

fuzinad

Leto XXVIII

Ravne na Koroškem, september 1991

Št. 9

Stopnice v razviti svet

S porazom komunizma v Sovjetski zvezi, iz katere se je bil pred pol stoletja kot odrešenjska vera za izkoriščane razširil skoraj čez pol sveta, je v večini držav t.i. socializma nastopilo prehodno obdobje, polno negotovosti, nemira in nestabilnosti. Eni bolj, drugi manj smo obremenjeni s podobno dediščino: gospodarstvo tržno ni konkurenčno, tehnologija je zastarela, produktivnost in kvaliteta se ne moreta meriti z zahodno. Število odvečnih delavcev je velikansko in grozi z velikimi selitvami ljudi v razvite države.

Ta uvod je bil potreben zato, ker se tudi ravnenska železarna usmerja v Evropo, še vedno pa skoraj vsakdo od nas nosi v glavi vsaj nekaj ovir za uspešen prehod v socialno tržno gospodarstvo:

- stare pojme in predstave s področja ekonomije, sociale, politike, upravljanja itn.

- domišljavo prepričanje, da smo tako dobri, da lahko mimogrede dohitimo zamujeno in bomo že v kratkem enakovredni Zahodu.

Zavedati se moramo, da vsa Vzhodna Evropa hoče isto kot mi: izvoz na konvertibilne trge za vsako ceno, svež inozemski kapital in vlaganja tujih firm v domačo proizvodnjo. Šele če nam bo to jasno, bomo znali ceniti vsak ugoden posel ali celo trajna poslovna sodelovanja z inozemstvom, da o partnerstvu ne govorimo. (O tem, kako življenjsko pomembna je zato skrb za kakovost, pišemo posebej).

Vse to prestrukturiranje pa se seveda ne dogaja v brez-zračnem prostoru, ampak zadeva usode živih ljudi, naših delavcev. Več kot le zrno resnice je v trditvah nekdanjih komunistov, da je trdi konkurenčni boj v tržnem gospodarstvu v bistvu socialno

krivičen, ker daje največje upanje na preživetje le najspodobnejšim, naša država pa je preprosto preveč siromašna, da bi (po zgledu razvitega Zahoda) lahko že zdaj samoumevno nudila spodoben standard tudi ogroženim kategorijam prebivalcev.

Na takšne, v bistvu pravilne ugotovitve, slišimo vrsto različnih odzivov in prav z odgovori na ta vprašanja kujejo stranke svoj kapital in pridobivajo glasove za naslednje volitve. Ker naš časopis ni v službi nobene stranke, povejmo samo, da sta v času krize možna vsaj dva različna odziva.

Možni so gromki besedni protesti, ki se včasih imenitno slišijo, vendar ni zanesljivo,

da morejo stvari zares spremeniti. Možen pa je aktivnejši osebni odgovor in zdi se, da je ta bližje duhu tržnega gospodarstva.

Res je, da ne moremo vsi odpreti zasebnih trgovin, vsi tudi nimamo dovolj osnovnega kapitala ali znanja za uspešna zasebna podjetja. Toda vsak od nas izstopa na kakšnem področju, pa čeprav kdo samo kot priden in hiter pomožni delavec. Mar torej ni naša dolžnost, da izkoristimo te svoje sposobnosti in jih poskusimo vnovčiti doma ali čez mejo? In kdo trdi, da ne smemo začeti svojih otrok vzgajati k take vrste samostojnosti, da bodo s pridobljenim znanjem v vsakem položaju znali stati na

lastnih nogah?

Časi so hudi in bodo morda še bolj. Socialna vprašanja bodo v državi dobila visoko prioriteto in nemara je zato kar prav, da premoremo dva sindikata, ki jih bosta pomagala reševati z vso domiselnostjo in konstruktivnostjo. Gotovo pa je tudi, da tisti, ki je v stiski, ne bo smel biti izbirčen. Če bo npr. treba prebirati med donosnim začasnim zdomstvom ali pomanjkanjem doma, se bomo najbrž znali odločiti po pameti.

Ob zvestem in dobrem delu pa bo seveda za vse nas samo koristno, če bomo zastarela pojmovanja nadomeščali s sodobnimi; najbolj tista, ki zadevajo politiko, ekonomijo ter organizacijo za vsakdanjo rabo. Železarna Ravne bo napredovala, če bodo napredni njeni delavci. Le takšna pa bo lahko nudila zanesljiva delovna mesta ter ustvarjala nova.



Naše delo v juliju

Predvideni plan skupne proizvodnje smo v juliju dosegli 45,3 odst., kar znaša v kumulativni 53,8 odst. Za 5.408 ton prodanih izdelkov smo iztržili 232,5 milij. din, kar je v poprečju 42,99 din/kg. Od tega smo na domačem trgu prodali 3.953 ton v vrednosti 136,4 milij. din, izvozili pa 1.455 ton v vrednosti 96,1 milij. din oziroma 4,1 milij. dolarjev.

PROIZVODNJA

Jeklarna je v juliju proizvedla 5.944,78 ton jekla in 155,04 ton jekla EPŽ – skupaj 6.099,82 ton, to pa je komaj 40,9 odst. planirane proizvodnje. Glavni vzrok za tako nizko proizvodnjo je pomanjkanje starega železa. 40 t EOP ni obratovala več kot polovico delovnih dni, imeli pa so tudi večji remont 10 t EOP in vakuumske naprave.

V **Valjarni in Jeklovleku** sta bili proizvodnja in odprema kljub občasnim motnjam pri dobavi vložka tako kvantitativno kot kvalitativno na ravni dogovorjene realizacije.

Zaradi nepravočasnih dobav in pomanjkanja starega železa in legur so imeli v **Kovačnici** tudi v juliju težave pri nabavi vložka. Za kovaški stroj so ingoti praviloma slabše površine ali nepopolno odliči, še vedno se ukvarjajo s problemom korenin. Zdaj se rešitev že kaže. Težave imajo tudi z zalogami. Posebej je problematična zaloga za domači trg, ki znaša za Čelik Beograd 340.013 kg gotovih izdelkov, za Metalno Maribor in Metalno Ljubljana pa imajo na zalogi še 43.755 kg gotovih izdelkov iz lanskega leta. Za izvoz imajo na zalogi še 603.145 kg izdelkov. Povečujejo se tudi težave pri zagotavljanju naročil.

V **Strojih** so imeli julija precejšen izpad odpreme stiskalnic za izvoz. Za področje proizvodnje strojev pa je izredno kritično tudi stanje naročil.

V preteklem mesecu so imeli v **Industrijskih nožih** zaradi okvar strojev 446 ur izpada proizvodnje, od tega 150 ur na brušenju ploščine in 296 ur na brušenju rezine in naklona. Naročil primanjkuje tudi v tem obratu, še posebej kritično je stanje naročil v oddelku za brzorezne nože. V poprečju jim mesečno primanjkuje naročil za 20 ton izdelkov.

V **Obdelavi plana** skupne proizvodnje ni dosegla edino **Orodjarna, v TSD, Pnevmatičnih strojih in Vzmetarni** pa so plan celo nekoliko presegle.

PRODAJA NA DOMAČEM TRGU

JEKLOLIVARNA je dosegla 85,6 % količinske in 99,9 % vrednostne realizacije. Mesečna realizacija se je izboljšala predvsem zaradi boljšega asortimenta naročil. Trenutno imajo za okoli dva meseca odprtih naročil.

VALJARNA je dosegla 69,5 % količinske in 120,6 % vrednostne realizacije. Zelo ugodne rezultate je imela pri srednje palčastem jeklu (129,7 % vredn. realiz.). Odprtih naročil imajo za okoli dva meseca.

JEKLOVLEK je dosegel 55,9 % količinske in 105,3 % vrednostne realizacije. Ugodni rezultati so bili pri vlečeni žici (količ. 233,7 % in 246,0 % vredn. realiz.). Na žičnih strojih so imeli v začetku meseca probleme z dobavo vložka iz Valjarne (PJ 326 in MIG) in z okvarami na strojih. Naročil imajo za okoli tri mesece.

KOVAČNICA je dosegla 50,9 % količinske proizvodnje in 71,9 % vrednostne realizacije. Plana niso dosegli predvsem zaradi slabega asortimenta in pomanjkanja naročil, ki jih imajo za okoli dva meseca.

ORODJARNA je na domačem trgu v primerjavi s planirano proizvodnjo v preteklem mesecu dosegla 89,4 % količinske proizvodnje in s tem preseгла vrednostno realizacijo za 14,2 %. Razlika med količinsko in vrednostno realizacijo je zaradi odpreme večje količine orodja. Še vedno primanjkuje naročil za plošče in strojne dele.

STROJI so na domačem trgu v primerjavi s planirano dosegli 75,9 % mesečne količinske proizvodnje in s tem presegle vrednostno realizacijo za 26,7 %. Realizacija na domačem trgu bi bila še večja, vendar so zadržali okoli 28 ton trnov pilger in valjev pilger za Železarno Sisak zaradi trenutno nerešene konstrukcije plačila. Kljub velikim naporom novih naročil za domači trg konstantno primanjkuje. V špediciji je še vedno okoli 50 ton mehansko obdelanih odkovkov za ladijske motorje za 3. maj Reka.

INDUSTRIJSKI NOŽI so na domačem trgu v primerjavi s planirano proizvodnjo v preteklem mesecu dosegli 66 % količinske proizvodnje in s tem vrednostno realizacijo 98,3 %. Zaradi nerešenega problema plačila smo zadržali v odpremnem skladišču okoli dve tona nožev. Kljub intenzivni obdelavi domačega trga je še vedno čutili pomanjkanje naročil. Plačilne pogoje so zaostriili na osnovi predplačila.

PNEVMATIČNI STROJI so na domačem trgu v primer-



javi s planirano proizvodnjo dosegli 45 % količinske proizvodnje in s tem 82 % vrednostne realizacije. Razlika med količinsko in vrednostno realizacijo je zaradi večje odpreme rezervnih delov. Zaradi pomanjkanja naročil standardnega programa pnevmatičnega orodja delno nadomeščajo program s posebnimi deli za avtomobilsko industrijo.

VZMETARNA je na domačem trgu v primerjavi s planirano proizvodnjo preseгла mesečno količinsko prodajo za 45,9 % in s tem preseгла vrednostno realizacijo za 74,5 %. Presežek proizvodnje v preteklem mesecu je posledica odpreme vzmeti za TAM Maribor iz zaloge špedicije.

ODSOTNOSTI

V juliju je bil delovni čas izkoriščen 68,61 - odstotno. Odsotnosti so znašale 31,39 odst. in so bile razdeljene tako:

- letni dopust 8,20 %
 - izred. plač. dopust 0,77 %
 - bolezn 6,03 %
 - druge plač. odsot. 15,94 %
 - neplač. odsotnosti 0,9 %
- SKUPAJ 31,39 %

Op.: med drugimi plačanimi odsotnostmi je predvsem čakanje na delo doma.

Ure v podaljšanem delovnem času so znašale 0,48 odst. in so bile glede na junij višje za 0,15 odst. Največ nadur so imeli v STO (1,35 odst.) in v Strojih (1,06 odst.). Nad 0,5 odst. imajo še Biro za varstvo delavcev - 0,81 odst., Translog - 0,75 odst., Koncern prav tako 0,75 odst. Vsi drugi pa imajo odstotek ur v podaljšanem delovnem času pod 0,50 odst.

Jasna Planinšek

OBRAT DELNIŠKA DRUŽBA	ODSOTKI DOSEGANJA NAČRTOVANE PROIZVODNJE											
	SKUPNA PROIZVODNJA ton		ODPREMA ton		FAKTURIRANA REALIZACIJA din		IZVOZ ž		IZVOZ din		DOMAČI TRG din	
	julij	zbir	julij	zbir	julij	zbir	julij	zbir	julij	zbir	julij	zbir
JEKLARNA	40,9	52,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VALJARNA	42,5	50,8	42,7	48,8	68,7	61,3	13,5	20,3	23,5	25,8	120,6	102,0
JEKLOVLEK	61,6	57,5	52,2	51,8	107,2	83,7	62,8	55,8	110,0	77,3	105,1	88,4
KOVAČNICA	63,1	56,7	49,9	53,9	79,7	80,2	63,3	62,4	111,0	81,8	72,0	79,8
JEKLOLIVARNA	59,6	68,3	80,6	81,8	174,4	134,8	51,6	76,0	89,6	96,4	268,2	177,3
STROJI	37,6	44,1	47,3	41,4	64,9	45,3	27,0	21,9	47,2	27,8	126,7	106,7
- NOŽI, BRZOR, OR.	27,0	44,8	33,3	71,7	72,0	70,9	-	-	-	-	72,0	60,6
- GREDICE	147,1	99,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
INDUSTR. NOŽI	104,0	94,7	72,1	86,8	106,6	92,4	65,9	76,6	113,0	104,9	98,1	76,0
NAMENSKA PROIZV.	56,3	58,2	35,2	54,6	94,7	107,0	84,8	124,8	148,1	163,2	4,5	4,1
ORODJARNA	71,1	92,6	73,6	94,2	90,9	81,4	2,0	63,8	3,3	93,6	114,2	78,2
PNEVMAT. STROJI	38,2	74,9	79,7	80,8	97,6	97,5	94,9	71,2	161,1	85,2	82,0	100,5
VZMETARNA STROJI	109,3	116,6	132,2	114,8	194,6	113,6	58,1	55,8	99,1	74,4	174,5	115,8
STORITVE DRUGIH	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SKUPAJ	45,3	53,8	47,5	51,9	83,8	72,3	38,2	45,7	66,6	59,6	98,2	83,6

VARČEVANJE Z ENERGIJO

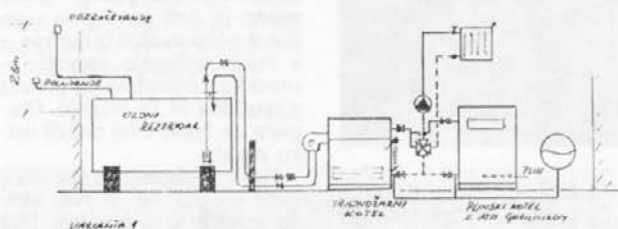
KAKŠEN KOTEL ZA CENTRALNO OGREVANJE

ODLOČITEV LASTNIKA NOVO ZGRAJENE HIŠE

Preden se individualni kupec odloči za nakup novega kotla za centralno ogrevanje, moramo razčistiti naslednje:

- kakšno gorivo bo uporabljal pri kurjenju: premog, olje ali plin
- ali ima možnost priključitve na plinovodno omrežje.

VARIANTA 1 (slika)



Če ste se odločili za kurjenje na trda goriva in vidite perspektivno možnost priključitve vaše hiše na plin, potem priporočamo, da nabavite trajnožarni kotel firme Ferroterm iz Selnice ali Stadler iz Maribora, saj je to kotel, ki je prilagojen za kurjenje naših premogov, ki so slabše kvalitete od uvoženih; če vam finančno stanje dopušča, lahko na ta kotel montirate tudi oljni gorilnik, ki ga boste uporabljali za kurjenje v prehodnem obdobju.

Že pri namestitvi trajnožarnega kotla na trda goriva morate razmisliti o namestitvi plinskega kotla v primeru, da bo vaša hiša v prihodnje priključena na plin. Treba je pustiti mesto (perspektivno) za plinski kotel z atmosferskim gorilnikom, ki se ga veže na obstoječi dimnik, ko ga pregleda dimnikarsko podjetje. Plinski kotel firme Hidroterm TIP HC iz Slavonske Požege je litoželezen in ima prednosti pred kotlom firme EMO iz Celja.

VARIANTA 2

Če ste se odločili za kurjenje na kurilno olje in vidite perspektivno možnost priključitve na plin, potem priporočamo, da nabavite navaden kotel, ki je predviden za kurjenje na kurilno olje, lahko pa se s tem kotlom kuri tudi na trda goriva. Malo boljše karakteristike kot Ferroterm iz Selnice ima kotel TAM-Stadler iz Maribora (če ga kurimo večinoma na olje) – zaradi možnosti namestitve turbulatorjev, ki znižajo temperaturo dimnih plinov in s tem privarčujemo na porabi goriva.

Tudi pri tej varianti morate razmisliti o namestitvi plinskega kotla z atmosferskim gorilnikom, ki se ga veže na obstoječi dimnik.

ODLOČITEV LASTNIKA HIŠE, KI IMA KOTLOVNICO NA TRDA GORIVA ALI OLJE, IMA PA MOŽNOST PRIKLJUCITVE NA PLIN

Imate navaden kotel, kurjen na trda ali tekoča goriva. Večinoma so to kotli firme Ferroterm iz Selnice ali TAM-Stadler iz Maribora. Imate možnost, da nabavite plinski gorilnik, ki ga montirate na obstoječi kotel. Te variante ne priporočamo. Priporočamo pa:

- da nabavite novi plinski kotel z atmosferskim gorilnikom, ki ga priključite na obstoječi dimnik
- obstoječi kotel uporabljate za kurjenje na trda ali tekoča goriva.

POMEMBNI NASVETI

- ne izbirajte kotla za ogrevanje z večjo močjo, kot je instalirana moč grelnih teles v hiši – prej z manjšo

- ne imejte kotla za centralno ogrevanje v poletnih dneh za pripravo sanitarne tople vode, ampak že pri načrtovanju izvedite priključitev na tak način, da se v enem bojlerju segreva voda z električnim tokom; s tem boste podaljšali življenjsko dobo kotla

- kotel za centralno ogrevanje izberite glede na primarno gorivo (s katerim gorivom boste pretežno kurili), saj s tem kurite z boljšim izkoristkom

- kotlovnico opremite z možnostjo priključitve na plinsko omrežje

- ne polnite rezervoarja za olje prek 95 %
- odzračevalna cev za oljni rezervoar mora biti od tal min. 2,5 m; vrh cevi ne sme biti ob oknu ali izvoru toplote.

Robert Jamšek

VSE MANJ KURIMO Z MAZUTOM



Delavca SGV sta v deseti ogrevni peči v Kovačnici zato, ker jo pripravljata na predelavo z mazuta na plin.

Po tej predelavi bosta v železarni ostali le še dve peči, ki bosta ogrevani z mazutom. Obe sta v Kovačnici in vodstvo tega obrata poudarja, da si bo prizadevalo tudi ti dve peči čimprej priključiti na zemeljski plin.

Inž. **Ferdinand Kotnik**, višji energetik za plin in tekoča goriva v Energetiki, je povedal, da ni smiselno, da bi v železarni še imeli kakšno peč na mazut, saj so prednosti kurjenja s plinom dokazane. Vse se končno odražajo v ceni, v stroških.

Kakšno peč na mazut bi bilo pametno obdržati le, če za zemeljski plin, s katerim že kurimo večino peči v železarni, ne bi imeli alternativnega goriva. Ker ga imamo, butan – propan, se od mazuta postopoma poslavljamo.

H.M.

V začetku avgusta se je s tritedenske službene poti v Indiji vrnil na Ravne mag. Milan Švajger, drugi član strokovne odprave v jeklarni Kalyani Steels blizu Bombaya. Teden prej se je od tam vrnil računalničar Leopold Ranc. Strokovnjaka Železarnе Ravne sta imela nalogo, da usposobita in pomagata dati v pogon novo napravo za EPŽ, kar sta tudi storila.

Napravo za EPŽ je indijski jeklarni prodala avstrijska firma Inteco, s katero ima Železarna Ravne že deset let sklenjeno dolgoročno pogodbo o sodelovanju. V projektih sodeluje s prodajo znanja, s šolanjem strokovnjakov, transferom tehnologije in s sodelovanjem pri dajanju njihovih naprav v pogon. V teku je več projektov, v okviru naslednjega bodo letoš oktobra prišli na šolanje v Železarno Ravne bodoči delavci pri EPŽ iz Irana.

Projekt Kalyani je trajal dve leti, ker se je zaradi težav pri investitorju nekoliko zavlekel. Pred dvema letoma je bilo pri nas na šolanju pet Indijcev. Letos je bila naprava nared za zagon in kakor predvideva pogodba, sta naša strokovnjaka začetek proizvodnje tudi omogočila.

Polde Ranc je imel nalogo instalirati v Železarni Ravne razviti računalniški program za vodenje postopka EPŽ. To je naj sodobnejša različica programa, ki deluje v domači železarni, prek Inteca pa smo ga prodali še v Nikšič in Tyssen Krefeld v Nemčiji. Za svoj delež v projektu je Železarna Ravne dobila 1.100.000 šilingov, strošek zanjo pa predstavljajo, ob prevozu do letališča, le dnevnice za oba strokovnjaka.

Magistra Švajgerja, ki je dal

TRI TEDNE V INDIJI



Prvi ingot, izdelan na novi napravi za EPŽ v jeklarni Kalyani Steel. Pred njim stojijo mag. Milan Švajger, tehnični direktor jeklarnе, obratovodja EPŽ.

ponovno tehnologijo in sodobno kontinuirano napravo, kakršne pri nas nimamo. Ob tem v hali ni nobenega viličarja in ves material, kot npr. opeko za ponovce, znosijo ženske na glavah. Delavci hodijo po hali bos, brez zaščitne opreme. Čelade imajo le mojstri. Vendar so Indijci pridni, vestni delavci, zadovoljni s tem, kar imajo. Še sanja se jim ne o standardu, kakršnega ima povprečni Slovenec.

Poslovna morala je v Indiji visoka, dosledno se držijo dogovora, kar je precej drugače kot npr. v Iranu. Zaradi viso-

Povedal je, da je Indija dežela velikih nasprotij. Na eni strani tovarne z naj sodobnejšo tehnologijo in opremo, na drugi velika revščina in slabe higijenske razmere, ki jih vročina in vlaga še poslabšujeta.

V jeklarni, kjer so dajali v pogon napravo za EPŽ, na kateri bodo izdelovali ingote, težke 15 ton in več, in je doslej največja v Indiji, imajo 35-tonsko elektroobložno peč s

ponovno tehnologijo in sodobno kontinuirano napravo, kakršne pri nas nimamo. Ob tem v hali ni nobenega viličarja in ves material, kot npr. opeko za ponovce, znosijo ženske na glavah. Delavci hodijo po hali bos, brez zaščitne opreme. Čelade imajo le mojstri. Vendar so Indijci pridni, vestni delavci, zadovoljni s tem, kar imajo. Še sanja se jim ne o standardu, kakršnega ima povprečni Slovenec.

Poslovna morala je v Indiji visoka, dosledno se držijo dogovora, kar je precej drugače kot npr. v Iranu. Zaradi viso-

kih uvoznih carin so zelo previdni pri uvozu, zato je njihov dobavitelj težko postati. Ker pa je indijsko tržišče zelo veliko, bi bilo gotovo v našem interesu, da bi na tem trgu prodri. Imajo številne jeklarnе in industrijo, ki potrebuje izdelke, kakršne izdeluje Železarna Ravne, od nožev do valjev. Jeklarna Kalyani želi razviti tehnologijo namenske proizvodnje. Glede na dosedanje reference bi bila zainteresirana za pomoč naših strokovnjakov in te priložnosti v Železarni Ravne ne bi smeli zamuditi.

Za razširitev poslova pa bi bilo nujno imeti v Indiji svojega predstavnika. Ima ga firma Inteco in ima od tega veliko korist. On tam živi, pozna razmere, vzpostavlja poslovne stike in sklepa posle. Pomembno je tudi to, da za poslovne obiskovalce iz Evrope – v Indijo prihajajo pogosto – uredi vse potrebno za prevoz z letališča in za bivanje. Drugače se tujec v tej deželi težko znajde.

Naša strokovnjaka sta bila v Indiji v času, ko je svet veliko poročal o Jugoslaviji. Bila sta tam kot Slovenca. S svojim znanjem in s korektnim odnosom do dela in ljudi sta si pridobila zaupanje tistih, s katerimi sta sodelovala. Z dejavnimi in z besedo sta jih prepričala, da je prizadevanje Slovenije po samostojnosti utemeljeno in upravičeno. Prepričanje ni bilo lahko, kajti med Indijci je še iz obdobja Tita in Nehruja zakoreninjen mit o pravični in bratski Jugoslaviji.

Ko naši strokovnjaki odhajajo na službene poti v tujino, tam niso le predstavniki svojega podjetja, temveč tudi ambasadorji države – Slovenije.

Mojca Potočnik

Projekt RES pred zagonom

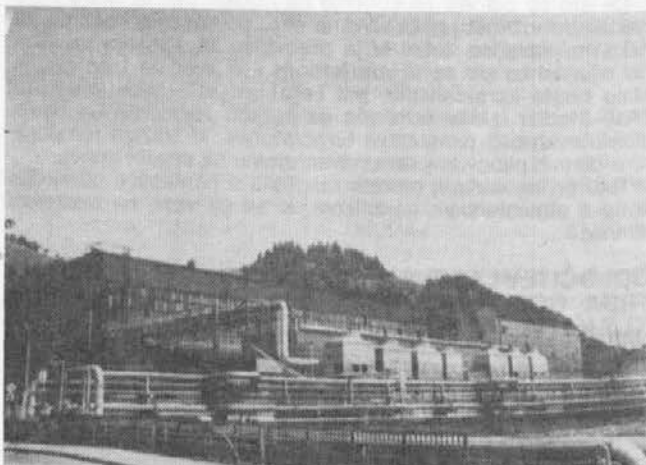
V avgustu se je končala večina del na napravah projekta RES, ki pomeni – ko bodo naprave začele obratovati – racionalizacijo proizvodnje in ekološko sanacijo jeklarnе 2. Že lani je bil zgrajen vodni hladilni sistem, ki je priključen na napravo za EPŽ in torej delno že obratuje, zdaj pa sta pripravljena za zagon tudi odpraševalna naprava in peč UHP.

Hladni zagon je bil predviden za začetek avgusta. Tedaj so bila montažna dela v glavnem končana, vendar je investitor na željo dobaviteljev preizkušanje preložil.

Zaradi nestabilnih razmer v Jugoslaviji namreč predstavniki dobaviteljev – firm Fuchs, Rexroth, AEG in International transformer – tedaj niso marali priti k nam, njihovo sodelovanje pri zagonu pa je nujno, saj drugače ne moremo dobiti garancij.

Po zagotovitvi pomočnika vodja projekta, inž. Toneta Šipka, ob koncu avgusta ni bilo več ovir, da v začetku septembra ne bi mogli začeti s hladnim zagonom, pri katerem naj bi preizkusili hidravlično peč, računalniško krmiljenje, transformator ter vse gibe peči z vsemi funkcijami odpraševanja in hladilnega sistema. Zatem naj bi obzidali dno peči, s čimer bo leta pripravljena za vroči zagon, ki naj bi se začel v začetku oktobra.

Glavna gradbena in montažna dela pri projektu RES so opravili delavci Metalne, Hidromontaže, Gradisa in Tehniškega sek-



torja Železarnе Ravne. Upamo, da pri zagonu ne bo večjih zapletov in da se bo proizvodnja začela v predvidenem roku.

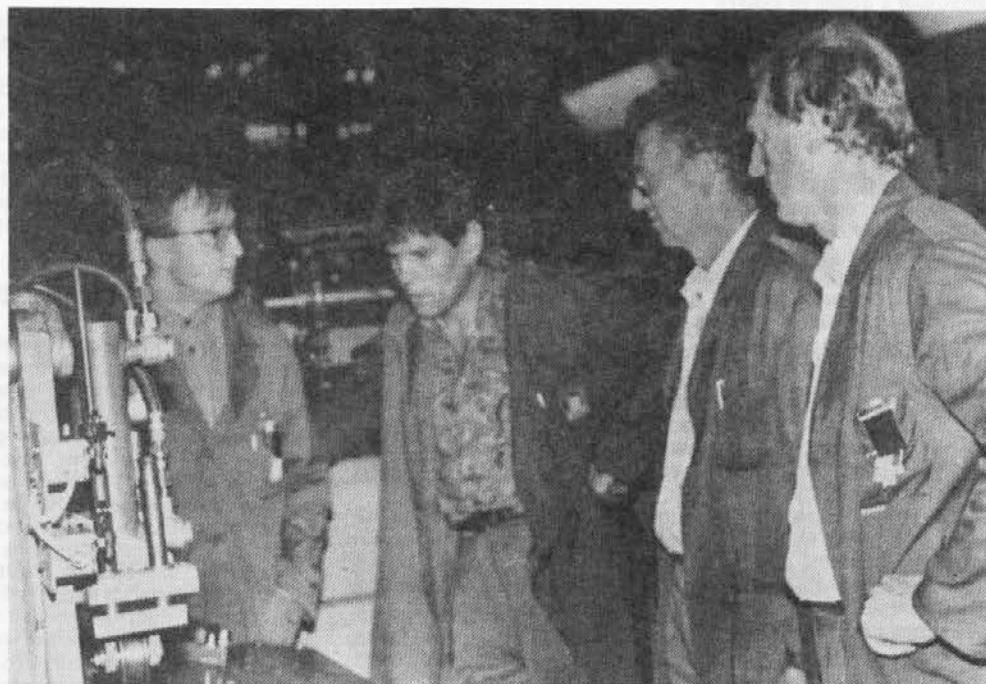
Ker je peč UHP tako v slovenskem kot v širšem merilu precejšnja tehnična in tehnološka novost in za Železarno Ravne velika pridobitev, bomo ob začetku njenega obratovanja projekt podrobneje predstavili.

Mojca Potočnik

PREIZKUŠAJO NOVO LINIJO

Avgusta je bil center dogajanj v Vzmetarni predel, kjer spravljajo v pogon novo linijo za proizvodnjo sprednjega stabilizatorja. Tam si srečal eteesovce, esgevejevce, vzmetarje in razvojnike. Trudili so se, da bi naprava čim prej začela delati, saj novomeški Revoz, za katerega bomo delali prednje stabilizatorje, že čaka na nulto serijo. Kot so zagotovili odgovorni, odpravijo se nekaj malenkosti in zelo pomembna proizvodnja nadomestnega programa za Vzmetarno se bo lahko začela. Ko se bo, bomo poročali.

H.M.



IZ KORENIK RASTEJO INGOTI IN – TEŽAVE

O jarih kačah in steklih polžih smo svojčas že pisali, ob prebiranju letošnje polletne bilance pa smo naleteli še na en primer te vrste: čiščenje korenin ingotov. Kovačnica je pri problemih, s katerimi se srečuje in ki posredno vplivajo na rezultate njenega dela, navedla, da problem čiščenja korenin ingotov še vedno ni rešen.

Korenika je lepo ime za črno metalurgijo. Pomeni življenje, rast – in res, to pomeni tudi pri ingotu! Korenika je namreč ostanek livnega sistema, po katerem se v kokilo nateče talina, da od spodaj navzgor nastaja ingot, ne od zgoraj navzdol! Zato, da je čim manj sekundarnih lunkerjev, pravijo strokovnjaki.

Ko ingot slečejo – spet imajo dober izraz ti naši metalurzi – namesto tujega »stripanja« – kar pomeni, da ga s posebno napravo, boforsom, potegnejo iz kokile, pa livni sistem večkrat ne odpade. Ostanejo tudi do meter dolge korenike (na fotografiji skuša delavec odbiti eno teh korenin).

Takšni ingoti grejo v nadaljnjo obdelavo. Pridejo tudi v avtomatsko kovačnico, tam pa se začnejo težave. Ker večine teh korenin ni možno ročno odstraniti, so ves čas obdelave v napoto. Tako jih je teže prestavljati, težko je z njimi oblikovati skladovalnice itd. Še največ problemov pa je pri zalaganju in razlaganju peči.

Avtomatizirane naprave namreč ne računajo na podaljšane



šane ingote, zato je ves čas nevarnost, da se ingoti v peči postavijo križem – kražem in poškodujejo steno. Na srečo se to pretirano velikokrat ne zgodi, so pa v nadaljnjem procesu večkrat zastoji, če se zaradi nametanosti avtomatika zamudi pri pobiranju ingotov iz peči.

Opisani primer je, kot meni obratovodja Kovačnice **Janko Miklavc**, dipl. inž., problemček v primerjavi s problemi, ki zdaj tarejo Kovačnico – največji je pomanjkanje naročil – ga pa velja navesti kot opozorilo, da se investicije v železarni naj ne bi delale na pol (v Kovačnici so nezadovoljni še z nekaterimi na pol narejenimi, posebno s čistilno napravo iz oddelka flemanja!). Tu gre za investicijo v avtomatiziran kovaški stroj, ko se ga je pred desetimi leti mudilo dati v pogon, da smo zaposlili ljudi in da je čim prej začel vračati denar, nismo pa organizirali spremljajočih dejavnosti, v tem primeru čistilnice ingotov. Tako je, žal, še zdaj nimamo, so pa danes še veliko manjše možnosti, da bi jo sploh kdaj imeli, pa čeprav bi lahko veliko doprinesla h kakovosti izdelkov iz ingotov. Če je namreč površina že pri ingotu očiščena, je veliko manjša možnost za nadaljnje napake.

Za svojo čistilnico nimajo kovači ne prostora ne denarja za opremo, zato so zdaj pristali na zasilno rešitev, ko jim bodo korenike rezali v Strojih.

H.M.

PREHOD NA NOV NIVO KAKOVOSTI

Med prvimi pogoji za izboljšanje poslovne uspešnosti in rešitev iz poslovne krize je izboljšanje kakovosti. Le z boljšo kakovostjo bomo lahko povečali izvoz na zahtevna mednarodna tržišča. Kakovost ne pomeni le kakovosti izdelkov in storitev, temveč tudi kakovost izpolnjevanja rokov in stroškov. Izboljšanje kakovosti je eden od pogojev za preživetje in obstoj metalurgije na Ravnah.

Naši izdelki in storitve morajo zadovoljevati potrebe in pričakovanja naših kupcev. Težiti moramo k vse višjemu nivoju kakovosti izdelkov, storitev in poslovni konkurenčnosti. **Kakovost mora postati naš tržni adut številka ena**, kar med drugim pomeni, da morajo naši izdelki presežati minimalne zahteve v predpisih in standardih.

Kaj je kakovost?

Včasih je bilo dovolj, če je bila zahtevana kakovost v mejah predpisanih lastnosti, danes zahtevajo več:

- izenačenost (enakomernost) kakovosti
- zanesljivost
- zamenljivost
- stabilnost
- varnost izdelkov.

Kakovost pomeni skladnost z zahtevami.

V politiki kakovosti Železarne Ravne smo se opredelili za mednarodni standard ISO 9001, kjer je jasno opredeljena

dolžnost dobavitelja do kupca v vseh pogledih kakovosti. V osnovnem konceptu kakovosti je kupec zaščiten z naslednjo opredelitvijo:

»Podjetje mora za svoje izdelke ali storitve doseči in ohranjati takšno kakovost, da bo vedno zadovoljila definirane potrebe naročnika.« Te definirane potrebe pa niso nič drugega kot to, kar smo se z naročnikom dogovorili.

V metalurgiji smo se opredelili tudi za celovito obvladovanje kakovosti, ki je natančneje opisana v poslovniku kakovosti metalurgije in shematsko prikazana na sliki 1.

Kako doseči in ohranjati višji nivo kakovosti?

Zavedati se moramo, da kakovost nikoli ne nastane po naključju. Vedno je rezultat miselnega in delovnega napora. Vedno morata biti volja in energija za to, da se izdelek ali storitev izdela nadpovprečno dobro. **Želeti si moramo delati vse bolje in bolje!** V osnovi gre za bistveno spremembo miselnosti vseh zaposlenih, zato morajo biti tudi metode in postopki prilagojeni tem zahtevam.

Kakovost gre na bolje, če jo načrtujemo, na slabše gre samo po sebi. To pomeni, da mora biti izdelan dolgoročni načrt ali strategija izboljšanja in ohranjanja visoke ravni kakovosti. Iz dolgoročnega načrta in aktualnih potreb se izdelajo kratkoročni načrti in operativni plani ukrepov.

Realizacija načrtov mora v osnovi iti po linijski organizaciji, pri pospeševanju rešitev večjih nalog pa si lahko pomagamo s projektno organizacijo.

Probleme kakovosti je treba reševati organizirano. **Poudarek mora biti na preprečevanju slabe kakovosti.** Japonci so uspešni pri uporabi metode POKE – YOKE. Poiskati moramo način in metode za preprečevanje nenamernih napak. Takšne metode v svetu poznajo in uporabljajo. Mi jih moramo spoznati in prenesti v našo prakso.

Prehod na višji nivo kakovosti je večleten proces!

Kdo mora kaj narediti?

V celovito obvladovanje kakovosti so vključeni vsi delavci našega podjetja in še naši kooperanti ter dobavitelji. **Celovito obvladovanje kakovosti mora postati način dela in vedenja vseh in vsakega člana podjetja.** Vsak se je dolžan izobraževati in izpopoljevati na svojem področju, velike pa so pristojnosti in odgovornosti vodstvenega in direktorskega kadra.

Ena od osrednjih šibkih točk pri nas je nered zaradi neopredeljene in neupoštene pristojnosti. V osnovi se pristojnosti o kakovosti porazdelijo od zgoraj navzdol. Dejanski problem predstavljajo dejanski ukrepi pri neizpolnjevanju kakovostnih zahtev.

Se vedno se najdejo posamezniki, ki mislijo, da je za slabo kakovost odgovorna kontrola kakovosti. Jasno nam mora biti, da končna kontrola ne izboljša kakovosti. Vsak direktor, vodja, delovodja in delavec je odgovoren za kakovost svojega dela in dela oddelka, obrata ali službe, za katero je pristojen. Strokovne službe s področja kakovosti nudijo strokovno podporo, izvajajo usposabljanje, nadzor, predlagajo ukrepe, vendar se s tem odgovornost ne prenaša na strokovne službe kakovosti. Zato se morajo posamezni direktorji in vodje s pomočjo služb kakovosti takoj lotiti izdelave in realizacije plana izboljšanja kakovosti.

Uspeh prizadevanj moramo meriti in spremljati. To je sestavni del kroga uvajanja izboljšav.

Nivo kakovosti se meri na več načinov:

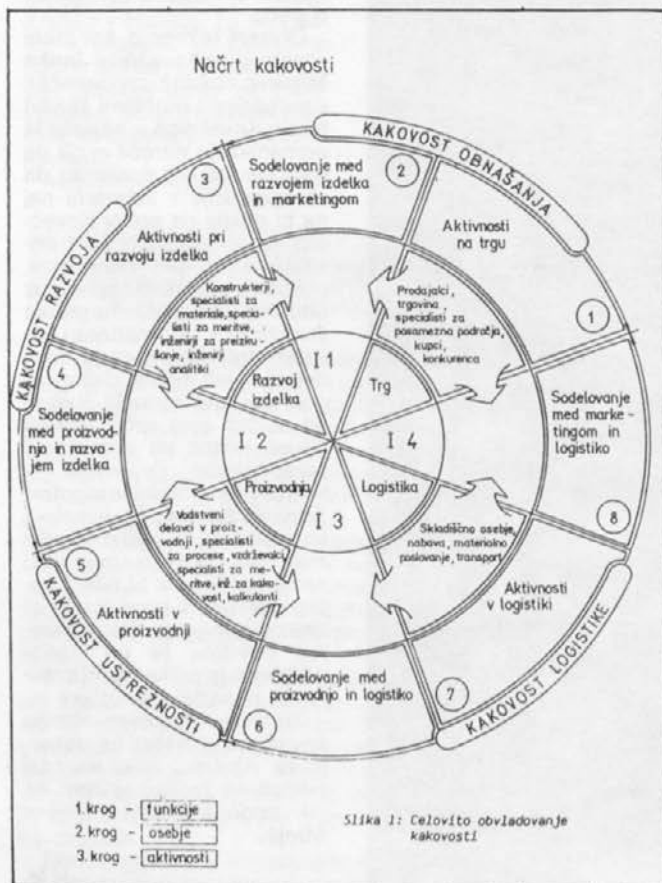
- notranje in zunanje presoje (avditi)
- skupni stroški kakovosti
- ocenjevanje po Crosbyju
- druge metode.

Pri ocenjevanju stanja kakovosti si lahko pomagamo s tabelo iz knjige Crosby: Kakovost je zastonj. Navaja kategorije, ki se upoštevajo.

- Pri ocenjevanju se upošteva stopnja:
 - razumevanja in odnosa vodilnih delavcev do kakovosti
 - organiziranosti službe za kakovost
 - načina reševanja problemov
 - deleža stroškov kakovosti
 - ukrepov za izboljšanje kakovosti.

Kakšno oceno bi dali svojemu okolju? Če smo zelo kritični in odkriti, bo ocena nizka, kar pomeni, da so nujna prizadevanja za prehod na NOV, VIŠJI NIVO KAKOVOSTI.

Jože Šegel, dipl. ing.



Odkar smo se v Železarni Ravne začeli prebijati na zahodna tržišča, se srečujemo s tremi pojmi: **roki, cene, kakovost**. Uspešni smo na teh tržiščih toliko, kolikor te osnovne zahteve izpolnjujemo. Nobene izmed njih ne smemo zanemariti, pri izpolnjevanju vseh pa imamo težave, ker nas je domači in vzhodnoevropski trg razvadil s nižjimi zahtevami, kot jih imajo kupci v razvitih državah. Tako zdaj plačujemo davek položaju, ko smo bili najboljši med slabimi. Ker smo v zadnjem času trg, ki nam je dajal potuho, skoraj povsem izgubili, je v našem življenjskem interesu, da se v kar najkrajšem času prilagodimo novim razmeram in višjim zahtevam. Med temi je najosnovnejša kakovost – slabih izdelkov namreč Zahod ne kupuje. O tem, kako se v železarni spoprijemamo s to zahtevo, smo se pogovarjali z vodjem Centra za zagotavljanje kakovosti **dipl. inž. Vladom Macurjem**.

»V Železarni Ravne že dolgo občutimo, da nismo več monopolno jugoslovansko podjetje, zaščiten s ugodnostmi realsocialističnega gospodarstva, vendar poslovni rezultati kažejo, da se na nove, tržne razmere zelo počasi prilagajamo. Zakaj?«

»Velike spremembe, ki jih prinaša tržno gospodarstvo, odpiranje gospodarstva navzven, odnosi, ki pri tem nastajajo, tehnološki razvoj, potrebe po smotrni izbiri materialnih virov, energije in po varstvu okolja zahtevajo drugačno organizacijo in metode dela, kot smo jih bili vajeni doslej. Da se bomo približali največjemu tržišču na svetu, Evropi, ki šteje 320 milijonov prebivalcev, moramo nujno spreminiti strategijo poslovanja v smeri celovitega obvladovanja kakovosti. Časi, ko smo v Evropi konkurirali z nizkimi cenami, so namreč minili. Danes je zagotavljanje kakovosti nepogrešljiv del poslovne politike vsakega tržno usmerjenega podjetja. Prej bomo to spoznali, prej bomo rešeni težav, ki nam zapirajo pot v Evropo.«

»Kaj to od zaposlenih v podjetju zahteva?«

»Vedeti moramo, da se **kakovost ne pridobi – kakovost se pridela**. To spoznanje naj bo vodilo za sodelovanje vseh zaposlenih na vseh nivojih v procesu zagotavljanja kakovosti v našem podjetju.«

»To zavest si morajo mnogi šele pridobiti.«

»Žal se mnogi pomena kakovosti v celotnem delovnem postopku – od sprejema naročila do špedicije – še ne zavedajo. Zato je nujno, da o tem veliko govorimo in pišemo in da začnemo z rednim permanentnim izobraževanjem zaposlenih, od vodilnih do tistih

V EVROPO S KAKOVOSTJO

v proizvodnji, da bodo osvojili metode in tehnike, ki omogočajo obvladovanje kakovosti. Pomembno pa je vedeti, da se kakovost gradi od vrha navzdol.«

»Kakšne so evropske zahteve glede zagotavljanja kakovosti?«

»Leta 1987 so izšli mednarodni standardi ISO 9000; v njih so zahteve in potrebe po obvladovanju sistema kakovosti konkretno in jasno izražene. Standardi določajo vzpostavitev, dokumentiranje in ohranjanje učinkovitega in ekonomičnega sistema za zagotavljanje kakovosti. Če ga obvladamo, lahko poslovnim partnerjem dokažemo, da smo sposobni ustreči njihovim zahtevam glede kakovosti.«

»Je za zaupanje poslovnih partnerjev, da obvladujemo sistem kakovosti, dovolj, če jim pošljemo pošiljko brezhibnih izdelkov?«

»Ena pošiljka še ni dokaz, da obvladamo sistem kakovosti. Poslovni partnerji hočejo imeti zagotovilo, da je kakovost naših izdelkov stalna. Sistem proizvodnje mora biti tak, da ne dopušča napak in večjih spodrslijev. Pomembna sta vsaj dva instrumenta za ugotavljanje sposobnosti podjetja, da proizvaja v skladu s tehnologijo in zahtevami kakovosti, to sta **Poslovnik kakovosti in presoja kakovosti ali avdit**. Z njuno pomočjo ugotovimo, kako smo za tako delo organizirani, kaj je že narajeno in kaj nas čaka. Končno potrdilo, da smo usposobljeni za kakovostno proizvodnjo, pa je **certifikat** mednarodne institucije.

»Kaj je Poslovnik kakovosti?«

»Rečemo mu tudi poslovnik zagotavljanja kakovosti. Je temeljni dokument, ki opredeljuje sistem upravljanja kakovosti. Temelji na standardu ISO 9000 (EN 29000, JUS AK1 010–014) in zajema celovito zagotavljanje kakovosti. To pomeni, da se kakovost vgrajuje v izdelek v vseh fazah njegovega nastajanja, od raziskave trga, mimo razvoja, proizvodnje do dobave, vgradnje in preverjanja kakovosti. Osnovna filozofija, ki jo opredeljuje poslovnik, je, da so za kakovost odgovorne vse organizacijske enote in vsi posamezniki v podjetju.«

»Ali smo za Železarno Ravne to knjigo kakovosti že izdelali?«

»Narejeni so Poslovniki kakovosti za posamezna podjetja

oziroma obrate, npr. za Industrijske nože, za Livarno posebne litine in za Metalurgijo. Med njimi je Poslovnik za Industrijske nože že v postopku za certificiranje.«

»Poslovnik kakovosti je nekakšna teoretična podlaga za zagotavljanje kakovosti, nekateri obrati železarne pa so že doživeli tudi avdite. Kaj je to – avdit?«

»V standardih je postavljena zahteva po organizaciji periodičnih in sistemskih internih pregledov (internal quality audits) in preverjanjih na vseh ravneh. Avditorji odkrivajo napake in nepravilnosti ter njihova žarišča ter predlagajo, kako jih odpraviti, vodstvo pa mora zagotoviti, da bo podjetje to doseglo.

Sposobnost podjetja, da zmore dosegati zahtevano kakovost, lahko preverjajo tudi kupci (second party audits). Pri nas smo že imeli avdite strokovnjakov Renaulta oziroma Revoza, ki jima dobavljamo avtomobilске dele, ter Argusa in Krombacha, ki sta kupca litine in litih izdelkov.«

»Glede na to, da se bodo kmalu povsod uveljavili evropski standardi, lahko kmalu pričakujemo še več takih avditov?«

»Lahko bi se zgodilo, da bi avdite zahtevali vsi naši zunanji kupci za vse izdelke. Toda vsak avdit je draga ter organizacijsko in kadrovsko zapletena zadeva, zato ni smotno, če jih opravljajo posamični kupci. Podjetja, ki imajo resen namen konkurirati na evropskem in svetovnem tržišču, si zato priskrbijo **certifikat kakovosti**. Pridobijo ga na podlagi **zunanje presoje**, ki jo opravi pooblaščen mednarodna institucija (third party). V Evropi delujejo naslednje institucije: Bureau Veritas Quality International (BVQI), British Standard Institute (BSI), Lloyd Register Quality Assurance (LRQA), Det Norske Veritas (DNV), Inspection Services International (ISI) itd.

Težava je v tem, da se vse te institucije medsebojno še ne priznavajo, vendar bo to kmalu urejeno.

»Je certifikat za podjetje dokončen akt?«

»Nikakor ne. Institucija podeli podjetju, ki je sposobno kakovostne proizvodnje, certifikat za tri leta, vsaki dve leti pa presojo ponavlja. Ob ponovnih pregledih se mora kakovost proizvodnje in naprav zboljšati, nikakor ne sme padati.«

»Torej je treba v kakovost veliko vlagati?«

»Razumljivo, da vzdrževanje kakovosti veliko stane, toda to je vstopnica v razviti svet. Podjetje, za katero mednarodni certifikat jamči, da ima proizvodnjo organizirano v skladu z ISO 9000, sme v marketinški dejavnosti uporabljati znak institucije, ki ga je izdala, in ustrezno opremiti svojo blagovno znamko.«

»Ali ni nevarno, da bi ob avditih konkurenca odkrila poslovne in tehnološke skrivnosti podjetja?«

»Zakonodaja in standardi dajejo kupcem pravico do vpogleda v proizvodni postopek dobavitelja. Vendar ne gre za razkrivanje tehnološkega postopka in poslovnih skrivnosti, ampak za izpolnjevanje kakovostnih zahtev, zapisanih v standardih. Odkrivajo se le napake, ki izvirajo iz nespoštovanja predpisov.«

»Kakšno vlogo ima pri tem interna presoja kakovosti?«

»Interna presoja je cenejša in je njena predhodnica. Je sistematično in neodvisno preverjanje, ki ima namen ugotoviti, ali dejavnosti za izboljšanje kakovosti prinašajo rezultate. Presojajo strokovnjaki in osebe, ki so za to usposobljeni in nimajo neposredne odgovornosti za področja, ki jih presojamo. V železarni presojamo **sistem kakovosti, kakovost procesa, kakovost izdelka in kakovost storitev** delavci Centra za zagotavljanje kakovosti. Na podlagi ocene ugotovljenega stanja predlagamo ukrepe, ki jih mora sprožiti generalni direktor, uresničiti pa ustrezne delovne enote.

Prvo interno presojo v železarni smo opravili v Livarni posebne litine. Rezultati so bili ugodni, vendar bo sledila še zunanja presoja strokovnjakov firme Krombach.

Zdaj delavci Centra presojamo sistem in proces kakovosti Metalurgije in Predelave, kar je nujno zaradi prihoda zunanjih avditorjev iz Revoza. Presojamo po vprašalniku Renaulta in moram reči, da so vprašanja težja od standardov ISO. Po prvi presoji nas je Renault uvrstil v zgornjo B kategorijo, zdaj pa bi morali doseči kategorijo A. Če se bo to zgodilo, si bomo uteli pot še k drugim Renaultovim firmam in tržiščem.«

Voljo, da hočemo v Evropo s kakovostjo, smo, po povedanem sodeč, v Železarni Ravne že pokazali. Vendar smo na tej poti šele začetniki. Ali in kdaj bomo vstopili v krog kakovostno osveščenih in s tem enakovrednih razvitim, je odvisno od življenjske volje našega podjetja in posameznikov v njem.

IZ PROIZVODNEGA PROGRAMA

Enkrat v prihodnosti bo zanimivo potegniti črto in ugotoviti, koliko smo pri naročilih v tem obdobju, ko se borimo za obstoj, izrabili ponujenih priložnosti in koliko smo jih zapravili.

S tem, kar na novo delamo za avtomobilsko industrijo, se nedvomno lahko pohvalimo. Približno leto dni se Železarna Ravne že pojavlja v njej. Obseg je, merjen zunaj, majhen, merjen v železarni pa v kriznem času dovolj velik, da se nam splača na tem področju resno delati.

In tudi delamo resno, saj roke lovimo kot le pri malokaterem drugem delu v železarni!

vali s firmo SER iz Pariza. Tako se naše ime že pojavlja pri vrsti avtomobilov znanih evropskih znamk.

Nazadnje, v avgustu, smo odpremili dve montažni pripravi: AFO 230 za Voest Alpine (fotografija desno) v vrednosti 1,5 milijona šilingov in MF 1 za francoskega Renaulta (fotografija spodaj levo) v vrednosti 200.000 FF.

V te vrste dela se v železarni zelo pomembno vključuje tudi merilnica pri TSD, saj vse naprave premerijo tudi na ferrantiju.

Kot je kazalo konec avgusta, nas bosta Voest in SER zaposlovala še z novimi naročili.



meri prizadevali, so zlasti pri tehnologiji še nekatere zahte-

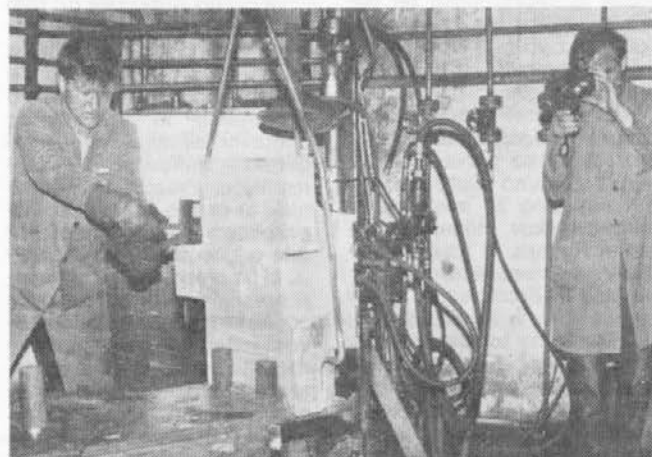
ve, ki jih le s težavo uresničujemo ali pa si moramo pomagati z alternativo, ki jo nato preveri uporaba, potrdi ali zavrne.

Na odlöčitev, ali je bila alternativa (vlijanja) dobra ali ne, čakamo tudi pri segmentih za valje, s katerimi bodo v Braziliji delali brikete iz železove rude. To je izredno donosen posel, sklenjen z nekim kanadskim Slovencem. En segment je vreden 4000 dolarjev, če bi se železarna potrdila, pa bi letno lahko imele naročil za 2000 kosov.

Delo so opravljali v Jekloliarni, Kalilnici in TSD. Posnetek (fotografija levo zgoraj) je iz Kalilnice, kjer so segmente plamensko kalili.

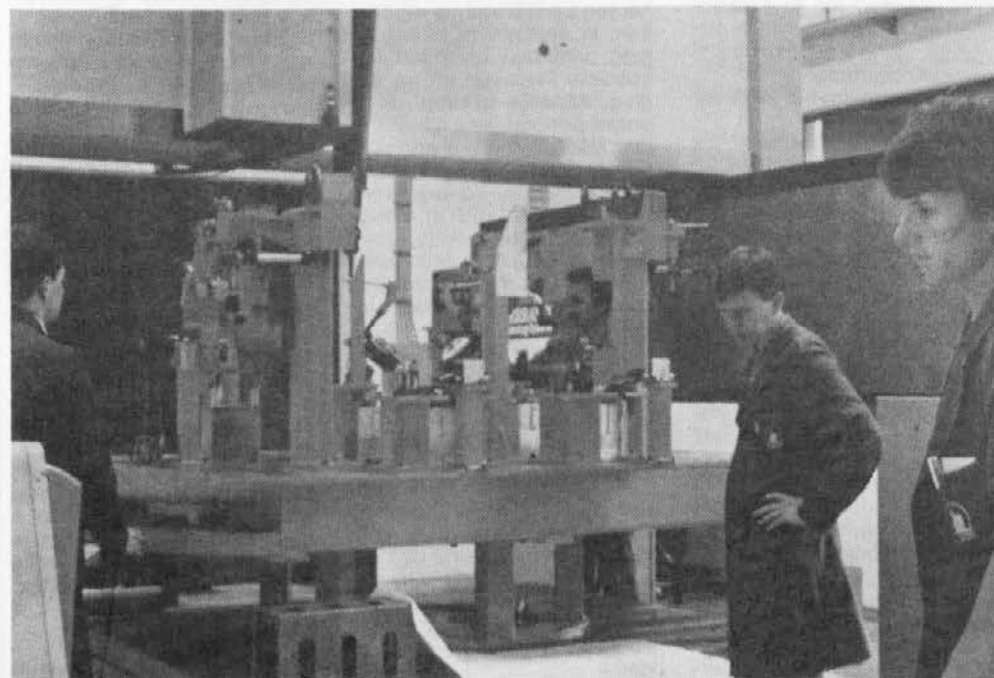
Če bo kupec z izdelkom zadovoljen, bodo postali zeleni dolarji naše plačilo. Četudi bi jih nekaj od teh dali za investicije, ki bi jih redno naročilo tudi zahtevalo, nam bi ostal še lep kupček.

Držimo pesti!



Posle – gre za montažne priprave, s katerimi varijo avtomobilске karoserije, smo najprej začeli z Voest Alpine – Steinel, nato pa jih nadalje-

Imamo pa v železarni tudi poskusno delo, za katerega še ne vemo, ali bomo z njim uspeli ali ne. Čeprav ni mogoče reči, da si zanj ne bi v polni



Zbrala: Helena Merkač

IZ NAŠIH LABORATORIJEV

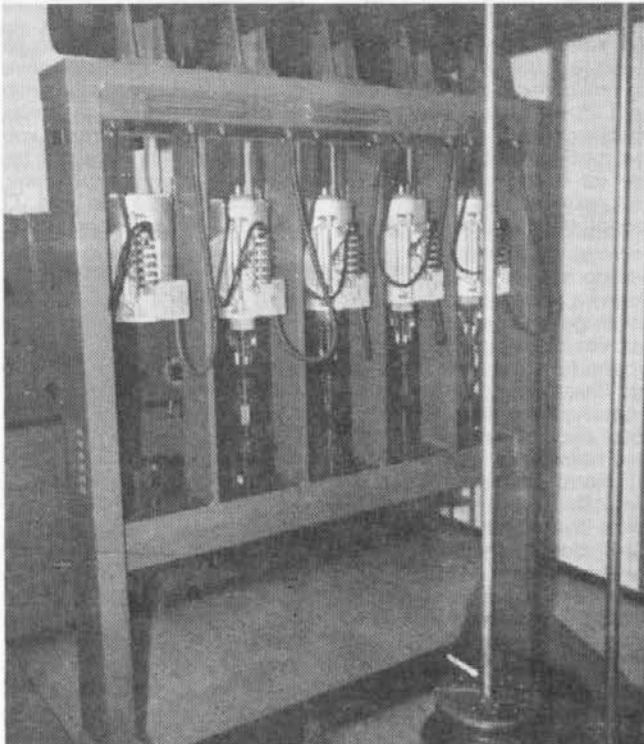
AGREGAT DSTM 702 – AMSLER PREIZKUŠANJE TRAJNE STATIČNE TRDNOSTI PRI POVIŠANIH TEMPERATURAH

V laboratoriju sta instalirana dva agregata. Vsak agregat ima po 5 neodvisnih celic, kar pomeni, da je skupno 10 celic za posamezne preizkuse.

Agregat je sestavljen iz dveh enot:

1. stroj s pečjo in vpenjalnimi napravami,
2. regulacijska oprema (regulacija in registracija temperature).

Na sliki 1 je prikazan agregat s petimi celicami.

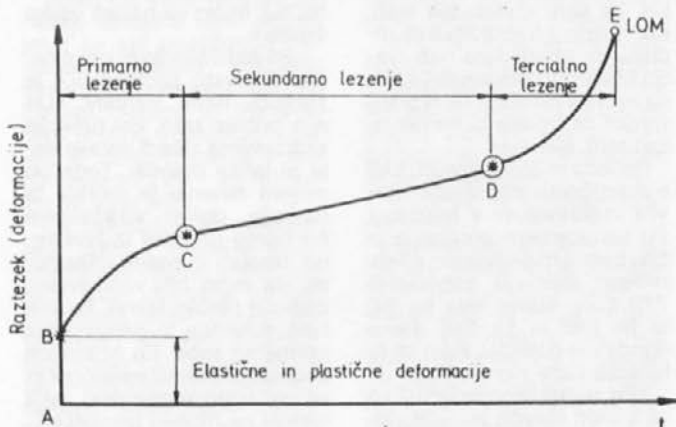


Slika 1

Tehnični podatki:

- maksimalna obremenitev probe v celici 50000 N
- minimalna obremenitev probe v celici 250 N
- maksimalna temperatura 1000°C
- čas ogrevanja na 1000°C 6 h
- priklopna moč po celici 1500 W.

Preizkušanje s trajnimi obremenitvami pri povišani temperaturi ima kot cilj, da poda informacije o obnašanju materiala pri danih pogojih. Razen višine obremenitve in temperature vpliva v veliki meri na rezultate preizkušanja oziroma na obnašanje čas obremenitve.

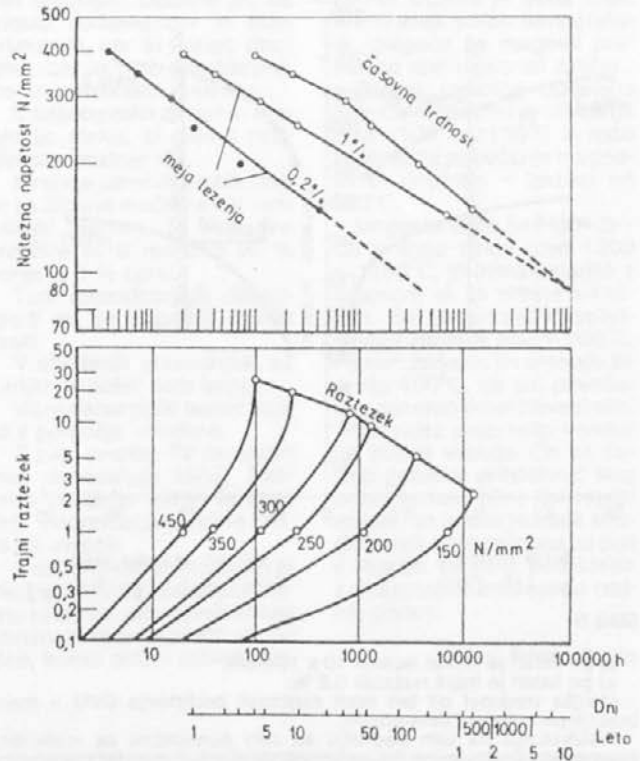


Slika 2

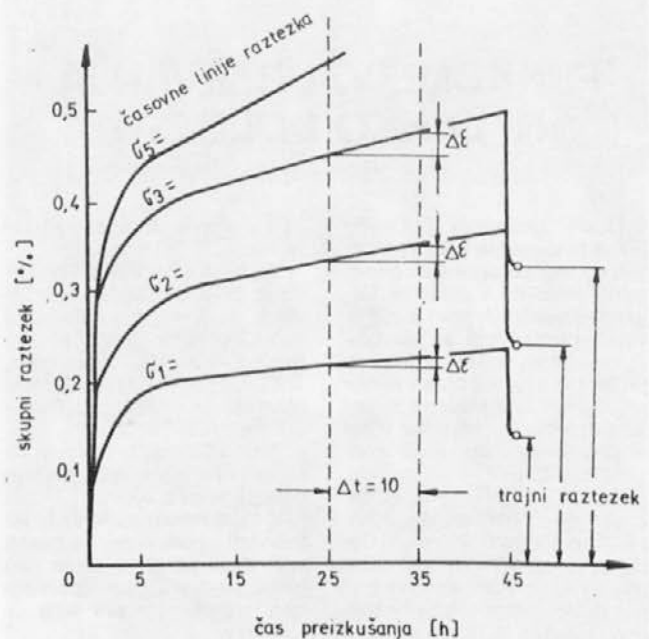
Da bi prišlo do plastične deformacije materiala pri natezih obremenitvah na sobni temperaturi, je potrebno, da so napetosti višje od dogovorjene napetosti tečenja. Pri povišanih temperaturah lahko plastična deformacija – LEZENJE – nastopi pri nižjih napetostih v primeru, če obremenitev traja dlje časa. Velikost in hitrost lezenja se spreminjata s porastom napetosti in temperature. Na sliki 2 je shematsko prikazan potek linije lezenja. Kot je razvidno iz slike, je krivulja razdeljena na tri območja:

1. primarno lezenje,
2. sekundarno lezenje,
3. terciarno lezenje.

V odvisnosti od temperature in obremenitve so lahko posamezna območja več ali manj izrazita oziroma poudarjena.



Slika 3



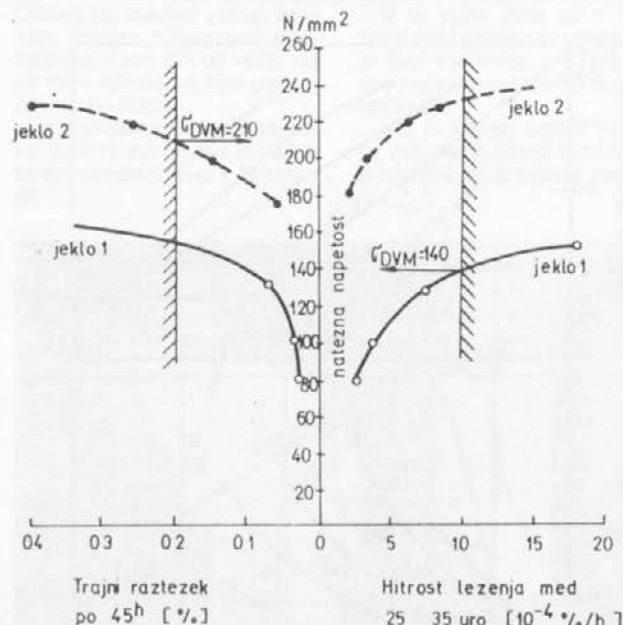
Slika 4

Določanje deformacij pri konstantni obremenitvi in konstantni temperaturi se lahko izvaja po dolgem in kratkem postopku. Glede trajanja preizkušanja ne obstaja natančna razmejitev med omenjenimi postopki, vendar je sprejeto, da so preizkušanja nad 1000 h dolgo trajajoča. Preizkušanja, ki se izvajajo do 100 h, spadajo v skupino kratko trajajočih.

Karakteristične velikosti, ki se določajo na tem področju preizkušanja, so: časovna trdnost, trajna trdnost, časovna meja lezenja, trajna meja lezenja (hitrost lezenja), lomni raztezek, lomna kontrakcija. Na sliki 3 je prikazan diagram posameznih lastnosti pri preizkušanju s konstantno obremenitvijo pri povišani temperaturi.

V praksi se pogosto uporablja tako imenovana DVM – meja lezenja: to je napetost, ki pri določeni temperaturi v časovnem intervalu med 25. in 35. uro preizkušanja izzove hitrost lezenja od $10 \times 10^{-4} \%/h$, pod pogojem, da trajna deformacija po 45. uri od začetka preizkušanja ne bo večja od 0,2 %.

Na sliki 4 je shematsko prikazan princip določanja DVM – meje lezenja. Za določanje te meje je potrebno od 3 do 5 paralelnih prob. Dobljeni podatki se vršijo v diagram, slika 5, v odvisnosti od natezne obremenitve. S pomočjo tega diagrama se grafično določa napetost:



Slika 5

a) pri kateri je hitrost lezenja $10 \times 10^{-4} \%/h$,
 b) pri kateri je trajni raztezek 0,2 %.
 Manjša vrednost od teh dveh napetosti predstavlja DVM – mejo lezenja pri določeni temperaturi.
 Preizkušanja na tem področju so zelo pomembna za materiale, ki so med obratovanjem trajno izpostavljeni povišanim temperaturam (specialna skupina jekel in specialne zlitine).

Pripravil: Dr. Đorđe Dobi

FUNKCIJE VZDRŽEVANJA NI LAHKO DOLOČITI

Doslej poletja v Fužinarju nikoli niso minila brez vzdrževalcev. Ko so opravljali generalne remonte v Jeklarni, Valjarni, Kovačnici, smo z njihovimi fotografijami in izjavami polnili naše strani. S tem je prišel do izraza pomen njihovega dela, za katerega je veljalo mnenje, da ga drugi v železarni nikoli niso znali prav ovrednotiti.

Danes so remontu sicer še, a niso več poseben dogodek v nekem točno določenem času, zato ne njim ne njihovim izvajalcem v Fužinarju ne pripisujemo več posebne pomembnosti. Danes je lahko remont vsak dan, če ni naročil. Teh pa marsikje ni, zato so razme-

re zaostrene, tudi za vzdrževalce.

Vprašali smo **Bena Pandeva** iz SGV, delovodjo vzdrževanja obdelovalnih strojev za zahodno območje v železarni (Noži, Orodjarna, Pnevmatika, TSD, OTK), kaj te zaostrene razmere pomenijo za strojne vzdrževalce.

Povod za razgovor pa je bil čisto konkreten, zato najprej nekaj besed o njem.

V poslovnem biltenu z letošnjimi polletnimi rezultati smo našli podatek, da je bilo junija pri brušenju v Nožih zaradi **izpada strojev 928 ur** zastojev.

928 ur je 116 šihov! Kakšna je bila pri tem odgovor-

nost vzdrževalcev? O tem Beno Pandev:

»Za to, da neki stroj ne dela, so lahko različni vzroki. Med njimi so tudi okvare, od elektronskih, električnih do mehanskih, za katerih odpravljanje smo v Nožih odgovorni mi.

Poprečno mesečno zabeležimo v tem obratu okoli 700 vzdrževalnih ur. Sem sodijo tudi priprave na popravila. Tako smo npr. julija opravili 510 ur, v prvih desetih dneh avgusta 160 ur itd.

Za 75 obdelovalnih strojev, kolikor jih je v Nožih, je to število ur v primerjavi z drugimi obrati veliko. Vemo, zakaj. Noži imajo specifično proizvodnjo z največ brusilnimi stroji, pri katerih uporabljajo vodo. Tako je v hali, ki je nizka, zelo veliko vlage, kar škodi strojem. Poleg tega je tam veliko strojnega parka že dotrajanegega, med vzroki za okvare strojev pa bi naštel še nezamazanje, nečiščenje oz. malomaren odnos delavcev do vzdrževa-

vzdrževalec in potem na tej osnovi določili, koliko jih bodo zaposlovali in plačevali. Jaz menim, da so se pri tem preveč osredotočili le na stroške vzdrževalcev.

Zdaj je posledica, da je mnogo naših ljudi na prisilnih dopustih, veliko žal zelo sposobnih, izkušenih pa je iz železarne že odšlo. To se nam pozna pri delu. Nujna bi bila hitra popravila, pa nimamo dovolj ljudi, večkrat nimamo ustrezni vzdrževalcev itd. Pri vzdrževanju so namreč izkušnje zelo pomembne in zdi se mi škoda, če je treba dati mojstre na čakanje, starejše v pokoj. Ostajajo mladi, od katerih pa je mnogim bolj vseeno za železarno.«

Poleg problemov, ki so jih vzdrževalcem prinesle nove razmere in iskanje poti iz njih – ob odpuščanju je treba omeniti vsaj še papirnato vojno med podjetji – pa vzdrževalce tare še vrsta problemov, ki se vlečejo že vsa leta. O enem od teh naš sogovornik:



Beno Pandev

nja strojev in do dela, ko nekateri zraven čitajo romane – takim bi jaz takoj dal delovno knjižico! Približno tako kot v Nožih je tudi v TSD, medtem ko delavci v Orodjarni in Pnevmatiki bolje skrbijo za svoje stroje.

Glede zastojev pa bi še rekli, da sem v vseh teh letih, kar delam pri vzdrževanju, opazil, da obrati zelo radi zvalijo krivdo za nedoseganje plana na vzdrževalce. To ni prav; vzroke za izpade bi morali iskati tam, kjer so.«

Beseda je dala besedo, tudi o drastičnem zmanjšanju števila vzdrževalcev v železarni. Po sanacijskem programu je bilo konec maja skupno v Tehniškem sektorju zaposlenih 773 ljudi, konec leta pa naj bi jih bilo le še 548. Beno Pandev je povedal, kako se to krčenje kaže v praksi.

»Po zadnji reorganizaciji so se v vseh obratih temeljito lotili zmanjševanja stroškov. Izračunali so, koliko jih stane en

»Pri nas še vedno nimamo specializiranih vzdrževalcev, saj so nam na prevzeme novih strojev največkrat zaprte poti, pa tudi na specializacije ne hodimo. Posledica tega je, da smo delavci pri popravilu strojev, ki so tudi milijonske vrednosti, velikokrat samouki. Na tak način se naredi veliko škode.«

»Pri vzdrževanju bi lahko naštel še vrsto problemov,« je zaključil Beno Pandev. »Do njih prihaja zato, ker funkcije vzdrževanja zaradi narave dela ni lahko določiti. Toda po mojem mnenju bi morala ta funkcija, dokler vzdrževanja ne bomo prenesli iz železarne, izhajati iz znane miselnosti, da mora biti vzdrževalec najbolje plačan takrat, ko ima bele rokavice in proizvodnja normalno teče. Ko bomo vsi skupaj spremenili miselnost in se ustrezno organizirali, tudi uspehi ne morejo izostati.«

Helena Merkač

KAJ SMEMO VEDETI O REDKIH ZEMLJAH

(nadaljevanje)

Uporaba v jeklarstvu, elektroniki, optiki, vesoljski tehniki

Čeprav so bile do zdaj veliko manj slavne od drugih kovin, se redke prsti ne pustijo potlačiti v pozabljenje. Vse skupaj so morda pomembne v svetu elementov toliko kot asteroidi med našimi planeti – pa vendar niso brez koristi.

Pomembnost vsake reči je seveda v rokah in glavi tistega, ki jo uporablja in misli o njej.

Zlitina 70 % cera z železom je znana uporabnikom kreslinih kamenčkov v vžigalnikih. Ti kamenčki so sicer v zatonu, vendar njihove zasluge za živo naravo ne ovenejo: 100 ton snovi za te kamenčke je preprečilo posek gozdov za 6 milijard škatic vžigalic.

Mischmetall je še pomembnejši za nas, saj služi kot zlitinski dodatek jeklom. Sestava ima, odvisno od izhodnih rud: okoli 50 % cera, 20 % lantana, 20 % neodima in okoli 10 % drugih redkih zemelj.

Namesto te »mešane kovine« uporabljamo za dodajanje jeklom tudi cenejšo mešanico oksidov redkih prsti in ustreznega dezoksidanta. To mešanico skupaj z magnezijevim oksidom in kalcijevim karbidom vpihujemo v jekleno talino s pomočjo dušika.

Glavna sestavina vpihovane snovi je cer, ki je tako zavzet za kisik, da ga odvzame celo siliciju, še več: v zaletu pograbí tudi nekaj silicija ter ga veže v silicid. Ta policijska vnema ga dela učinkovitejšega od mangana, ko gre za preprečevanje rdečega loma med poznejšim kovanjem.

Neustavljiv je tudi, ko sreča žveplo, ki nam bi sicer s svojimi spojinami usmerjalo strukturo in podiralo žilavost izdelkov prečno na smer kovanja ali valjanja.

Poleg teh dveh varnosti prinašajo lantanidi vsaki skupini jekel še kaj posebnega. Pomirjenim jeklom odpravijo strah pred pokanjem med valjanjem. Jeklom, ki jim grozi tako prečno trganje po robovih, je samo treba že v talino naškropiti za 1 kg teh kovin na tono jekla.

Če želimo izdelati nepomirjeno jeklo z nekoliko večjo vsebnostjo ogljika, kot jo tako jeklo sicer dopušča, se tudi poslužimo redkih zemelj, natančneje njihovih fluoridov. Ker tvorijo kali za zbiranje plina, omogočajo izdelavo višjeogljčnih nepomirjenih jekel in litje v večje bloke, ingote. To pa ni kar tako, saj krepko vzdigne storilnost izdelave in mož-

nost konstruiranja večjih posod z manj varjenja oz. kovičenja.

Malo legiranim Cr–Ni–Mo jeklom prihrani strah pred velikimi dendriti že 0,5 – 2,5 kg teh kovin na tono jekla. Tako jim zagotovi odlično kovanost, predelovalnost, kar tudi pomeni večji izkoristek jekla. Da ne govorimo o boljši žilavosti v hladnem.

Moramo pa paziti: čeprav je uradno dovoljenih 2,5 kg/t jekla, je nevarnost, da se bo med kovanjem rdeče lomilo že, če je v jeklu več redkih prsti kot 1,5 kg/t.

Za presenečenje ob srečanju z lantanidi skrbijo avtomatna jekla, tj. tista, ki so zavoljo boljše, lažje mehanske obdelave (rezanja) legirana z žveplom. Cer (lantan in drugi iz te družine) imajo žveplo res za slaščico, vendar ga obenem seveda ne morejo pojesti za nekaj svojih tež. Tako avtomatnim jeklom ne škodujejo, pač pa izboljšajo enakomernost strukture, zmanjšajo izceje.

Visokouporovni silicijevi pločevini olajšajo opravitvi izpit, skušnjo valjanja. Zmanjšajo število razpok in trganj robov, zato kontrola spusti skozi več pločevine – večji izkoristek; še več: lahko si privoščimo jeklo z manj silicija, saj lantanidi močno zmanjšujejo vatne izgube. Res lepo, silicija se pač radi znebimo, ker poslabšuje hladno oblikovalnost in otežuje hladno valjanje. Tem jeklom redke prsti zelo prav pridejo tudi zaradi izboljšanja živnosti, saj jih ponovno lijem.

Zavoljo svojih zmožnosti, da izboljšajo jeklu živnost, so zaželene v vseh jeklotinah: lepa površina, drobnozrnata struktura, povečana žilavost izdelka. Dopustna je seveda nižja livna temperatura, zato toliko čednosti in krepsti.

Té prsti oplemenitijo celo nekatera orodna jekla: storijo jih lažje predelavna in obenem bolj enakomernih raztezkov in bolj žilavosti, ker je manj karbidnega izcejanja (neenakomerne sestave).

Poglejmo še vlogo v nerjavnih jeklih.

Visokokromova jekla se ne morejo znebiti grde navade, da pustijo na široko rasti zrna. Redke prsti so zanje zdravilo in pol, saj z veliko manj sitnosti kot predelava dosežejo drobno zrno. Nekaj visokolegiranih jekel brez cera (in družabnikov) sploh ne bi mogli kovati, ker nastopajo v njih neplastični, okorni, robati veli-

ki dendriti (neugodna zrna po strjevanju jekla).

Nerjavnim avstenitnim jeklom so za popravilo živnosti redke prsti prava protiutež titanu.

Kot vidimo, je družina redkih prsti v jeklarnah, livarnah, kovačnicah, valjarnah in podobnih metalurških delavnicah spoštovan subjekt. Pa ni samo pomočnica tehnologiji, ampak tudi uporabnikom vseh mogočih koristnih in lepih predmetov. Zdi se, da je tudi med vodnicami v tehnologijo prihodnosti.

Ozrimo se na nekaj umetnih draguljev. Dobimo jih, če steklu dodamo cer in titan (rumene), cer in kobalt (modre), cer in niob (vijoličaste), cer in praeodim (zeleno).

V daljnogledih za noč in meglo so stekla, ki nam z neodimom izostrijo vid.

Mrežice plinskih svetilk žarijo za 20-krat močneje kot sam plinski plamen. Te Auerjeve mrežice so iz mešanice 90 % torija in 1 % cera.

Tudi naj sodobnejši daljnogledi so se spomnili redkih prsti.

V steklenih prevodnikih za optiko je našel delo lantan.

Visokoenergijski laserji žarijo s pomočjo neodima.

Z zelo svetlim TV ekranom nas razveseljuje terbij. Nasploh zboljšuje ekran in sliko itrij, neprekosljive barve pri skrbi evropij.

V superprevodnih oksidih je nepogrešljiv itrij. Če pa želimo sodoben računalnik ali nas zanimajo spominjajoče se zlitine, bomo dolžni zahvalo ga-

dolinju.

Hladilniški sistemi delujejo najboljše, če jim pomaga praeodim.

Vesoljska in obrambna tehnologija pa sta najbolj neposredno navezani na itrij in samarij. Prvi služi v jedrskih pogonskih sistemih, drugi v najmočnejših magnetih.

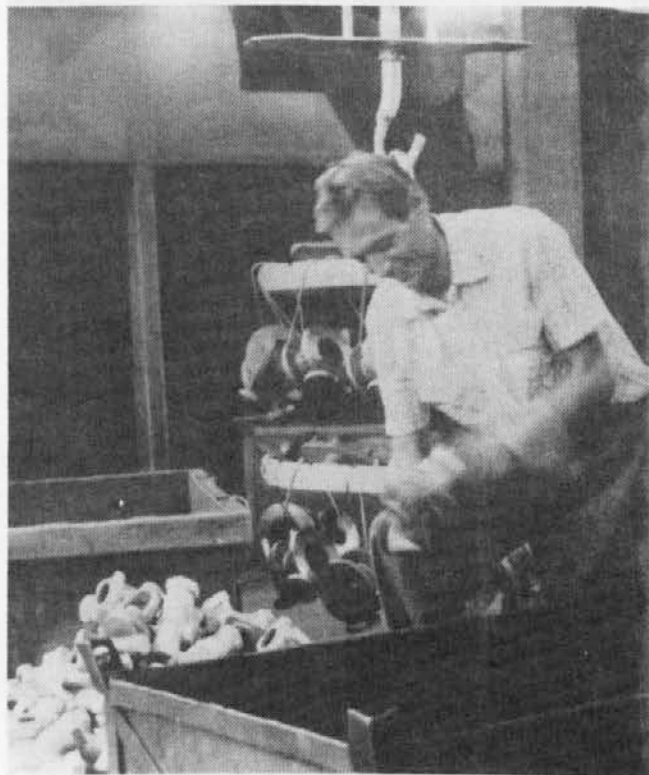
Navadno je zlit s kobaltom – ki mu je magnetnost napisana na kožo – in za posebne magnetne še s cirkonom in bakrom. Posebnost izdelave teh magnetnih snovi je zahtevana izredna natančnost temperatur. V vseh primerih, za vse izdelke je treba imeti točno enak potek temperature, drugače se magneti premočno razlikujejo od zahtev.

Glavna toplotna obdelava Sm–Co magnetov je: sintranje med 1100 in 1150°C in nato žarjenje za povečanje magnetnosti (intrinsic – lastne) pri 825°C.

Magnete vrste Sm–Co–Zr–Cu sintrajo nekje med 1200 – 1250°C, jih hitro ohladijo z argonom ali še hitreje s helijem, do temperature izotermnega žarjenja 850 – 900°C. Po tem žarjenju jih ohlajajo 24 ur do 400°C, da jim povečajo magnetno (koercitivno) silo.

Na videz preprosto, vendar ne zmore vsakdo. Če se želimo peljati v prihodnost vsaj približno tako hitro kot razviti sosedí, se bomo resneje spogledovali s tehnologijo za pot v vesolje. Ta pa je podložena z dragocenim znanjem o redkih prsteh.

Mag. Franc Uranc



IZ NAŠIH KRAJEV

36. TURISTIČNI TEDEN V ČRNI

Letošnji 36. turistični teden v Črni na Koroškem je minil v znamenju srečanja slovenskih državljanov pri Najevski lipi na Ludranskem vrhu. To je bil vrhunec tedna, ki je trajal od sobote, 10. avgusta, do nedelje, 18. avgusta.

Prireditelji – Turistično društvo, Smučarski klub Črna in Zveza prijateljev mladine – so pripravili vrsto športnih, kulturnih in družabnih prireditev, manjši delež pa je bil namenjen gospodarski dejavnosti.

Turistični teden se je pričel športno – s turnirjem v odbojki in malem nogometu ter z zelo uspešnim, 11. maratonom kralja Matjaža. Brez športa ni šlo tudi naslednji dan; ne za tiste, ki so šli k Najevski lipi peš, še manj pa za 60 kolesarjev, ki so se k lipi povzpeli iz Črne tudi po 20-odstotnih klancih. Bajse se jim je splačalo, saj je vsak dobil za nagrado sadiko, vzgojeno iz semena »materne slovenskih lip«.

Številne ljubitelje športa je privabil teniški turnir, ki se je pričel v torek in se končal s finalom v soboto, ko je bila tudi uradna otvoritev teniškega igrišča, zgrajenega z denarjem zadnjega krajevnega samoprispevka.

Črnjani se navdušujejo tudi nad nogometom, na vsakoletni tekmi med suhimi in debelimi se še zabavajo, medtem ko je tekmovanje za pokal Turističnega tedna bolj resno.

Zadnji športni prireditvi turističnega tedna sta bili v nedeljo, 18. avgusta, šahovski turnir v Črni ter streljanje na glinaste golobe na Ježevem, ki se ga je udeležila vrsta lovskih družin od blizu in daleč.

V dobrem tednu se je zvrstilo tudi nekaj strogo kulturnih prireditev, kot so razstave, literarni večer (svoja dela so brali koroški literati), tamburaški koncert (nastopil je znani orkester iz Artič) ter koncert prevaljskega cerkvenega zbora v župnijski cerkvi.

Za vse tri prireditve velja, da niso vzbudile pretiranega zanimanja, ne glede na kakovost, občinstvo so bolj pritegnile tiste, kjer je kultura le privesek ali spremljevalka družabnih prireditev. To velja tako za srečanje pri Najevski lipi, kjer so nastopili številni pevski zbori in harmonikarji, kot za Večer ob kmečki peči, kjer so starodavni način izdelave cokel popestrili s petjem Pobi na vasi, z igranjem Strune iz-

pod Pece in z besedo Mitja Šipek. Kultura in zabava sta se srečali tudi na Večeru s Karlijem Gradišnikom v gostilni pri Drofelniku, ob promociji kasete skupine Happy end in ob prikazu starodavnega običaja štehanja v Logah. Paša za oči so bili skoki z jadrnimi padali, mladino so privabljal zabavni ansambli, posebej za otroke so prireditelji organizirali Živ – žav z Andrejem Šifrerjem, za zabave željne obiskovalce vseh starosti pa nastop profesionalnega čarodeja.

Denarnice so si ljudje lahko dobro izpraznili na sejmu, kjer se je letos obiskovalcev trilo kot še nikoli doslej, sploh pa, ocenjuje predsednik Turističnega društva Črna Franc Jug, je bilo letos na priredit-

vah turističnega tedna več ljudi kot prejšnja leta, krono pa nosi srečanje pri Najevski lipi, kjer se je zbral slovenski državni vrh od Bučarja, Peterleta, Pluta do številnih ministrov in poslancev. Visoki obisk je dal Turističnemu tednu novo popularnost in stvar organizatorjev je, da jo bodo obdržali tudi v prihodnjih letih ter prireditve še popestrili. Za srečanje pri Najevski lipi lahko mirne duše rečemo, da je potegnili Črno. Črnjane in njihov turistični teden iz anonimnosti, v kateri je ta prireditve po krivici vztrajala dolga leta. To pa je priložnost, ki je turistični in gostinski delavci nikakor ne bi smeli zapraviti, ampak bi morali začeti na njej graditi turistično prihodnost celotne Mežiške doline.

JESENSKA SREČANJA NA PREVALJAH

Podoben namen kot turistični teden v Črni imajo jesenska srečanja na Prevaljah: popestriti športno, kulturno, zabavno in trgovsko dejavnost v kraju ter privabiti kar največ obiskovalcev od drugod.

Prireditve na Prevaljah še nimajo take tradicije kot v Črni, saj jih letos organizirajo petič zapored, toda tajnik krajevne skupnosti Igor Kogelnik meni, da so jih ljudje že sprejeli za svoje in jih je veliko, ki so pripravljene tudi sodelovati.

Letošnja srečanja so se začela v soboto, 14. septembra, s »pavškim dnevom«. Stojnice pri Družbenem domu so napolnili z domačimi dobrotami okoliški kmetje in gospodinje pa tudi obrtniki z izdelki domače obrti. Prireditelji so želeli pripraviti v kraju domače, »pavško« vzuđuše. Po uvodnem nastopu pihalnega orkestra je nastopila folklorna skupina z Mute, igrali so Rehtovi pobi, zvečer pa je bila veselica z ansamblom Slovenija.

Naslednji dan so odprli razstavo Društva koroških likovnikov, ki naj bi jo med tednom dopolnila enodnevna slikarska kolonija pod vodstvom akademskega kiparja Andreja Grošlja.

Zvečer je bil koncert v farni cerkvi na Prevaljah.

Kulturno obarvan je bil tudi ponedeljkov večer, saj so nastopili gledališčniki iz Trnovelj s Partljičovo komedijo Oskubite jastreba.

Za torek zvečer so prireditelji načrtovali prikaz diapozitivov z etnografsko tematiko. Projicirali naj bi jih na pročelje Družbenega doma.

Semanjemu dnevu naj bi dal kulturni pridih harmonikarski orkester, njihovo igranje ob stojnicah pa bo tudi zadnje čisto kulturno dejanje srečanj. Vse drugo bo bolj namenjeno družabnosti, zabavi in športu.

Prva športna prireditve je bila v soboto, in sicer turnir v malem nogometu, v nedeljo, 15. septembra, pa je bil turnir v ameriškem biljardu; za ljubitelje biljarda so pripravili tekmovanje tudi v gostilni Lahovnik, in to v drugi polovici tedna.

Med tednom naj bi se zvrstile še druge športne prireditve, ki so se na srečanjih že uveljavile, tako odbojka dvojic, turnir trojic v košarki, privlačna bo nogometna tekma veteranov, med katerimi bodo v slovenski ekipi nastopili Oblak, Popivoda in drugi.

Za ženske so prireditelji pripravili turnir članic v odbojki, planinsko društvo Prevalje pa pohod žensk z družinami na Uršljo goro.

Medtem ko je nakupovalcem namenjen semanj dan, ki bo v sredo, ko bo tudi razstava gob, pa bo za najmlajše že dan poprej boljši sejem in v četrtek dan otroškega veselja. Dopoldne bodo interesne dejavnosti za otroke, šola bo imela športni dan, mladi bodo lahko jahali ponje in si ogledali ali preskusili vožnjo z gokarti. Mladim bo igral ansambel Čudežna polja, vrtec bo poskrbel za otroške družabne igrice, taborniki bodo prikazali svoje veščine.

V petek bo za mlade rok parada slovenskih ansambllov, ob drugih večerih bo dovolj priložnosti za ples mladih in starih.

Tajnik KS Prevalje, s katerim smo se o srečanjih pogovarjali pred njihovim začetkom, je dejal, da je za sodelovanje na prireditvah letos veliko zanimanje, zato z obiskovalci utemeljeno upamo, da se bo katerikoli dan od 14. do 22. septembra na Prevalje splačalo iti.



KULTURA

NAJEVSKA LIPA – REJ POD LIPO

Bilo je lepo tisto avgustovsko nedeljo pod Najevsko lipo. Prijetno za vse nas, ki smo se zbrali pod krošnjo matere vseh slovenskih lip, kot so jo organizatorji poimenovali; prijeto tudi za vse tiste, ki so kasneje v časopisju in TV izvedeli za prisrčno srečanje Korošcev z našimi vladnimi možmi.

Prvo srečanje pod lipo pa miselno zaposluje marsikoga. Kako v bodoče? Ideja, katere avtor je g. Marjan Berložnik – naj mu mimogrede gre vsa pohvala za to zamisel – je vredna obdelave. Srečanje pod lipo velja zares obdržati. Koroška potrebuje takšno prireditev:

- zaradi afirmacije našega kota v slovenskem prostoru
- tudi zaradi podiranja nortranjih pregrad v dolini
- zaradi samopotrjevanja in gojitve samozavesti, ki je nam na vsakem koraku tako primanjkuje

– in zaradi zblíževanja, povezovanja nas samih.

Srečanje naj bo predvsem namenjeno srečanju in zblíževanju tod živečih ljudi, saj je odtujevanje človeka največja slabost sodobne civilizacije. Obisk gostov – vladnih predstavnikov in živi stiki z njimi pa naj bodo le priložnost našim oblastnikom, da pobliže spoznajo naš kot, naše ljudi in njih življenje.

Kar predstavljam si, kako lepo bi bili videti v okolici lipe razstavljene »kulturne šanke«, s katerih bi si obiskovalci lahko postregli z vsemogočimi kulturnimi dobrinami: s pesmijo, slikami, kiparskimi deli, z nastopi literatov, igralci,...

Na takšna srečanja Korošcev pa nikakor ne bi smeli pozabiti povabiti naše pomembne »ambasadorje« kulture, gospodarstva, politike, znanosti, ... ki jih ni malo. Ko pričneš v glavi pisati seznime teh ljudi, boš kaj kmalu imel

dolg seznam tistih, ki bi bili veseli takega povabila in srečanja. Njihove prisotnosti pa bi se veselili tudi mi. Stiki s temi ljudmi bi bili zagotovo obojestransko še kako pomembni in potrebni.

Srečanje pod lipo mi vzbuja spomin na dvojce

– Pred leti smo z vresovci obiskali Rezijo in tam čuli za srečanje Rezijanov, ki se vsako leto zberejo na Veliko gospojnico. Iz celega sveta pridejo za ta praznik domov – in lahko si mislimo, kaj jim ta praznik oziroma to srečanje pomeni. – Srečanje naših ljudi, ki živimo tod, in tistih, ki jih je pot zanesla izven doline v slovenski ali širši svet,

bi lahko postalo nekaj podobnega.

– In druga vzporednica tudi iz podobnega romanja po Zilski dolini: Zilani imajo svoj visoki (ali prvi) rej pod lipo. Ta izvorna oblika plesa pritegne (ali je nekoč pritegovala) Zilane iz vse Zile in jim je pomenila osrednji praznik v letu. – S tem seveda nikakor ne mislim, da bi se mi šli zilski rej pod lipo – saj jim tega ni moč ukrasti, pač pa bi iz sedanjega prvega srečanja pod Najevsko lipo lahko razvili svoj REJ POD LIPO.

Misli in predlogi drugih bralcev bodo zagotovo dobrodošli organizatorju prihodnjih srečanj. Sporočite jih.

Jožko Kert

KULTURA NA RAZPRODAJI

V poletnem času na Koroškem nismo vajeni resnejših kulturnih prireditev, najbrž jih, v svoji preutrujenosti, niti ne bi mogli prenesti, kulturni »izvajalci« pa ne izvesti.

Torej smo se odločili za kulturo kot spremljevalko zabave, kot pripomoček za oblažitev trdega vsakdanjika. Morda je prav, da jo hočemo tako, morda je dobro, da jo sploh potrebujemo. Toda vse bolj se mi poraja vprašanje, koliko tistih, ki jim je taka kultura namenjena, jo v resnici sprejema in resnično potrebuje. In če jim zadošča, me skrbi. Ne glede na to, da je kulturni minister Capuder na srečanju pri Najevski lipi dejal, da prisrčnost odtehta kakovost, ki bi jo bili nastopajoči zmožni doseči v primernejšem okolju koncertnih dvoran. Jo res odtehta? Ali kulturi s tem, ko jo umeščamo pod drevje in na plesičča, ne jemljemo avreole umetnosti? Ali to smemo početi? Če bi s tem, ko ji odpremo vrata iz kulturnih hramov in jo ponudimo množicam, tem ljudem vzbudili željo tudi po višji kulturi, da bi po dopustih začeli prihajati na koncerte, gledališke predstave in podobno, bi smeli odgovoriti z DA. Če je darovalka samo kultura, potem takega davka od nje nismo upravičeni terjati. Komu na čast bi ga bili, zaboga?!

Letos se je zvrstilo več takih prireditev. Zbori v polovični zasedbi, brez posebnih vaj, in zaradi nepopolne udeležbe tudi glasovno komaj zmorejo zapeti lažje pesmi iz svojega programa, kaj šele, da bi dosegli umetniški vtis, za kakršnega se trudijo na vajah od začetka jeseni do pozne pomladi. Vendar se za tak vtis v okolju, kjer je (za nekatere) bolj pomembno zvenčkanje kozarcev in jedilnega pribora, tudi ne bi splačalo truditi.

Z drugimi besedami: V gos-

tilniški prostor sodi gostilniško petje in gostilniškemu vzdušju primerno govorjenje, ne pa npr. visoka poezija.

Da kulturniki in občinstvo tako tudi čutijo, se je pokazalo npr. na srečanju kulturnikov Mežiške doline v soboto, 24. avgusta, na Lešah. Večina resnih ljubiteljev kulture tja sploh ni prišla, ne dajalcev in ne sprejemalcev kulturnih dobrin, kar pa je kulturno – umetniškega dogajanja bilo, ni izzvenelo tako, kot bi želeli. Ne za to, ne za drugo stran.

Podobno je izzvenela – sicer ponudbeno daleč bogatejša – kulturno-gostinska prireditev Libuško-gostinska prireditev Libuško žeganje dan potem onstran državne meje. Tudi plemeniti zvoki lepo zapetih pesmi so se utopili v zvenu kreglov piva, prišli pa so tudi samo do ušes pevskih navdušencev v prvih vrstah restavracije pod šotorom. Drugim dogajanje na odru ni bilo mar.

Ob takšnih izkušnjah bi bilo prav, da bi kulturni organizatorji resno razmislili, kam s kulturo, komu in kdaj. Tako maloverni menda še ja nismo, da bi jo razprodajali za vsako ceno, samo, da gre?!

Mojca Potočnik

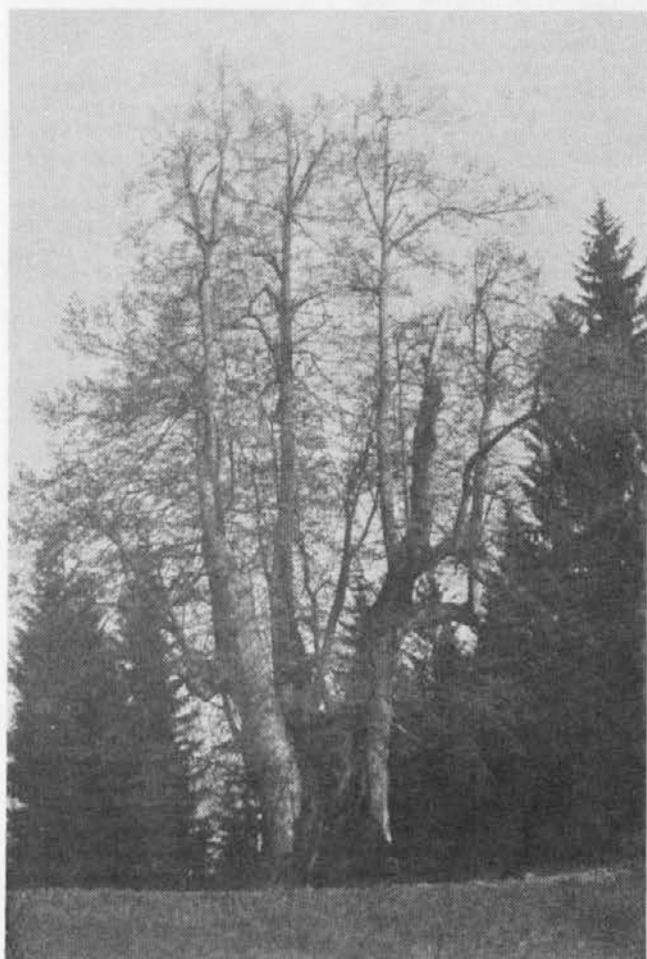
VABIMO K RAZPRAVI

V občini iščemo nove oblike kulturnega delovanja. Radi bi dajali našim ljudem čimveč dobrega, radi bi prodrli v Slovenijo. V tej številki objavljamo dvojce razmišljanj, v naslednjih jih bomo še več.

O istih stvareh mislimo različno. Tako je prav, saj je bilo enoumja zares dovolj.

Vabljeni!

Urednik



REKREACIJA IN ŠPORT

ATLETIKA

Na štartu 11. množičnih rekreacijskih tekov oz. maratona Kralja Matjaža v Črni se je letos zbralo 225 udeležencev, od tega v malem maratonu na 21 km 88 tekačev in tekačic.

Glavna pozornost je veljala najboljšim na 21 km, prepričljivo pa je zmagal državni prvak v maratonu (42 km) Ljubljčan Roman Kežnar pred Grabarjem iz Ptuja. Oba sta tudi izboljšala rekord proge. Pri ženskah je v teku na 21 km zlahka zmagala Mariborčanka Silva Vivod. Precej rekreativcev se je preizkusilo na polovico krajši progi, na 10 km, medtem ko so pionirji in pionirke tekli na 3000 m dolgi progi.

Med tekmovalci z našega območja se je v malem maratonu najbolj izkazal Ravenčan Mirko Krančan, ki je osvojil v kategoriji nad 45 let drugo mesto, medtem ko je bil Alojz Gologranc šesti. V starostni kategoriji od 36 – 45 let sta bila sodelavca iz železarne Emil Makan in Hari Repotočnik 8. oz. 10. Pri ženskah je bila Sonja Weiss iz Slovenj Gradca 3., 4. pa Marija Kajzer iz Dravograda, peta pa je bila Slovenjgradčanka Kazimira Lužnik. Med tekači in tekačicami na 10 km je v kategoriji nad 35 let zmagala Hedvika Blatnik iz Mežice, druga mesta pa so po kategorijah osvojili še: Anita Mežnar iz Črne, Mojca Naveršnik iz Dravograda, Beno Jelen z Raven in Vili Blatnik iz Mežice. Naš nekdanji olimpijec Štefan Robač z Raven si je med tekači nad 45 let pritekel odlično 6. mesto.

V Novem Mestu je bilo 25. avgusta finale atletskega pokala Slovenije za mladinske kategorije. Tekmovanja so se

udeležili tudi tekači in tekačice KAK Ravne in zlasti na srednjih progah zabeležili odlične uvrstitve. Janez Štern je zmagal v teku na 1500 m s časom 4:02,18, medtem ko je bil na 800 m drugi. Robi Brezovnik je izvrstno tekkel na 800 m in osvojil 1. mesto s časom 1:57,24, slabše, šele na 6. mesto, pa se je uvrstil v teku na 1500 m. Gorazd Podražnik je bil 7. na 1500 m in 8. na 800 m. Še pionirka Lucija Šegel si je pritekla naslednje uvrstitve: 7., 8. in 9. mesto na 200, 100 in 400 m dolgih progah. Sabina Balažič je bila na 800 m 9., mlada Mojca Leitinger pa na polovico krajši progi 10.

NOGOMET

Prvenstvo v slovenski območni ligi – vzhod se je pričelo 25. avgusta. Letos nastopajo v tej ligi tri moštva s Koroške, saj se je Ojstrici iz Dravograda in Partizanu iz Slovenj Gradca pridružil še Korotan s Prevalj. Večina koroških ekip se je v prestopnem roku kar dobro okrepila.

Najbolje so v novo prvenstvo startali nogometaši Korotana, ki so, čeprav novinci v ligi, doma prepričljivo zmagali v prvem kolu proti mariborskemu Kovinarju. Rezultati 1. kola: Korotan – Kovinar 3:0, Partizan – Intermarketing Pekre 1:1 in Turnišče – Ojstrica 2:1.

Kaj se dogaja pri nogometaših Fužinarja? Sprva je že kazalo, da na Ravnah ne bomo več gledali prvenstvenih tekem, potem ko so igralci Fužinarja ponovno padli v nižji tekmovalni razred. V klubskih prostorih je po končani sezoni 1990/91 zavladalo pravo

mrtvilo, kajti klub je ostal brez sredstev, pa tudi brez večine igralcev. Toda rešitev je poiskala peščica ljubiteljev nogometne igre, ki se ni mogla sprijazniti z dejstvom, da je ravenski nogomet v popolnem razsulu. Nekdanji igralci in odborniki Marjan Medvoz, ki je tudi trener, pa Ljubo Milošević, Slavko Petrič, Alojz Ferik in morda še kdo, so se sprijeli z nehvaležnim delom. Uspeh ni izostal, kajti poleg tega, da jim je uspelo v staro sredino pritegniti nekatere bivše igralce, kot so Golob, Ferlin, Voda, Garbus in drugi, jim je uspelo pridobiti tudi nekaj sredstev za nakup opreme. S prvenstvom v drugi mariborski podzvezi so fužinarjevi nogometaši pričeli 7. septembra.

PLAVANJE

Nastop plavalke Fužinarja Eve Breznikar na evropskem mladinskem prvenstvu v Antverpnu ni bil preveč uspešen. Plavala je le v disciplini 400 m mešano in osvojila skromno 15. mesto. Seveda pa se bo 14-letna Ravenčanka, ki bo te dni prestopila v vrste plavalnega kluba Ljubljana, še dokazovala v bodočih mednarodnih nastopih. Tokrat je bila v Belgiji med najmlajšimi plavalkami, v mladinski kategoriji pa bo nastopala še dve leti.

Na odprtem prvenstvu Slovenije za mlajše pionirje v Trbovljah je plavalec Fužinarja Matjaž Čepelnik osvojil 4 zlata odličja. Prva mesta si je pripadal v disciplinah 50 m kravl, 50 m prsno, 50 m delfin in 100 m prsno.

ODBOJKA

Vsi najboljši slovenski klubi, ki so nastopali v zveznem li-

gaškem tekmovalju, bodo zaradi razmer v Jugoslaviji odslaj igrali v enotni slovenski super ligi. Tako bodo odbojkarji Fužinarja v novi sezoni 1991/92 igrali proti izjemno močnim tekmeccem, kot so: Pionir Novo Mesto, Tehnomobil Maribor, Salonit Anhovo, Tovil Olimpija iz Ljubljane, Titan Kamnik in Granit iz Sl. Bistrice, če naštejemo samo klube, ki so igrali v zveznih ligah. Priprave za novo prvenstvo so v ravenskem klubu že stekle sredi avgusta, trener Franjo Jež pa ima trenutno na voljo vse igralce, ki so z uspehom zaključili nastope v II. zvezni ligi. Seveda pa čaka odbor kluba izjemno težko delo, kako pridobiti dovolj sredstev za nemoteno tekmovalje v prvenstvu republike Slovenije.

Žal, na Ravnah v prihodnji sezoni ne bomo več gledali tekem odbojkaric Fužinarja. Ekipa se je razformirala, razlog pa je odhod dveh ključnih igralcev v druge klube in seveda pomanjkanje finančnih sredstev. Klub sta zapustili Natalija Pustoslavšek, ki bo odslaj igrala v Mariboru pri Palomi Braniku, in Lucija Bivšek, ki bo igrala v Celju. Po razpusitvi ekipe, ki je, spomnimo se, v sezoni 1987/88 igrala še v II. zvezni ligi, sta dve igralki, Hovnikova in Rezarjeva, okrepili vrsto Partizana Prevalje, medtem ko so ostale prenehale z aktivnim igranjem odbojke.

ODBOJKA NA PLAŽI

Najboljši slovenski odbojkarji so poletno mrtvilo zapolnili z igranjem odbojke na plaži, ki je tudi v Sloveniji sorazmerno hitro dobila precej privrženecv. Prvič letos je bila pri nas organizirana tudi letna liga. Odigrani so bili štirje turnirji v Izoli, na Otočcu, v Portorožu in zadnji, finalni turnir ob lvarčkem jezeru, kjer je nastopilo 19 dvočlanskih ekip.

Podobno kot na tretjem turnirju v Portorožu sta tudi na zadnjem sklepem turnirju zmagala odbojkarja iz Kanala brata Berdon, ki sta v finalni igri z 2:0 v nizih premagala ekipo Californije z Raven. Za to ekipo so igrali Igor Filipančič, Fužinar, Danilo Maučnik, Granit iz Slov. Bistrice, in Peter Možič, Tehnomobil Maribor. Na zadnjem turnirju ob lvarčkem jezeru je zaigralo tudi nekaj odbojkarjev iz koroških klubov, še najbolj sta se uvrstila Fužinarjeva igralca Teo Torej in Bojan Mlakar (Promtor), ki sta osvojila 9. mesto.



KADROVSKA GIBANJA

JULIJ – AVGUST

Število zaposlenih se je v mesecu juliju in avgustu zmanjšalo predvsem zaradi dokupa delovne dobe. Stanje ob koncu avgusta je 4592.

Delovno razmerje so sklenili

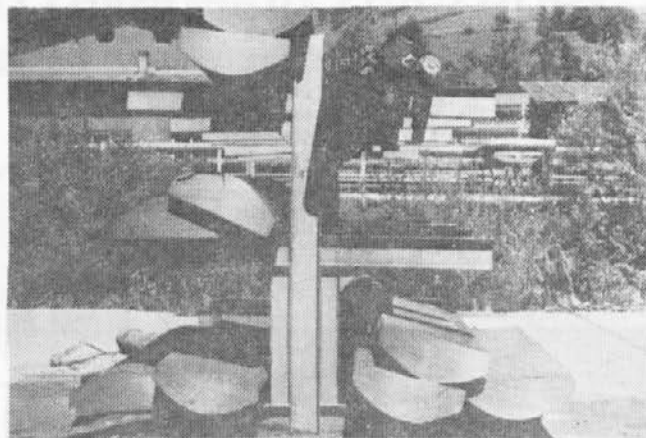
METALURGIJA – KRAJNC Edi, kalupar; PARADIZ Peter, kalilec; ARL Ditmar, talilec; KOČET Dragotin, talilec; ČAS Boštjan, talilec; PROPRAT Srečko, kalilec – vsi iz JA, KRISTAN Barbara, kemijski tehnik – pripravnica iz šole.

UPRAVA – KROF Franc, dipl. ekonomist, CESAR Gojko, dipl. inž. strojništva, VREČIČ Andrej, dipl. inž. metalurgije, KERT Alenka, dipl. inž. metalurgije – vsi pripravniki iz šole.

Delovno razmerje je prenehalo

METALURGIJA – HUDELST Herlinda, administratorka, FERLIN Franc, gl. skladišč., PAVIČ Milan, dipl. inž. org. d., vodja oddelka,

dipl. org., delovodja oddelka, GRUBELNIK Jože I., žerjavovodja v tehnol. procesu, OBRETAN Janez, čistilec prostorov, POŽARNIK Aleš, pripravljalec materiala, KRIVEC Viktor, pripravljalec materiala, NOVŠEK Ivan, delovodja, POLOVŠEK Janez, skladiščnik I, PLODER Herman, žerjavovodja, OSLOVNIK Peter, strokovni delavec III, RUDOLF Marija I., laborantka, TASIČ Jože, metalurški tehnik, DROFENIK Mirko, metalurški tehnik, LEVAR Jožefa, čistilka prostorov, JANEŽIČ Pavel, glavni skladiščnik, KOLENKO Josip, transportni delavec, CEBULAR Ana, pomočnica modelarja, VEČKO Mihael, delovodja, ZALOŽNIK Bogomir I., skladiščnik I, ŠAVC Franc, zidar II, KALIŠNIK Ferdo, talilec I, SOVINČ Franc, žerjavovodja v tehnol. procesu, GOLTIK Pavel, org. dela, vodja oddelka, PIKO Alojz, livar III, FLORJANČIČ Ivan, žerjavovodja v tehnol. procesu, URŠEJ Albert, pomočnik livarja, ČAPELNIK Andrej II., livar II, BUHVALD Aleksander, žerjavovodja v tehnol. procesu, ŠTEBLE Ivan, livar II, PEČNIK Marija II, pomočnica livarja, VODUSEK Marija, žerjavovodkinja, GOLOB Vinko, livar I, PEROVEC Ivan, livar II, KOTNIK Ida II, livarka II, KREZELJ Ferdi-



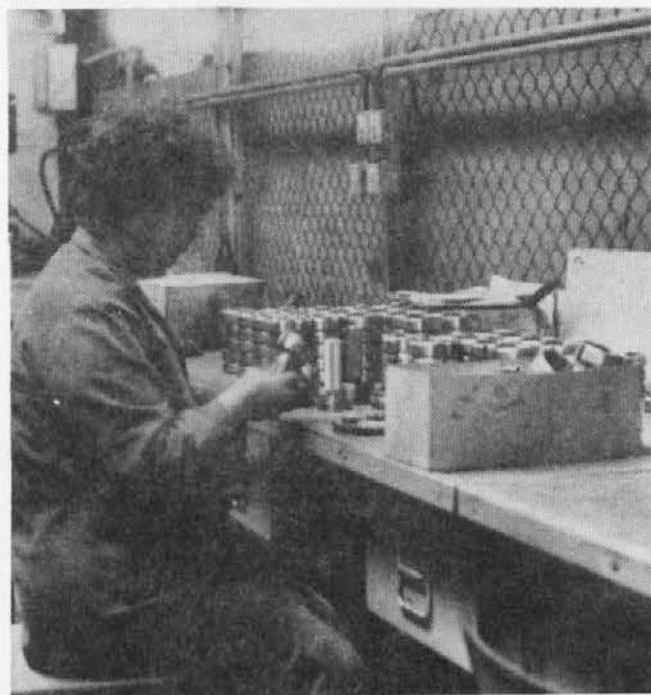
vec I, KOTNIK Rudolf II., transportni delavec, KROF Franc II., ogrevalc, MARKOVIČ Ratko, žerjavovodja v tehnol. procesu, ZAVERSNIK Franc, skladiščnik II, FLORJANČIČ Jože, valjavec I, PEČNIK Franc III., ogrevalc, HRIBERNIK Alojz, ogrevalc, KODRUN Anton, valjavec I, GOLOB Jože, delovodja, KROF Miha, žarilec I, DROL Ivan I., adjuster metalurških izdelkov, JANSEK Franc, kontrolor II, RAKOVNIK Ludvik, transportni delavec, ODER Anton II., delovodja, TROKŠAR Jože, vodja oddelka, CEJ Jerica, brusilka II, ROGINA Anton, čistilec prostorov, STOJČIČ Dušan, strokovni delavec III, DOBRODEL Alojzija, skladiščnica II, TOMINC Ivan I., brusilec I, KRIVOGRAJ Alojz I., vodja oddelka, STRMČNIK Vinko, strokovni delavec III, JAVORNIK Ivan I., ogrevalc, LADINEK Vinko, pomočnik kovača, PEŠL Mirko, ogrevalc, ŠUMER Otmar, pomočnik kovača, REPAS Ernest, ogrevalc, HIP Fabijan, ogrevalc, ODER Jože II., ogrevalc, SENICA Anton I., ključavničar I, PISAR Mirko, kovač II, HOVNIK Marjan I., ključavničar I, KREZELJ Jože II., žarilec I, ŠTRIKAR Valentin, žarilec I, REZAR Ferdo, žarilec II, CEPEC Viktor, žerjavovodja, LIBNIK Milan, pomočnik kovača, – vsi dos. pok. doba – (dokup); PŠENIČNIK Blaž, talilec, PONGRAC Rudolf, brusilec, ZECIČ Ivan, ravnalet, HERCEG Marija, čistilka prostorov, ZALOŽNIK Adolf, strokovni delavec, – vsi invalidska upokojitev; MIKLIN Damir, čistilec met. izdelkov, ALLIJA Gani, čistilec met. izdelkov, BOMBEK-KOLMANČIČ Alenka, inž. inženirka metalurgije, TODOROVIC Borut, žerjavovodja, – vsi sporazumno (z odpravnino); BLATNIK Slavko, tehnolog, DOBROVNIK Peter-Pavel, tehnolog, – oba dos. pok. doba; ŠUMAH Matej, kladivovodja, SEKOLONIK Peter, prof. načrtovalec APP, ČIRKOVIČ Živo, adjuster-kontrolor, HERSOLD Danilo, skladiščni delavec, HERCEG Branko, kemijski tehnik, GLAVICA Bojan, valjavec, – vsi sporazumno; TURKUS Uroš, delovodja, JAMNIK Rajmund, kov. modelar, – umrla.

PREDELAVA – RADILOVIČ Marija, skladiščnica II, VUŠNIK Anica, strokovna delavka III, HARAMIJA Franjo, org. dela, vodja oddelka, VRHOVNIK Vilko, strokovni delavec III, ČAS Rihard, strokovni delavec III, GERDEJ Angela, administratorka II, STINJEK Berta, administratorka III, JELEN Martin, kontrolor, ŠIPEK Bogomir, kontrolor, KODRUN Marija, administratorka II, ŠPALIR Andrej I., strugar I, MČACNIK Ivan II., ključavničar I, HUDRAP Filip, strugar I, HUDOVERNIK Slavko, strugar I, PODSTENSEK Peter, strugar I, PUDGAR Franc, vodja oddelka,

JESENIČNIK Franc, administrator III, RAMŠAK Anton II., strugar I, OGRIS Alojzija, skladiščna delavka, MEŠNJAK Antonija, vzdrževalka orodja II, ROŽEN Franc, skladiščnik II, VASTL Marija, ekonomski tehnik, ZATLER Vincenc, delovodja, KASPER Avrelja, administratorka III, SIROVINA Jakob, vrtalec II, KOTNIK Ivan VII., brusilec II, PAVŠE Valentin, rezkalec I, MERZDOVNIK Ludvik, vrtalec II, RAMŠAK Ivan II., pleskar II, KOS Jože I., ključavničar I, VAMBERGER Jožica, ključavničarka I, MIKELN Martin, kovač II, POLANER Štefan, ključavničar II, RAZDEVSEK Ivan II., kalilec I, – vsi dos. pok. doba – (dokup); STANTA Mirko, delavec priprave materiala, HORVAT Janez, prebijalec vzmetnih listov, REPNIK Ivan, upravljalec peči in kaline naprave, PRAPER Anton, rezkalec, PISAR Dominik, brusilec krožnih žag, – vsi inv. upokojitev; HABER Milka, kontrolorka, – dos. pok. doba; FLIS Iztok, rezkalec, ZORČIČ Janko, strugar, – oba potek pripravništva; HRIBERNIK Drago, dipl. inž., strojništva, – sporazumno.

TEHNIŠKI SEKTOR – PETROVIČ Engelinda, administratorka II, HACE Alojzija, administratorka III, KRICEJ Erna, skladiščnica I, KAJZER Maks, glavni skladiščnik, FRAJZMAN Vilijem, inž., inženir za projekte, GROGL Elizabeta, administratorka II, KRESNIK Matevž, strojniki I, KOBAL Slavko, delovodja, CVETKO Engelbert, elektriker, VAVČE Avgust, elektriker II, VEČKO Ivan, skladiščnik I, KOTNIK Stanislav II., pleskar II, POPIČ Marjan I., ključavničar I, ČEKON Leopold I., pomožni delavec, GOSTENČNIK Mihael, ključavničar I, KOSMAČ Jože, delovodja, REČNIK Albin, delovodja, ROŽEJ Jože II., kovač II, MACIČ Lovro, jermelar I, – vsi dos. pok. doba – (dokup); PAJNIK Peter, ključavničar I, KOSMAČ Saško, elektriker, TJUKAJEV Rajko, elektriker, – vsi sporazumno – (z odpravnino); KEČEK Franc, delovodja, VOZIČ Ivan, tesar, VRHOVNIK Ivan, org. dela, vodja teh. priprave dela, – vsi inv. upokojitev; SLIVNIK Jožef, ključavničar, – dos. pok. doba; KASTIVNIK Boris, mag., vodja komercialne, ROGINA Janez, pomožni delavec, ZAJC Milivoj, dipl. inž., razvojni inženir, RANC Dušan, ključavničar, – vsi sporazumno.

UPRAVA – RISTIČ Anja, administratorka III, LESKOVŠEK Jože, delovodja, BOJČIČ Ivan II., telefonist, PUSPAN Jože, delovodja, DEČNIK Ivan, telefonist, VRČKOVNIK Stanko, varnostnik II, PLEVNİK Ignac, varnostnik II, LIPOVNIK Karel, varnostnik II, GOSTENČNIK Marija III., čistilka prostorov, MAGER Zofija I., čistilka prostorov, HANŽEKOVIČ Ivan, komunalni delavec, KOTAR Berta, eko-



MESNER Jože, kontrolor, REPAS Jernej, kontrolor II, DVORNIK Kristjan, kontrolor, PREDNIK Jože, glavni kontrolor, HABER Katica, tehnik za kakovost, GOLOB Alojz, skladiščni delavec, TRSTENJAK Marija, laborantka, JONKE Marija, laborantka, PUSNIK Helena, kemijski tehnik, PERJET Simon, skoblar II, KRIVEC Andrej, strugar II, GREŠOVNIK Stanko, pripravljalec materiala, JAVORNIK Stanislav, strojevodja – vodja premika, LEDINEK Herman, voznik tovornjaka I, PŠENIČNIK Martin II., strokovni delavec III, KOLMAN Jakob, metalurški tehnik, KOVAČIČ Stanko,

nand, livar I, LAVRE Edo, delovodja, ADAM Ivan, kontrolor, VREČAR Franc, skladiščni delavec, KODRUN Jože, delovodja, NARALOČNIK Ivan, delovodja, CIGLAR Edvard, čistilec metal. izdelkov II, HERMAN Konrad, čistilec metal. izdelkov II, MIKLAVC Ludvik, čistilec metal. izdelkov II, JAMBROŠIČ Ivan, delovodja, POTOČNIK Peter I., čistilec metal. izdelkov II, POGOREVČNIK Milan I., strokovni delavec III, KOP Franciška, administratorka III, PAVŠE Franc, strokovni delavec III, JURINEC Vinko, skladiščnik II, KOTNIK Ivan I., kontrolor II, JAMNIK Viljem, valja-

nomski tehnik, KAVTIČNIK Jerica, ekonomski tehnik, URBANCL Franc, inž. dela, strokovni delavec II, GERDEJ Mira, strokovna delavka III, JURAJA-FIRŠT Angela, ekonomski tehnik, VIDOVIČ Alberta, administratorka II, PLANINŠEČ Marija, administratorka II, ZAFOSNIK Milan, strokovni delavec II, BEZJAK Konrad, strokovni delavec III - vsi dos. pok. doba (dokup); PETELINŠEK Marjana, telefonistka, ČEGOVIK Franc, inž., strokovni delavec, - dos. pok. doba; KOCEN Franjo, lur., sindi-

kalni delavec, LAMPRET Rado, dipl. oec., vodja projekta, VERČKO Ivan, prof., sistemski inženir, BENKO Dragomir, prof., vodja projekta, PISAR Anita, ekonomski tehnik, - vsi sporazumno (z odpravnino); RUTER Alenka, dipl. oec., prodajna inženirka, GNAMUS Ferdinand, dipl. oec., svetovalec generalnega direktorja, REPANŠEK Borut, dipl. ekonomist, PASTIRK Mira, administratorka, - vsi sporazumno.

OE Zaposlovanje

ZAHVALE

Ob izgubi drage žene **IVICE KERT** se zahvaljujem vsem premnogim darovalcem cvetja in vsem, ki ste jo pospremili k mirnemu počitku.

Posebno se zahvaljujem g. zdravnici Marjani Ognjanovič za nesebično pomoč ob vsakem času do zadnjega dne. Hvala zdravstvenemu osebju slovenjgraške bolnišnice za vse prizadevanje, posebno dr. Verovniku, dr. Benku in dr. Vojkovcu.

Zahvaljujem se pevcem zbora Vres, župniku g. Slavku Beku za lepo opravljeni cerkveni obred in gospe Veri Horjak za tople in prisrčne poslovlilne besede.

Žalujoči mož Jože

Ob boleči izgubi moža in očeta

JOŽETA PENŠKA

se iskreno zahvaljujem vsem, ki ste ga pospremili na zadnji poti, darovali cvetje in nam v teh žalostnih trenutkih kakorkoli pomagali. Hvala tudi g. župniku in Pihalnemu orkestru ravenskih železarjev.

Žalujoče: žena Jožica ter hčerki Suzana in Mateja

Ob boleči izgubi

GILBERTA ZUPANČIČA

se iskreno zahvaljujem vsem sorodnikom, prijateljem, znanecem, sostanovalcem ter sodelavcem čistilnice, ki ste ga pospremili na njegovi zadnji poti, darovali cvetje in nam ustno ali pisno izrazili sožalje.

Posebej hvala govorniku za poslovlilne besede ter godbi Železarne Ravne. Hvala tudi reševalni službi Ravne za številne prevoze.

Fanika in sorodniki

Ob boleči in nenadomestljivi izgubi dragega moža in očeta

RAJMUNDA JAMNIKA

se iskreno zahvaljujem vsem, ki so nam pomagali, sočustvovali, bili z nami v trenutkih neizmerne bolečine, ga v tako velikem številu z darovanim cvetjem pospremili ob zadnjem slovesu.

Posebna hvala dr. Šmidovi, g. Sonji Tušek, govorniku Zdravku Fajmutu, Pihalnemu orkestru ravenskih železarjev, Šentanelkim pavrom za odpete žalostinke ter g. kaplanu za opravljeni pogrebni obred.

Žalujoči: žena Fanika, sinova Andrej in Dušan

IZ SANSKRTSKE LIRIKE

BHARTRIHARI

Stopnje vztrajnosti

Ljudje najnižje vrste ničesar niti ne začnejo, ker se ovir bojijo. Poprečneži se dela lotijo, a jih ovira ustavi. Ljudje najvišje vrste pa ne popustijo, čeprav jih zmeraj znova kaj ovira.

Štiri vrste ljudi

Najboljši ljudje pomagajo drugim sebi v škodo. Poprečni ljudje pomagajo drugim, če jim to ne škodi. Vragi v človeški podobi pomagajo sebi v škodo drugim. Kako pa naj rečemo tistim, ki škodijo drugim, ne da bi sami pri tem dobiček imeli?



Brez kulture

Človek, ki nima pojma o umetnosti, književnosti in glasbi, podoben je živali, le da rogov in repa nima. Edina sreča je, da drugim živalim s travo ne odjeda hrane.

Ob boleči izgubi dragega moža, očeta in dedka

VLADIMIRJA VALIŠERJA

se najiskreneje zahvaljujem vsem, ki ste nam v teh težkih trenutkih pomagali. Hvala Gasilski zvezi R Slovenije, občinskimi gasilskimi zvezam Ravne, Dravograd, Radlje in Slovenj Gradec ter gasilskim društvom v ravenski občini.

Hvala sorodnikom, sosedom in znanecem, ki ste sočustvovali z nami, g. župniku, Pihalnemu orkestru ravenskih železarjev ter govornikom za izrečene besede slovesa.

Posebej se zahvaljujem g. Prašnički in njeni hčerki, ki sta nam v času njegove boleznin in v najtežjih trenutkih stali ob strani.

Hvala poklicni gasilski enoti, dr. Oblakovi, osebju oddelka D bolnice Slovenj Gradec ter vsem, ki ste ga obiskali doma in v bolnici.

Zahvaljujem se vam za darovano cvetje, sveče, pisno in ustno izrečena sožalja.

Hvala vsem, ki čutite z nami.

Žalujoči: žena Nežka in sin Vlado z družino

Ob odhodu v pokoj se iskreno zahvaljujem vsem sodelavcem PD SGV, prodaji in vodstvu vzdrževanja za izkazano pozornost in darila.

Vsem želim zdravja in osebne sreče, pri delu pa veliko uspehov.

Lojzka Hace

Izdaja Delavski svet Železarne Ravne kot mesečnik v nakladi 6800 izvodov. Ureja uredniški odbor: Andreja Čibron, Marijan Gerdej, Marjan Kolar, dr. Tone Pratkanar, Sonja Smolar, Maks Večko, Mirko Vošner.

Uredništvo: glavni in odgovorni urednik Marjan Kolar, novinarki Helena Merkač in Mojca Potočnik, tajnica Jelka Jamšek.

Tel. 21-131, urednik int. 6753, novinarki 6304.

Tisk: Grafika Prevalje

Glasilo je po 7. točki 1. odst. člena Zakona o obdavčenju proizvodov in storitev v prometu (Uradni list SFRJ, št. 33/72), prosto plačila prometnega davka.