 točki, 3. Ravne 1 točko

NAMIZNI TENIS: 1. Jesenice 3 točke, 2. Ravne 2 točki, 3. Štore 1 točko

ATLETIKA: 1. Jesenice 3,6 točke, 2. Ravne 2,4 točke, 3. Štore 1,2 točke.

SKUPNA UVRSTITEV: Železarna Jesenice 17,6 točk, Železarna Ravne 12,4 točke, Železarna Štore 6,2 točki

V posameznih disciplinah sta se posebno izkazala dva naša športnika in to Hiti Tine, ki je v teku na 100 m zasedel prvo mesto in Janežič Karl, ki je v šahu izmed vseh nastopajočih dosegel največje število točk. Oba sta prejela posebni nagradi.

Prihodnje leto smo gostitelji tega troboja mi. Za to bo potrebno pravočasno pričeti s pripravami tako na objektih, kot s treningi, da bomo dosegli boljše rezultate, kot smo jih na obeh trobojih dosegli na Jesenicah in v Ravnah. S. O.



I. MOŠTVO NOGOMETAŠEV: Stojijo: Ambrož, Bokšan, Perpar, Kavka Marjan, Golob, Planinšek, Gajšek, Petrič, Grubenšek. Spredaj: Podgorelec, Belak, Kavka Franc in Fidler.

(Nadaljevanje s 6. strani)

Za dosežene uspehe pri telesni vzgoji in športu, so mnogo prispevali vsi dosednji predsedniki društva po osvoboditvi s svojimi sodelavci, ko so prenekatere proste ure in dneve žrtvovali za napredek in procvit svojega društva.

Če primerjamo predvojno pot športa v Štorah vidimo, da so nastale bistvene razlike ne samo v razvoju nasploh, temveč tudi pri oblikovanju miselnosti človeka. Medtem, ko so športniki gradili v svojem razvoju kar tri igrišča in izvršili ogromno število udarniških ur do pred nekaj leti, je danes težko izvesti podoben podvig.

Amaterizem je danes že popolnoma zamrl in ni več idealistov, ki bi žrtvovali svoj prosti čas tako plemenitemu delu, kot je telesna vzgoja, vzgoja mladega človeka, v katerem bo prevladovalo geslo »zdrav duh v zdravem telesu«. Toda tega nismo krivi mi, temveč čas v katerem teče današnje življenje (modernizirano), ko je še toliko bolj potrebno telesnega razvedrila.

Delo, ki ga danes vlagamo v telesno vzgojo v našem društvu je že doseglo svoje uspehe vendar namen, to je približati jo čim širšemu krogu še ni dosežen.

Ob tem jubileju, ki ga praznujemo pa želimo, da bi od naslednji obletnici ugotavljali še večje uspehe. Jaz osebno, pa morda bo še kdo drugi med vami istih misli in želja, želimo naj se povrne vsaj del tistih dobrih lastnosti, ki so prevalele športnike v času od leta 1920 oziroma 1930—1941 in še nekaj let po osvoboditvi.

Novo gospodarske reforme bodo vplivale tudi na obliko in dejavnost v telesni vzgoji. Čeprav še ne vemo kaj nam bodo prinesle. Eno pa je jasno, gospodarjenje s sredstvi bo v bodoče moralo biti še bolj smotno in jih bomo morali nalagati tam, kjer bodo najbolj potrebna.

REZULTATI TEKMOVANJ OB 35-LETNICI ŠPORTA V ŠTORAH

NOGOMET:

Pionirji:

1. mesto Partizan-Kovinar Štore
2. mesto Železničar Celje
3. mesto Olimp Celje
4. mesto Kladivar Celje

Mladinci:

1. mesto Železničar Celje
2. mesto Partizan-Kovinar Štore
3. mesto Olimp Celje
4. mesto Kladivar Celje

I. moštvo: Ravne : Štore 5:2
Stari asi: Štore : Ravne 4:1

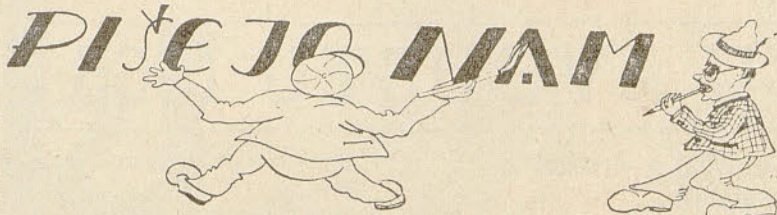
KEGLJANJE:

1. mesto Štore I
2. mesto Olimp Celje
3. mesto Štore II

ROKOMET: Griže: Štore 27:20

NAMIZNI TENIS:

1. mesto Celjski tisk
2. mesto Griže
3. mesto Štore I
4. mesto Partizan Gaberje
5. mesto Štore II



GOSPODARSKA REFORMA IN NOTRANJE REZERVE

Namen gospodarske reforme je prav gotovo ta, da bi v podjetju znižali stroške proizvodnje, izboljšali kvaliteto izdelkov, zmanjšali izmeček, da bi bolj ekonomično izkoriščali delovni čas, zmanjšali stroške in »komando« administracije ter njen vpliv na višino stroškov proizvodnje kakor tudi povečali vpliv organov samoupravljanja in kolektiva na gospodarjenje podjetja.

Kako pa je naša administracija razumela cilj gospodarske reforme.

Opisati želim samo en primer.

V livarni sive litine imamo med drugim posebne ponovce za obdelavo tekočega železa z magnezijem. Za obzidavo te ponovce imamo 7 raznih oblik šamotne opeke. Vse oblike opeke so enake kvalitete označene z POZ. 5053 in številko oblike. Ker je ta opeka vskladiščena v šamcu, ki spada pod upravo nabavne službe je livarna sive litine dolžna napisati materialni ček za vso potrebno opeko in za vsako pozicijo posebej: npr. šamotna opeka F normal, 100 kom. FF normal 100 kom, itd.; ako smo hoteli nanovo obzidati ponovco za katero potrebujemo 7 oblik opeke POZ 5053 smo napisali en materialni ček za vse oblike iste pozicije: npr. šamotna opeka 5053 (12 x 55, 2 x 56, 2 x 57, 2 x 58, 50 x 59, 30 x 60, 2 x 61). Prva številka pomeni število komadov,

druga pa številko opeke v poziciji 5053.

Danes sem zopet napisal materialni ček po gornjem primeru in tako ček za to opeko pišem že 6 let. Na moje veliko začudenje me je obiskal glavni delovodja in mi naročil, da moram po zahtevi skladiščnika napisati nov materialni ček in sicer za vsako številko oziroma obliko opeke posebej ne glede na to, da so vse oblike oz. številke ista pozicija. Pol ure za tem je prišel z istim naročilom tehnolog za stierolitino. Ko sem mu razložil, kako sem doslej pisal materialne čeke, je klical tovariša Valentiniča, le-ta mu je dejal, da so po reformi pozicijo 5053 razčlenili na posamezne številke oziroma oblike v dosedanji poziciji 5053.

Preprosto ne razumem zakaj je po reformi v gospodarstvu potrebno 7 materialnih čekov namesto enega pred reformo, in to za opeko, ki se ni menjala po obliki niti po kvaliteti. Reforma v gospodarstvu, ki na sestankih kolektiva ni bila razložena, verjetno ne predvideva takih ukrepov. K boljšemu gospodarjenju bi verjetno več pripomogla pravočasna nabava granularnega terosilicija, kvalitetnega gradiva in znižanje števila delovnih ur, ki jih administracija potroši v neslužbene namene.

Korošec Ignac

NAŠI MALČKI V ROGAŠKI SLATINI IN SVETINI

Mala Mojca pride iz vrtca domov, vsa zadihana, rdečih ličk, smehljajočih očk in pripoveduje mami: »Mamica, mamica, če bomo pridni in ubogljivi, gremo na izlet in to v Rogaško Slatino, tako nam je tov. Rezar obljubila, če bomo pridni.«

Zaželjeni dan je prišel in obljuba je tov. Rezar izpolnila, ker so bili otroci pridni in ubogljivi. Otroci, vsi nepočakani in nestrpni so zjutraj s svojimi tovarišicami na postaji pričakovali vlak — rogačana, da jih odpelje v obljubljeni deželni Rogaško Slatino.

Po vrnitvi z izleta je Mojca doma pripovedovala kaj vse so videli na poti in v Rogaški Slatini, saj to je bil njihov prvi izlet brez mamic in očetov, katerih pa niti niso preveč pogrešali, saj je bila z njimi tov. Rezar, katero imajo zelo radi in jo ubogajo.

20. julija so otroci odšli na letovanje na Svetino za 10 dni. Stanovali so na svetinski soli, kuhala jim je njihova tov. Silva. Otroci so bili pod vodstvom tov. Rezar, katera je vso svojo skrb posvetila našim otrokom, saj jih je imela 16 in to od jutra do večera in še ponoči. Malčki so bili ves dan na svežem zraku, razigrani v igri, živahni, ubogljivi in tudi nagajivi.

Po desetih dneh so se otroci vrnili domov vsi zdravi, zagoreli in polni vtisov od svojih počitnic na Svetini.

Ob tej priliki se zahvaljujemo za vso skrb, ljubezen in požrtvovalnost tov. Rezarjevi in tov. Silvi. Nadalje se zahvaljujemo za pomoč tov. Stravsu in Upravi Železarne Štore.

Starši otrok iz vrtca Štore

NEKAJ ZA ŠALO

Mati je sinčkoma Janezku in Vladku dajala vsak dan lepo veliko jabolko, katerega je pred njima razpolovila in razdelila. Janezek je bil prepirljiv in je vselej sitnaril, da dobiva manjšo polovico. Mati je našla salomonsko rešitev: Janezku je naročila, da bo odslej rezal na polovice, Vladko pa ima pravico, da si sam izbere svojo polovico.

Janezek ni imel več razloga sitnariti.

- o -

K zdravniku je prišla izredno klepetava ženska in mu zgovorno tožila, kaj jo vse boli pa še o mnogih podrobnostih, ki niso imele z boleznijo zveze; h koncu je še dodala, da so njene težave v glavnem posledica preobremenjenosti.

Zdravnik je takoj vedel, za kaj gre in rekel: »Seveda, seveda, kar izvolite pokazati jezik!«

- o -

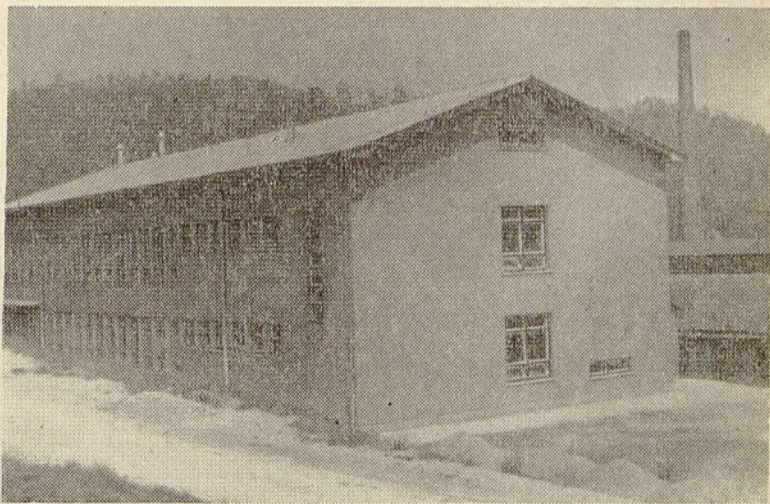
Bilo je na modernistični razstavi slik. Med obiskovalci je bila tudi priletna ženica, ki so jo slike nekoliko zbegale, pa je samo zmajevala z glavo. Slikar, ki je bil tudi sam na razstavi, je to opazil, pristopil k njej in ji vljudno pojasnil, da slikar stvari pač tako vidi.

Ženica pa nato pomilovalno: »Jej, pa zakaj ne gre h okulistu?«

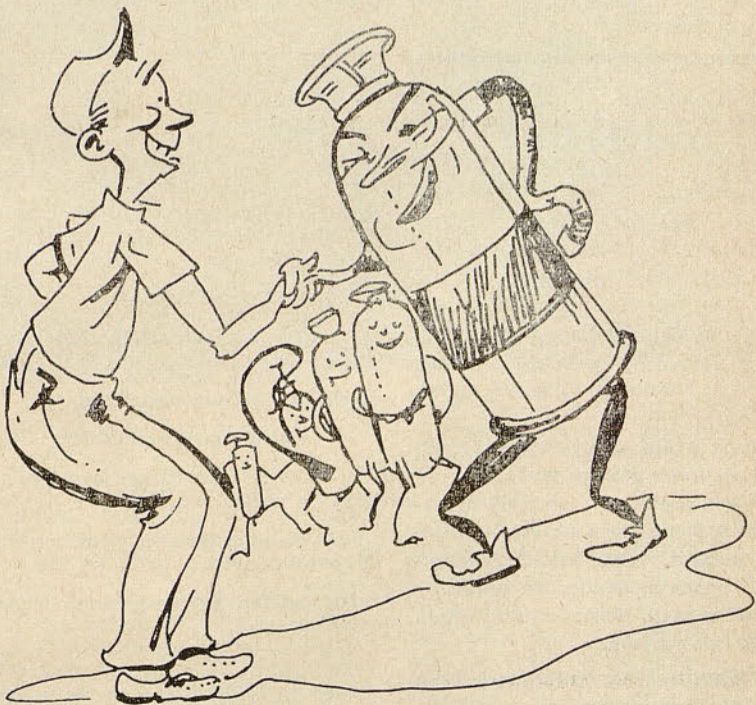
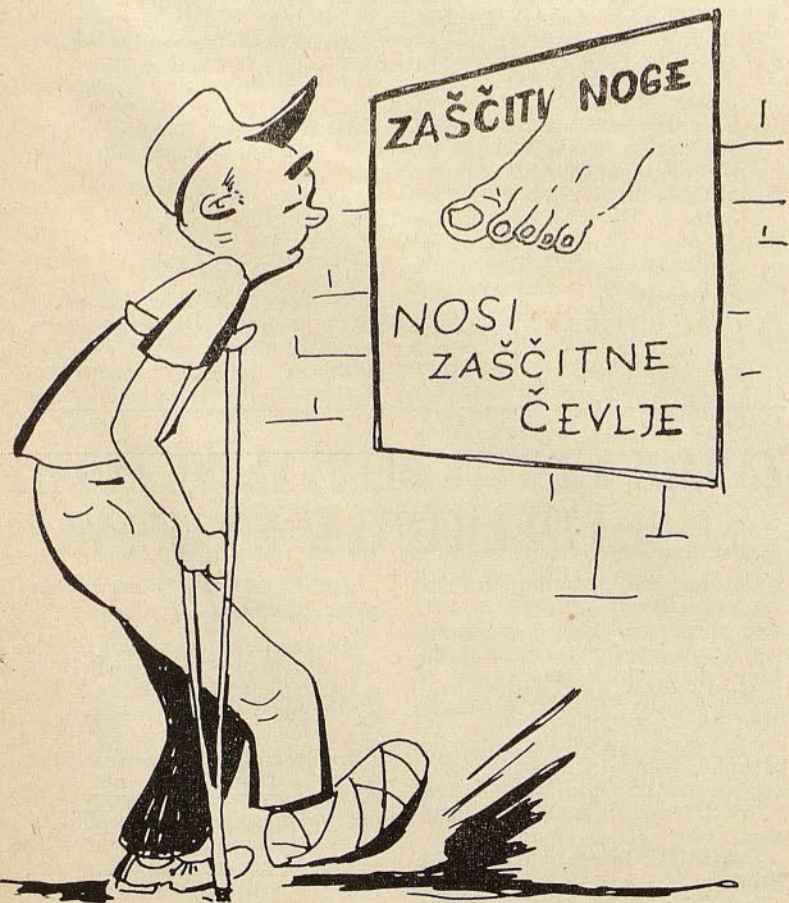
- o -

Starejši profesor sreča svojo nekdanjo sošolko. Pozdravita se in ker se dolga leta nista videla, malo pokramljata. Sošolka mu tudi pove, da je ravno pred dvema dneva postala stara mati.

»Se ti ne zdi,« ji pravi raztreseni profesor, »da si nekoliko prehitro vstala?« ...



V novih gospodarskih pogojih se bodo tudi naloge razvojnega oddelka še povečale



Spoznaj se z gasilnimi aparati

V MESECU AVGUSTU 1965

Novo sprejeti člani kolektiva:

ZLENDER Jože iz Dobrine, NK delavec, elektroplavž; JOŠT Terezija iz Pustik pri Pristavi, administratorka — pripravnica; DOLER Ladislav iz Zavrha pri Galiciji, KV strugar, mehanična delavnica; IVANUŠA Marjan iz Szentjurja, KV strugar, mehanična delavnica; HLADIN Konrad iz Jurkloštra, KV strugar, mehanična delavnica; KOVACIĆ Marjan iz Szentjurja, KV strugar, mehanična delavnica; FERLEŽ Milan iz Luter pri Ponikvi, KV strojni ključavničar, mehanična delavnica; FIDLER Ivan iz Nove vasi pri Szentjurju, KV ključavničar, mehanična delavnica; TOMPLAK Karl iz Loke pri Zusmu, KV tesar, gradbeni oddelek; DOLSAK Anton iz Rogateca, NK delavec, jeklarna; PANTNER Stanislav iz Gorice pri Slivnici, KV ključavničar, mehanična delavnica; MEZNAREC Marjan iz Štor oz. Mislinja, KV strojni ključavničar, mehanična delavnica; ZOHAR Viljem iz Štor, KV kontrolor, OTK; URBANC Alojz iz Loke pri Mozirju, KV strugar, obdelovalnica valjev; JURICAN Albin iz Polja ob Sotli, KV strugar, obdelovalnica valjev; JURSE Milan iz Stare Slemene, NK delavec, elektroplavž; TERSEK Anton iz Kopol, NK delavec, elektroplavž.

Odšli iz podjetja:

ROZMAN Jože, KV kurjač v šamotarni, umrl; BERGHAUS Franjo, star 50 let, v tem podjetju je bil zaposlen 9 let, v splošnem sektorju kot kapelnik godbe, sedaj je invalidsko upokojen; SELAN Milan, čistilec gredic v valjarni, odšel po lastni želji; RANČIGAJ Pavel, pom. vlivališča v jeklarni, je bil zaradi neopravičenih izostankov izključen iz podjetja; DIVJAK Stanislav, vlagalec opeke v šamotarni, izključen iz podjetja; JANCIC Emil, pripravljalec vložka v livarni sive litine, izključen iz podjetja; SALAMON Mihael, pepelar v energetskem obratu, izključen iz podjetja; FRIDL Jože, star 55 let, v tem podjetju je bil zaposlen 27 let v valjarni kot skupinovodja adjuštaže, sedaj je invalidsko upokojen; BEZGOVŠEK Slavko, pomočnik formarja v livarni sive litine, odšel v JLA; VREČKO Jožef, premikač ind. železnice na prometu, odšel v JLA; JURKOVŠEK Alojz, pomožni delavec v jeklarni, odšel v JLA; ŠCETININ Peter, dipl. metal. inž., pripravnik v jeklarni, odšel sporazumno s podjetjem; ARZENŠEK Stanislav, vozač ingotov v valjarni, odšel sporazumno s podjetjem; JAGER IVAN, star 57 let, kot KV strojnik v valjarni, je bil redno upokojen; THALER Andrej, star 58 let, v tem podjetju zaposlen 5 let kot VK strojnik v energetskem obratu.

Zahvala

Najprisrčneje se zahvaljujem upravi podjetja Železarne Štore, Pogrebni odboru Železarne Štore, Sindikalni podružnici Železarne Štore, delovnemu kolektivu šamotarne, delovni izmeni ročnih oblikovalcev, kakor tudi tovarišu Strašek Vikotu za njegovo agilno delo.

Lepa hvala govornikom ob odprtem grobu mojega moža.

Vsem, kateri ste spremljali mojega ljubega moža na kraj zadnjega počitka, vsem kateri ste darovali vence in cvetje, me tolažili v britkih urah, vsem skupaj moja prisrčna zahvala.

Zalujoča žena Majeronc Fanika in ostalo sorodstvo.

Naraščaj v družini so dobili:

VERDNIK Stanko s skladišča; HERCOG Anton iz jeklarne; VREČKO Stanko iz livarne valjev; JAZBEC Stanko iz jeklarne; BENKO Vili iz livarne sive litine; PRGOMET Ivan iz livarne sive litine; BOKŠAN Dora iz OTK in BOKŠAN Drago iz komercialnega sektorja; LUŽEVIČ Stefan iz modelne mizarne; MALGAJ Albin iz livarne sive litine in MALGAJ Justina iz finančnega sektorja, BUSAR Anton iz valjarne.

Cestitamo!

Poročil se je:

TUŠEK Jože iz modelne mizarne. Cestitamo!

Izostanki v mesecu juliju 1965

Zaradi bolezni je bilo izgubljenih 2.781 delovnih dni, zaradi rednega letnega dopusta 5.957, zaradi izredno plačanega dopusta 88, zaradi opravičenih izostankov 23, zaradi neopravičenih izostankov 201 in zaradi ostalih izostankov 907 delovnih dni, torej skupaj 9.957 delovnih dni.

NEZGODE

JEKLARNA:

GRAČNAR Ivan. Z drogom je hotel premakniti ploščad štirišornika, da bi se sestavila s podvozkom. Ker sam ni videl, kdaj bo vodilni čep zdrsnil v ležišče, ga je iznenadilo, da ni mogel pravočasno iz vleči droga, ko je ploščad sedla na podvozek in ga je drog udaril po desni nogi.

VOGA ALOJZ. Zapel je utež za lijake na kavelj, medtem je pa ingot, ki je bil prislonjen na utež zdrsnil in mu padel na palec desne noge.

VALJARNA:

ČERNOŠA Franc. Pri rezanju palic Ø 36 na škarjah v adjustaži se je odkrušil nož. Drobec noža je priletel imenovanemu v desno nogo. BEVC Franc. Pri nakladanju vzmetnih valjanih palic 150 x 14,5 je zaradi neskladnosti dela ostalih delavcev dobil opeklino nad gležnjem leve noge.

LIVARNA SIVE LITINE:

ČAUŠ Frido. Pri prestavljanju okvirjev ga je stisnilo v stopalo leve noge.

RIČEK Avgust. Na vrtnem stroju je vrtil ploščato železo, ki ga je držal kar v roki. Med delom pa je sveder zagrabil ploščato železo, da

se je zavrtilo in ga udarilo po levi roki.

SREBOT Filip je z žerjavom prestavljal kokile. Med delom mu je vroč pesek priletel v desno oko.

ZABERL Henrik. Pri brušenju kokil na stabilnem brusilnem stroju se je s prstom dotaknil brusne plošče in se poškodoval.

VIDEC Milan je neprevidno prižgal plin v sušilni peči tako, da je plamen udaril vanj in ga opeknel po vratu in desni roki.

MODELNA MIZARNA:

AVŽNER Franc je pred skladiščem sestavljal modele. Med delom mu je veter zanesel drobček peska v levo oko.

MEHANIČNA DELAVNICA:

KRAGELJ Jože. Pri vpenjanju vretena med konice vpenjala je vreteno zdrsnilo iz konic ter mu padlo na desno roko.

ENERGETSKI OBRAT:

LAZIČKI Ivan. Pri spravljanju cevi skozi zidno odprtino, je cev zdrsnila in mu stisnila peti prst desne roke.

PROMET:

ANDERLUH Franc. Železna plošča, ki pokriva kanal za drog kretnice, je zlezla na tračnico. Ko je lokomotiva peljala čez, je ploščo na drugem koncu dvignilo v trenutku, ko je premikač tekkel ob lokomotivi. Plošča ga je udarila v levo nogo pod kolonom.

DEŽELAK Franc. Odpeljal je voziček, medtem je pa strojevodja premaknil kompozicijo, čeprav za to še ni dobil signala, sam pa tudi ni s signalom opozoril premikača, da bo kompozicijo premaknil. Tako je stisnilo premikaču drugi prst desne roke.

EKSPEDIT:

BRAČUN Edvard. Žerjavovodja na Diesel žerjavu je šop palic, ki so bile predolge za vagon, spustil nazaj na tla. Med spuščanjem bremena je zavoro na bobnu preveč popustil, da je šop prosto padel na tla in pri tem je oplazil imenovana, ki je v bližini delal, po levi roki in nogi.

GRADBENI ODDELEK:

TOVORNIK Milan. Pri razkladanju železne ograje z vozička se je ograja premaknila in mu stisnila drugi prst leve roke, s katero je držal ograjo.

Na poti na delo se je poškodoval GRAČNER Anton iz valjarne. Med vožnjo so mu popustile zavore na kolesu in je padel.

Izobraževalni center Železarne Štore

r a z p i s u j e

tečaj za žerjavovodje na osnovi potreb, ki se kažejo v proizvodnih obratih. Člane kolektiva obveščamo, da se bo tečaj za žerjavovodje pričel predvidoma v mesecu oktobru 1965.

Kandidate vabimo, da se vpišejo v tečaj pod naslednjimi pogoji:

- da je kandidat član kolektiva Železarne Štore
- da ima kandidat dovršenih najmanj 6 razredov osemletke (zaželena dokončana osemletka)
- da ni starejši od 30 let
- da je odslužil kadrovski rok v JA (ali potrdilo o stalni nesposobnosti za službo v JA)

Pismene prijave je vložiti v Izobraževalnem centru najpozneje do 20. oktobra 1965.

Kandidati naj se prijavijo pisмено in priložijo kratek življenjepis.

KADROVSKI SEKTOR

CENTER ZA IZOBRAŽEVANJE



Rizkov G. M.: Programnoe regulirovanie pri termičeskoj obrabotke sign. 1 5 4 2, Moskva 1964.

Enciklopedija likovnih umjetnosti št. 3 inv. št. 1427, Zgb. 1965.

Koncepcije perspektivnog razvoja livničke industrije SFRJ, VIII deo, sign. 3131/VIII Bgd. 1965.

Koncepcije perspektivnog razvoja livničke industrije SFRJ, IX deo, sign. 3131/IX Bgd. 1965.

Koncepcije perspektivnog razvoja livničke industrije SFRJ, III/1 deo, sign. 3131/III-1 Bgd. 1965.

Koncepcije perspektivnog razvoja livničke industrije SFRJ, III/2 deo sign. 3131/III-2, Bgd. 1965.

Ubbelode A. R.: Grafit i jego kristaličeskie soedinenja. sign. 1543.

Čizikov Jo.: Procesi obrabotki davlenijem legirovanjih stalei i splavov. Moskva 1965. sign. 1544
Mihajlov-Mihaev: Spravočnik po metalličeskim materijalam turbino- i motorostrojnja, Moskva 1961, sign. 1545.

Zajdelj A. N.: Tablici spektralnih linij. Moskva 1962, sign. 2305
Spravočnik po redkim metallam. Moskva 1965, sign. 2306.

Katalog prevoda naučno-tehničkih članaka, spisaka i radova. 1945 do 1963. I. sveska. Jug. centar. 1963, sign. 3158.

Čaušević M.: Unapredjenje kvaliteta valjaka. Zenica 1965. Institut za metalurška istraživanja, sign. 3156.

Gomišek S.: Določevanje mikrokoličin svınca in bizmuta v grad-

lju. Maj 1965. Poročila metal. inštituta Ljublj. sign. 3157.

Nemirovski A. S.: Verovatnostnije metodi v izmeritelnoj tehnike. Moskva 1964, sign. 1546.

Soprotivlenije deformaciji stalei pri gorjačem prokatke. Moskva 1964, sign. 1547.

Mallin: Kristalizacija. Prevod s angl. Moskva 1965, sign. 1548.

Teplovaja rabota martenovskoj peči s primenijem kisloroda. Moskva 1964, sign. 1549.

Romanov V. V.: Metodi issledovanija korozii metallov, Moskva 1964, sign. 1550.

Černaja metallurgija kapitalističkih stran. Čast VIII. Ogneuporne prvizvodstvo. Moskva 1963, sign. 1551.

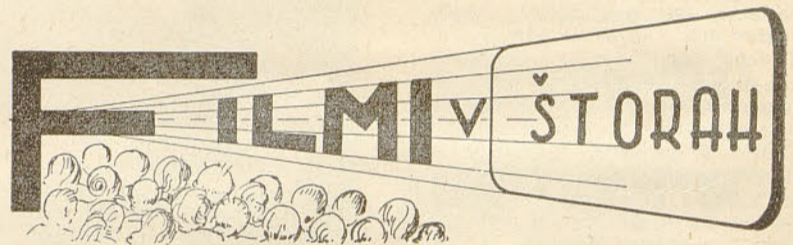
Saevin: Promišlenije metodi spektralnogo analiza. Moskva 1965, sign. 1552.

Malinkina E. I.: Obrazovanije trešin pri termičeskoj obrabotke stalnih izdeli. Moskva 1965, sign. 1553.

Piwovarski E.: Visokokačestvenij čugun. Moskva 1965. Prevod s nemeckego. sign. 1554/I (I. del).
Piwovarski E.: Visokokačestvenij čugun. Moskva 1965. Prevod s nemeckego. sign. 1554/II (II. del).
Slovensko-nemški slovar. Fr. Tomšič. Lj. 1961.

Vlečna orodja in tehnologija globokega vlečenja. Izd. Društvo orodjarjev SFRJ, podr. Celje. Celje, 4. 6. 1965. sign. 3159.

F. Jernejšek



3. do 4. 10. 1965 »WINNETOU«, jugosl. nem. CS barvni film
9. do 10. 10. 1965 »TOPOVI Z NAVARONA«, ameriški barvni CS film
16. do 17. 10. 1965 »SNEGULJČICA IN 7 ŠKRATOV«, italijanski film
23. do 24. 10. 1965 »APRILSKA LJUBEZEN«, ameriški barvni CS film
30. do 31. 10. 1965 »RIMSKA POMLAD G. STONE«, amer. barvni film

FILMI V CELJU

KINO UNION

26. do 27. 9. »FOTO HABER«, madžarski film
28. 9. do 1. 10. »TOLPA GROZE«, zah. nemški film
2. do 3. 10. »BALADA O MOSKVI«, ruski film
2. do 3. 10. »BURATINOV DOŽIVLJAJI«, (samo za šole ob 16. uri)
4. do 7. 10. »LEGENDA O VOLKU«, ameriški barvni film
8. do 9. 10. »UMOR V TAKSIJU«, poljski film
10. do 13. 10. »ZADNJA JEŽA V SANTA CRUZ«, mehiški barvni film
14. do 18. 10. »GOSPODAR HAVAJEV«, ameriški barvni film

KINO METROPOL

25. do 28. 9. »PREGON IZ PEKLA«, ameriški barvni film
29. 9. do 1. 10. »MELODIJE V PRITLIČJU«, francoski cs film
3. do 5. 10. »PONAREJENI ZLATNIK«, grški film
6. do 7. 10. »NEZNANKA«, egiptovski film
8. do 9. 10. »ARMADA COLIBROV«, ruski film
10. do 11. 10. »KOZAŠKA USODA«, ruski film
12. do 16. 10. »RIO CONCHOS«, ameriški barvni cs film

LETNI KINO

25. do 26. 9. »LEV«, ameriški barvni cs film
27. do 28. 9. »FANNY«, ameriški barvni cs film
29. do 30. 9. »SAMSON PROTI TIRANOM«, italijanski barvni cs film

ZARADI KRŠITVE DELOVNE DOLŽNOSTI SO BILI IZKLJUČENI IZ KOLEKTIVA

Delavski svet podjetja je na svojem 5. zasedanju dne 17. 8. 1965 med drugim obravnaval tudi predlog Komisije za obravnavanje kršitev delovnih dolžnosti, ki je predlagala delavskemu svetu izključitev iz podjetja spodaj navedenih članov kolektiva, kateri so prekršili delovno dolžnost in sklenili, da se izključijo iz kolektiva:

tov. DIVJAK Stanko iz šamotarne,
tov. JANCIC Emil iz livarne sive litine,
tov. RANČIGAJ Pavel iz jeklarne in

tov. SALAMON Miloš iz energetskega obrata.

Vsi zaradi neopravičenih izostankov in samovoljne zapustitve dela. Pravna služba podjetja bo v posebnem postopku uveljavila zoper imenovane škodo, nastalo zaradi samovoljne zapustitve dela.

Delo navedenih delavcev v delovni skupnosti Železarne Štore je torej v smislu člena 36. začasnega sklepa prenehalo dne 17. avgusta 1965.

Kadrovski sektor