

Zalar inž. Bogdan

### 59-DTA

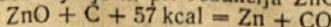
V internem telefonskem imeniku najdemo pod številko 59 ime — DTA! Nikakor si ne morem predstavljati, kaj si je mislil ob tem naš telefonist, ki je sestavljal telefonski imenik! DTA pomeni v skrajšani obliki diferencialno termično analizo, in analiza vendar ne more imeti svoje posebno telefonsko številko! Toda šalo na strani V metalurških obratih že nekaj časa deluje majhen laboratorij, kateremu do sedaj uradnega imena še ne vemo. Ali bo to obratni poskusni, kontrolni ali raziskovalni laboratorij, ali pa bo nosil kakšno povsem drugo ime? Konec koncev ime tega laboratorija niti ni važno; glavno je, da je začel z delom. In ta laboratorij ima, v vednost vsem uporabnikom telefona, številko 59.

Področje dela tega malega oddelka je, in še prav posebej bo, zelo pestro. Naročeni so že razni precizni aparati, mikroskop za preiskavo mikrostrukture kovin, precizni merilec trdote po Vickersu, aparat za določanje odpornosti napram upogibanju, vleku, globokemu vleku, že so v izdelavi razne naprave, kot n. pr. brusilni in polirni stroj za izdelavo metalografskih obrusov, posebna kriptomna peč za določanje ognjeodpornosti raznih glin s Segerjevimi stožci, v izdelavi je posebna silitna peč za razne poskuse itd. V tem oddelku bomo reševali številne metalurške probleme na vsaj malo bolj znanstveni osnovi kot doslej. Važne empirične podatke, ki jih bomo dobivali iz posameznih obratnih ali poskusnih naprav v obratih, bomo preverjali s podatki, ki jih bomo dobivali na teh raznih več ali manj laboratorijskih napravah. Verjetno se bo v bližnji bodočnosti ta oddelak združil s sedanjim kemičnim raziskovalnim laboratorijem v eno enoto, ki bo dajala vsem obratovodjem bogato podporo in pomoč pri vseh njihovih poskusih in raziskovalnih delih v svojih obratih.

Eno izmed zanimivih področij dela v tem laboratoriju so tako imenovane diferencialno termične analize — DTA. Delo na teh analizah lahko smatramo tudi za prve zametke sedanjega oddelka. S krajšimi in daljšimi presledki, z opravičljivimi in manj opravičljivimi zastoji, delamo poskuse DTA že drugo leto. Cinkarna je imela že več let aparaturo za takšne analize, vendar je ni uporabljala. Pred dvema leti smo to aparaturo usposobili in jo delno preuredili, predvsem ogrevno pečico. Z raznimi nasveti in prav tako z raznimi instrumenti in pripravami nam je pomagal tudi Metalurški inštitut iz Ljubljane. Sedaj je aparaturo že tako obdelana in izpopolnjena, da bi lahko z njo začeli delati tudi že razne redne analize.

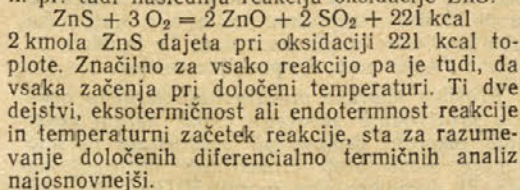
Diferencialno termična analiza je dobila večji razmah v znanosti in tehniki šele po letu 1930. Pri nas lahko rečemo, da so dobile te analize praktično veljavo šele nekaj let po zadnji vojni. Z DTA je mogoče registrirati vse reakcije, ki so zvezane s toplotnim iztonom. Tako sta n. pr. dehidracija hidratov in razpad karbonatov endotermni reakciji, toploto rabita, medtem ko so prekrystalizacije, kristalizacije amorfnih snovi in oksidacija organskih snovi reakcije eksotermnega značaja, toploto oddajajo. Z DTA lahko opazujemo tudi nastop in potek reakcij med različnimi snovmi, s čimer je zlasti znanost o reakcijah v trdnem stanju in pri višjih temperaturah dobila v roke močno dokazno metodo.

V čem je bistvo teh analiz? Če se omejimo samo na ozko področje uporabe DTA, katerega zaenkrat obravnavamo v Cinkarni, moramo za pojmovanje tega osvojiti dve osnovni dejstvi. V kemiji poznamo, kot smo že omenili, reakcije, ki za svoj potek potrebujejo določeno količino toplote, to so tako imenovane endotermne reakcije. Takšna reakcija je n. pr. redukcija ZnO:



To se pravi, 1 kmol. ZnO porabi za svojo popolno redukcijo z ogljikom 57 kcal toplote. Poznamo

pa tudi reakcije, ki ob svojem potekanju toploto oddajajo, to so tako imenovane eksotermne reakcije. Takšne so predvsem vse reakcije gorenja in n. pr. tudi naslednja reakcija oksidacije ZnS:



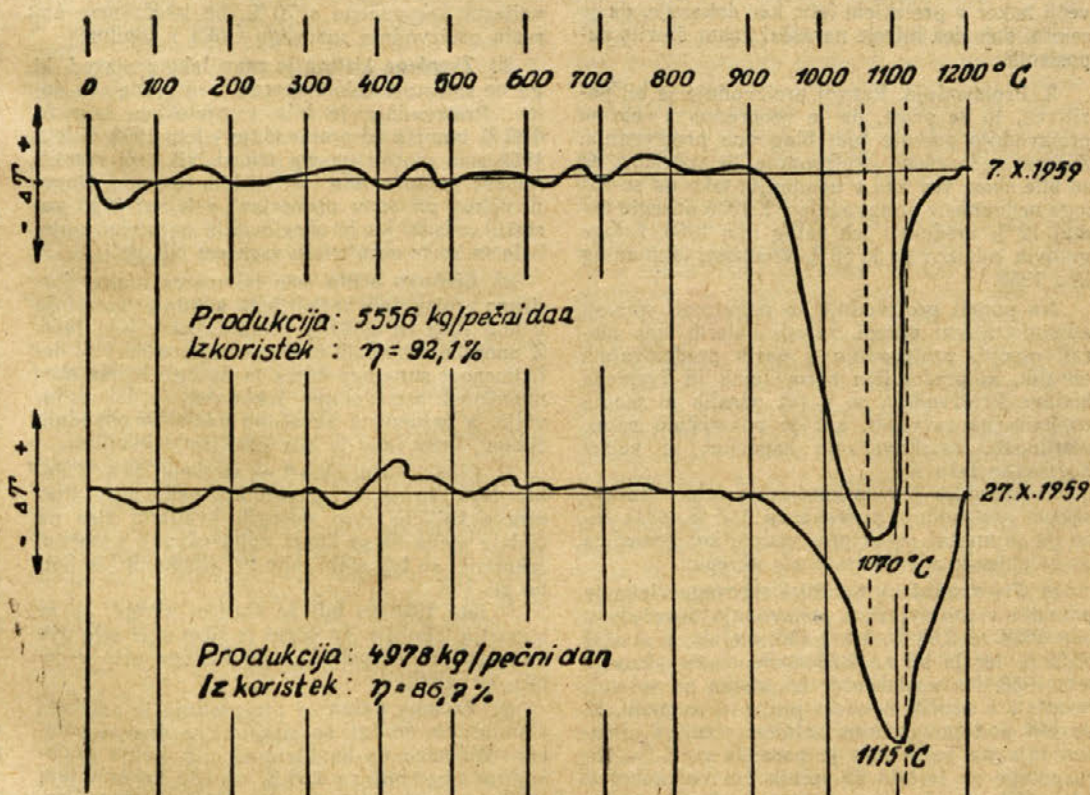
Bistvo DTA naprave sta dve mali cevčici iz nikljeve folije, ki se vstavljata v ogrevno pečico. Eno cevčico napolnimo z glinico, ki ima to lastnost, da pri segrevanju ne doživi nobenih termičnih sprememb. Ne nastopajo torej nikake reakcije, ki bi toploto razvijale ali jo uporabljale. V drugo cevčico pa vstavimo snov, ki jo hočemo preiskovati. N. pr., da ostanemo pri naših problemih, cinkov oksid in oglje. Pri segrevanju nastopi pri določeni temperaturi reakcija redukcije (po prvi že napisani kemični enačbi), endotermna reakcija, ki toploto rabi. V obe nikljevi cevčici vtoknemo nato dva enaka termoelementa (Ni-NiCr). Oba kraka termoelementa, ki je nameščen v cevčico z glinico, vežemo direktno na instrument (milivoltmeter, ki je umerjen na temperaturne odčitke). Ker se v glinici ob segrevanju ne dogodijo nobene termične spremembe, je temperatura, ki jo odčitavamo na instrumentu, temperatura ogrevne peči. Na drugi instrument vodimo en krak termoelementa iz glinice in en krak termoelementa iz cevčice, kjer se nahaja poskusna snov. Preostala dva kraka zvežemo med seboj. Dokler se obe snovi samo segrevata ne dobimo nobenega odklona na instrumentu, ker pač ni nobenih temperaturnih razlik. Cim pa začne v cevčici poskusna snov z reakcijo redukcije (toploto rabi — temperatura v tej cevčici ne narašča več!), nastopi temperaturna razlika med obema, in to razliko registrira naš drugi instrument. Ta mora biti zelo precizen, ker gre za minimalne električne tokove (od +1 mV do -1 mV). Mi imamo to srečo, da imamo kompletno registrirno napravo (tako imenovani »recorder«), ki nam že takoj riše odgovarjajočo krivuljo. Dve takšni krivulji sta na sliki na koncu sestavka. Točka A na sliki nam pove, pri kateri temperaturi se je reakcija redukcije ZnO pričela, mini-

mum endotermnega odklona pa temperaturo, pri kateri je reakcija najmočnejša in ko se tudi konča.

Tako imamo s to metodo neomejene možnosti preiskovati stopnje reduktivnosti naših aglomeratov, aglomeratov izdelanih iz raznih koncentratov, ugotavljati reaktivnost naših reductentov in iskati najprimernejše mešanice reductentov za destilacijske peči itd. Bogato področje raziskav in raznih ugotovitev nam nudi ta metoda tudi pri analizah raznih glin in drugih materialov za retorte. Poleg teh in še drugih praktičnih uporabnosti pa moremo metodo DTA uporabljati v neštetih drugih teoretsko in praktično raziskovalnih področjih.

Do sedaj smo pri nas s to metodo precej preiskovali reaktivnost naših reductentov. O rezultatih smo napisali že nekaj poročil. Sedaj skušamo uvesti standardno metodo DTA za hitro ugotavljanje reaktivnosti aglomeratov za topilnico. Dobro vemo, da se mojstri v topilnici večkrat jezijo na tako imenovano »mehko«, oziroma »trdo« šaržo, ki se »kar čez noč spremeni«. S temi analizami hočemo skušati že vnaprej določiti stopnjo reaktivnosti nekega aglomerata in s tem pripraviti mojstre na to. Seveda nastopa poleg problema uvedbe te standardne DTA še problem zaloge in skladiščnega prostora aglomerata. Z leti bo, upamo, tudi to rešeno.

Za boljše razumevanje bi rad navedel samo en značilni primer. V začetku oktobra lanskega leta je delala topilnica izredno dobro. Vzeli smo vzorec aglomerata od 7. oktobra. Konec meseca se je delo v topilnici občutno poslabšalo. Tudi od teh dni smo vzeli vzorec, in sicer od 27. oktobra. Obema vzorcema aglomerata smo s pomočjo DTA analizirali stopnjo reaktivnosti. Iz danih krivulj na sliki vidimo, da imata oba aglomerata isto začetno temperaturo redukcije (A). Precejšnja razlika pa nastopa pri temperaturah maksimalne redukcije (minimum endotermnega odklona). Pri aglomeratu od 7. oktobra (5.556 kg na pečni dan z 92,1 % izkoristkom) je potekala maksimalna redukcija pri 1070°C, dočim pri aglomeratu od 27. oktobra (4.978 kg na pečni dan s 86,7 % izkoristkom) pri 1115°C. Torej za celih 45°C razlike, kar pomeni pri našem redukcijskem procesu v destilacijskih pečeh vrsto ugodnosti. Pripomniti moramo takoj, da veljajo te temperature maksimalne (Nadaljevanje na 4. strani spodaj)



# O poslovnih uspehih CINKARNE v letu 1959

Leto 1959 je bilo po dogajanjih eno izmed najpomembnejših in najbolj razgibanih let v Cinkarni. Saj nam je uspelo, da smo kolektiv politično zelo razgibali. Ob sprejemanju načel o razdelitvi čistega dohodka nam je uspelo zainteresirati člane kolektiva za gospodarstvo podjetja. Ob tej priliki smo seznanjali delavce tudi s celotnim sistemom razdelitve dohodka. Pojasnjevali smo kolektivno, da je porast naših osebnih dohodkov in skladov odvisen od porasta naših poslovnih uspehov, to se pravi od višine proizvodnje in od ekonomičnosti te proizvodnje.

Vse naše delo smo mobilizirali v tej smeri. Danes ugotavljamo, da nam je mobilizacija sil v tej smeri v znatni meri uspela, kar nam potrjuje poslovni rezultat podjetja, ki so boljši od onih, ki smo jih ob pričetku leta planirali in predvidevali s pripravljanim postopkom za tarifni pravilnik (čeprav smo bili takrat optimistično razpoloženi) ter boljši od v letu 1958 doseženih rezultatov.

Delovni kolektiv se je z velikim elanom lotil planskih nalog v cilju, da bi jih čimbolj presegel in s tem izboljšal svoj osebni dohodek. Rezultati bi bili lahko še boljši, če bi nam administrativni ukrepi ne zavirali proizvodnje, če bi nam uspelo v večji meri angažirati tuje pražilne kapacitete, ker predstavljajo naše pražilne naprave ozko grlo in končno, če bi zmanjšali subjektivne činitelje na minimum.

1. **Celotni dohodek** dosežen v letu 1959 je za 8 % večji od v preteklem letu doseženega celotnega dohodka in za 6,1 % večji od celotnega dohodka, ki smo ga predvidevali s planom odnosno s pripravljanim postopkom. Ta uspeh je bil dosežen ne da bi se v primerjavi z letom 1958 spremenile prodajne cene, niti osnovna sredstva, ki so že od leta 1954 neizpremenjena. Pri tem pa moramo vedeti, da znaša uporabna vrednost naših osnovnih sredstev le še 49,23 % prvotne nabavne vrednosti in da je bila vrednost delovnih priprav celo nižja kakor v preteklem letu.

Povečanje celotnega dohodka rezultira torej iz povečane proizvodnje in realizacije naših izdelkov tako na domačem kakor na tujih tržiščih. Realizacija v tujino je v primerjavi z realizacijo, ki je bila dosežena v letu 1958 porasla za 25 %, kar dokazuje, da se je naš kolektiv aktivno in uspešno vključil v prizadevanja našega celotnega gospodarstva za izboljšanje jugoslovanske plačilne bilance s tujino.

Celotni dohodek je bil na zaposlenega za 6 % večji kakor v preteklem letu, kar dokazuje, da je celotni dohodek hitreje naraščal kakor število zaposlenih.

2. **Proizvodnja.** Razvoj proizvodnje je bil pozitiven, to se pravi, da je vzporedno s celotno proizvodnjo porasla tudi blagovna proizvodnja. Zaloge nedovršene proizvodnje in izdelkov pa so bile skozi vse leto v upadanju, tako da so zaloge nedovršene proizvodnje v l. 1959 dosegle komaj 72 % vrednosti teh zalog leta 1958, zaloge gotovih izdelkov pa le 56 % vrednosti istih zalog leta 1958.

Na porast proizvodnje so negativno vplivali administrativni ukrepi, zaradi katerih smo morali omejiti proizvodnjo v naših predelovalnih obratih, ki predelujejo surovi cink in žvepleno kislino. Proizvodnja se v teh obratih ni mogla enakomerno razvijati, kar je povzročalo padec storilnosti, neizkoriščanje kapacitet in velike kadrovske težave.

Proizvodnja je v primerjavi v letu 1958 doseženo proizvodnjo porasla za 3,65 %, prav tako pa je znašal izpad proizvodnje kot posledica že omenjenih administrativnih ukrepov.

a) **Proizvodnja v topilnici surovega cinka** je porasla v primerjavi s proizvodnjo doseženo v letu 1958 za 2,63 %. Izkoristek metala je znašal 88,52 % ter je bil za 0,25 enote slabši kakor v letu 1958. Na poslabšanje izkoristka so vplivali rezultati v vročih mesecih juliju in avgustu, ki so bili pod povprečnimi letnimi rezultati. Proizvodnja na pečni dan je porasla za 2 %. Na razpologo pa je bilo 23 pečnih dni več kakor v letu 1958, zaradi česar je porast skupne proiz-

vodnje večji od porasta proizvodnje na pečni dan. Pečnih dni je bilo več zaradi skrajšanja remontov peči. Povečanje proizvodnje na pečni dan je bilo doseženo s povečanjem šarže in bolj-šo vsebnostjo Zn v aglomeratu.

Življenska doba retort, ki je znašala v letu 1958 30,98 dneva, je bila v letu 1959 podaljšana na 34,16 dni. Nasprotno pa je bila življenska doba predležev krajša za 1 dan. Ta problem bo terjal še dosti truda do povoljne rešitve.

Pražilne naprave predstavljajo izrazito ozko grlo proizvodnje surovega cinka, zaradi česar kljub rekordni proizvodnji aglomerata ni bilo mogoče stoodstotno alimentirati destilacijskih peči. 31 decembra smo morali VIII. in III. peč celo slepo kuriti. Do tega je prišlo zato, ker nam »Zorka« Sabac ni mogla izpražiti tistih količin koncentratov, katere je prvotno predvidela.

b) **Topilnica finega cinka** je proizvedla za 5,65 % manj kakor v letu 1958 zaradi nezadostnih količin surovega cinka (distribucija). Ekonomičnost proizvodnje v topilnici finega cinka ni bila zadovoljiva, saj je bil izkoristek slabši za 1,66 enote kakor v letu 1958.

c) **Valjarna.** V letu 1959 je storila valjarna velik korak naprej. Proizvodnja cinkove pločevine je bila za 13,15 % večja kakor v letu 1958. Izkoristek vlitih blokov je bil občutno izboljšan, čeprav s doseženim rezultatom še ne moremo biti zadovoljni v primerjavi z izkoristki, ki jih dosegajo inozemske valjarne cinka.

Proizvodnja cinkove pločevine je kljub nenakomernemu poteku porasla, ker so porastli dnevni učinki, kar se odraža v občutnem dvigu proizvodnosti dela.

Do neenakomernega tempa proizvodnje je prišlo zaradi izrednega remonta na eni izmed parnih prog in pomanjkanja cinka. Zaradi tega smo morali sredi novembra preiti na obratovanje v dveh izmenah, tretjo izmeno pa smo zaposlili izven valjarne. Če bi ne prišlo do izrednega remonta, bi morali že sredi leta ukiniti eno izmeno, ker bi še prej izčrpali razpoložljive količine cinka.

V pogledu valjarne smo se znašli v svojstvenem položaju. V preteklem letu je bila storjena vrsta ukrepov, katerih cilj je bil valjarno dvigniti na višji organizacijski in proizvodni nivo. Ti ukrepi so rodili sadove, izboljšanje je bil tehnološki proces, utrjena disciplina, proizvodnja je naraščala in z njo proizvodnost dela. Toda kljub vsem tem uspehom in še neizkoriščenim možnostim, bo zaradi administrativnih mer kapaciteta valjarne izkoriščena s 70 %, ob istočasnem porastu proizvodnje surovega cinka v topilnici.

d) **Žveplena kislina** je prav tako proizvod, ki ga ne smemo v celoti uporabiti za predelavo doma. Proizvodnja je bila v preteklem letu za 0,82 % manjša od proizvodnje v letu 1958. V letu 1959 smo morali na eni izmed NB peči izvršiti remont, dočim v letu 1958 ni bilo remonta. Dnevni učinki pa so v primerjavi z letom 1958 porastli v času, ko je obratovanje normalno potekalo in ko je obratovalo vseh pet NB peči.

e) **Cinkovo belilo** smo od marca naprej forsirano proizvajali, zaradi tega je bila proizvodnja v letu 1959 za 38,43 % večja kakor v letu 1958. Z uporabo odpadnih cinkov smo zmanjševali deficitarnost surovega cinka in dosegli boljšo ekonomičnost proizvodnje. Izkoristek je bil zadovoljiv z ozirom na povečano udeležbo odpadnih cinkov. Prav tako je bila izboljšana kvaliteta.

f) **Predelovalni obrati — strešniki žica.** Z delom tega obrata ne moremo biti zadovoljni. Planirane količine niso dosegli, kvaliteta žice pa je bila slaba in so kupci odpovedovali naročila. Izkoristki so bili slabi tako pri strešnikih, še bolj pa pri žici.

V letu 1960 so bili že storjeni ukrepi, da se situacija izboljša. Ta obrat je sicer star šele dve leti, vendar neuspehi iz tega razloga niso v celoti opravičljivi.

g) **Kromov galun** — proizvodnja je potekala standardno, dosegli so maksimalne dnevne učinke, reklamacij ni bilo. Letna proizvodnja pa je bila za 4,69 % manjša kakor v letu 1958, ko redni letni remont ni bil izvršen. Pro-

izvodnja je bila z ozirom na uporabo surovin bolj ekonomična kakor v letu 1958.

h) **Na-hidrosulfid in metalit** — porast proizvodnje za 8,32 % je bil dosežen s skrajšanjem rednega letnega remonta. Posebne problematike ni bilo. Kapaciteta je polno izkoriščena.

i) **Na-sulfid** — Neenakomernost proizvodnje je posledica zastojev v prodaji, in sicer zaradi kvalitete proizvoda. Na-sulfid uvažajo, ker je domača proizvodnja nedovoljna in kvalitetno zastaja. Rekonstrukcija obrata je bila pravkar končana v cilju izboljšanja asortimenta in kvalitete.

j) **Litopon** — povečanje proizvodnje za 11,6 % v primerjavi z letom 1958 je bilo doseženo s skrajšanjem rednega letnega remonta in z izboljšanjem organizacije v samem obratu. Kvaliteta je bila standardna in ni bilo reklamacij. Naprava je že zelo izrabljena in terja visoke zneske za vzdrževanje.

k) **Ultramarin** — V primerjavi z letom 1958 je proizvodnja padla za 1,32 %. Prodaja je v zastoju zaradi neodgovarajoče kvalitete. Situacija je zaostrial uvoz ultramarina. Potrebno je izboljšati kvaliteto s tem, da se izboljša:

a) finoča mletja (nabava novega mlina)

b) razširi asortiment (paleta).

l) **Svinčeni oksidi** — Porast proizvodnje za 3,71 % je izključno posledica skrajšanja remonta. Kapaciteta je bila polno izkoriščena, kvaliteta zadovoljiva, ekonomičnost v mejah normativa.

m) **Superfosfat** — Zaradi omejitve uporabe žveplene kisline je bila proizvodnja v letu 1959 za 21,95 % manjša kakor v letu 1958, to je za 6.467 ton. Proizvodnja je potekala neenakomerno s prekinitvami. Samo izpad proizvodnje superfosfata je vplival, da je celoten doseg plana proizvodnje Cinkarne za 3 % slabši.

V preteklem letu so bile pogoste reklamacije zaradi grudaste oblike proizvoda, kar otežkoča gnojenje s stroji. V letošnjem letu je bila medtem naprava za sejanje že usposobljena.

n) **Modra galica** — Količine bakra, ki nam jih dodeljujejo za predelavo so iz leta v leto manjše, zaradi tega je proizvodnja v letu 1959 padla v primerjavi z letom 1958 za 12,41 %.

## Rentabilnost in finančna učinkovitost poslovanja

Rentabilnost je v letu 1959 porasla na vseh treh področjih, to je na področju prometa, proizvodne uporabe sredstev in vlaganja sredstev.

Rentabilnost skupnega prometa je porasla, to se pravi, da smo na dinar celotnega dohodka ustvarili več akumulacije kakor v preteklem letu.

Za porast rentabilnosti uporabljenih sredstev je značilno, da realizirani višek proizvoda hitreje narašča kakor uporabljena sredstva.

Največji porast pa izkazuje rentabilnost vloženih sredstev, saj smo na dinar vloženih sredstev ustvarili za 7 % več akumulacije kakor v preteklem letu.

Vse to pa je bilo doseženo ne da bi se prodajne cene spremenile v letu 1959.

Iz česar sledi, da je bila ekonomičnost proizvodnje znatno večja kakor v preteklem letu.

S finančnim plačilom so bili poostreni vsi normativi, vendar je bilo kljub temu doseženo znižanje polne lastne cene v znesku 21.500.000 dinarjev, samo iz naslova prihrankov pri materialu.

Iz strukture polne lastne cene je razvidno zmanjšanje udeležbe opredmetenega dela (material) in povečanje udeležbe živega dela (os. dohodki). Ta odnosa sta se v primerjavi z letom 1958 spremenila za 2 %. Če upoštevamo, da predstavljajo stroški materiala v strukturi polne lastne cene 72,6 %, osebni dohodki pa 10,34 %, je ta premik ekonomsko popolnoma utemeljen.

## Proizvodnost dela

Tehnična produktivnost dela je v primerjavi z letom 1958 v merilu celotnega podjetja porasla za 1,56 %.

Gibanje produktivnosti dela po posameznih obratih.

Topilnica surovega Zn	103,26
Topilnica finega Zn	103,98
Samotne retorte	92,37
Predleži	113,18
Aglomerat	103,23
Rafinirani cink	129,39
Cinkova ploč. pond.	110,99
Avtotipijske plošče	68,53
Offset plošče	104,72
Cinkovi strešniki	61,02
Cinkova žica	162,95
Cinkovo belilo	113,10
Zveplena kislina	101,10
Kromov galun	81,81
Na-hidrosulfid	105,40
Metalit	104,67
Na-sulfid — surovi	114,04
Na-sulfid — čisti	113,35
Na-silikofluorid	56,43
Barijev sulfid	138,74
Cinkov sulfat	100,06
Litopon	111,39
Ultramarin	103,03
Svinčni oksidi	102,55
Superfosfat	104,40
Modra galica	71,83

Tehnična produktivnost dela je porasla v merilu celotnega podjetja v primerjavi z letom 1957 za 4,91%, v primerjavi z letom 1958 pa za 1,56%.

Analizirajmo vzroke zaradi katerih nekateri oddelki niso dosegli nivoja produktivnosti dela iz preteklega leta:

a) Samotne retorte — težišče pri proizvodnji samotnih retort ni na količini, temveč na kvaliteti, razen tega pa je bil spremenjen tudi tehnološki proces (koks vložek) število velikih retort pa je v porastu.

b) Strojni park v cinkografiji ni izkoriščen in tudi ne usposobljen kakor bi bilo potrebno, razen tega pa v primerjavi s preteklimi leti raste število tanjših plošč (izpod 2 mm) zaradi česar bo potrebno tudi v cinkografiji izdelati in uporabiti pondere. Letošnja primerjava ne daje realne slike.

c) Cinkovi strešniki — proizvodnja je kljub ureditvi prostorov in izboljšanju delovnih pogojev počasneje naraščala kakor delovna sila, potrebno bo izboljšati organizacijo dela.

č) Na — silikofluorid — pri predelavi jordan-skih fosfatov je izkoristek fluorja na naši napravi znatno nižji kakor pri predelavi marokanskih fosfatov. Zaradi tega je proizvodnja in pa tudi proizvodnost dela v opadanju.

d) Modra galica — zaradi manjše količine dodeljenega bakra je bila proizvodnja pri istem številu ljudi manjša kakor v letu 1958. Na učinku razen tega vpliva tudi povprečna dnevna temperatura letnega časa v katerem se proizvaja galica, ker se pri povečani temperaturi intenziviteta kristalizacije zmanjša — posledica — manjši učinki in povečanje časovnega fonda.

Zato bi bilo potrebno prenoviti s tradicijo zadnjih let, da pričenjamo tako pozno s proizvodnjo in urediti dobave bakra tako, da bi bila kampanja v maju že zaključena.

Proizvodnost dela na zaposlenga je porasla v primerjavi za leto 1958 za 2,10%.

Tehnična produktivnost dela je v letu 1959 manjša kakor produktivnost dela na zaposlene-ga, kar je na prvi pogled nelogično, ker ugotavljamo, da je izkoristek delovnega časa slabši. Do te anomalije prihaja zaradi povečanega števila nadur. V letu 1959 je bilo opravljenih 120.080 nadur, kar odgovarja časovnemu fondu 48 delavcev letno.

V primerjavi z letom 1958 je bilo v letu 1959 opravljenih 32.047 nadur več, kar odgovarja letnemu časovnemu fondu 12,8 delavcev.

#### Izkoristek delovnega časa

Izkoristek časovnega fonda je znašal v letu 1959 81,8% in je padel v primerjavi z letom 1958 za 0,5%. Razlogi za slabši izkoristek časovnega fonda so:

- državni praznik več,
- podaljšanje letnih dopustov
- večanje staleža božnikov.

Izkoristek delovnega časa iz tistih naslovov, na katere lahko podjetje vpliva takoj, je bil v primerjavi z letom 1958 izboljššan.

# Važnejši sklepi DS in UO

Na zadnji seji v preteklem letu je delavski svet dne 16. decembra 1959 obravnaval organizacijo v podjetju. Delavski svet je sklenil, da se ustanovi oddelček za napredek proizvodnje ter da se ukine delovno mesto tehničnega direktorja. Namesto delovnega mesta tehničnega direktorja se ustanovita dve delovni mesti, in to delovno mesto šefa proizvodnje in delovno mesto šefa tehnične službe. Ta reorganizacija se je izvršila predvsem zaradi boljše koordinacije dela, zlasti pri remontnih delih. Na tej seji je bil podan predlog o sprobedbi nagrajevanja po enoti proizvoda v Cinkarni. Ker je DS sklenil, da se da ta predlog v razpravo delovnemu kolektivu, opuščamo podrobno navajanje predloga. Na tej seji je bil obravnavan tudi pravilnik o dodeljevanju stanovanj. Pri tem je DS sklenil, da se ponovno oceni vse prošilce za stanovanja iz stare prioritete liste, da se do ocenitve 60 točk v stari prioritetni listi prizna še 10 točk, neglede na dobo službovanja v podjetju ter da se od ceditve 60 točk navzdol v stari prioritetni listi prizna še 5 točk, neglede na dobo službovanja v podjetju.

Na seji dne 25. januarja 1960 je DS ponovno razpravljala o reorganizaciji. Dokončno je bila potrjena naslednja organizacijska oblika:

Podjetje vodi direktor, ki ima pomočnika direktorja.

Za celotno operativno vodenje se formirajo naslednji sektorji:

- proizvodni sektor,
- tehnični sektor,
- komercialni sektor,
- finančni sektor,
- splošni sektor,
- kadrovsko-organizacijski sektor.

Sektorje vodijo njihovi šefi: direktor, pomočnik direktorja ter šefi sektorjev tvorijo upravo podjetja.

Pod proizvodni sektor spadajo obrati:

- pražarne in aglomeracije, cinkovega belila ter žveplene kisline,
- topilnice,
- keramike,
- valjarne,

- kemičnih obratov in
- laboratorija.

Pod tehnični sektor spadajo obrati:

- strojne službe,
- elektroslužbe,
- gradbenega oddelka,
- energetike,
- priprave dela in
- oddelka za meritve.

Obrate vodijo obratovodje.

Na seji dne 9. februarja 1960 je DS obravnaval inventurni popis za leto 1959. Iz inventurnega popisa je razvidno, da se je tozadevno poslovanje v tekočem letu napram predhodnem obdobju izboljšalo.

Na seji dne 9. februarja 1960 je DS sklenil, da pristopimo v letošnjem letu k graditvi 32-stanovanjskega bloka, s 16 dvosobnimi in 16 trosobnimi stanovanji.

Na seji dne 23. februarja 1960 je DS obravnaval poročilo HTZ in obratne ambulante. Iz poročila je razvidno, da je naraslo število poškodb rok in oči. Z ozirom na porast teh nezgod bo potrebno v bodoče posvetiti vso pozornost nošenju zaščitnih sredstev, predvsem pa očal in rokavic. Podrobnejšo tozadevno analizo bomo objavili v posebnem sestavku v eni izmed poznejših izdaj Cinkarnarja. Nadalje je bil sprejet sklep o razdelitvi čistega dohodka in o določitvi kalkulacijske stopnje investicijskega vzdrževanja. Glede uporabe avtobusa je bil sprejet sklep, da lahko uporabljajo avtobus uprava, sindikalna podružnica in prostovoljno gasilsko društvo Cinkarne, medtem ko se uporaba avtobusa drugim koristnikom v nobenem primeru ne dovoljuje. Cena za prevožen kilometer je določena na 102 din.

Na seji dne 14. marca 1960 je DS obravnaval finančni plan za leto 1960 ter razdelitev čistega dohodka za leto 1960.

V času med 15. decembrom 1959 in 17. marcem 1960 je imel UO sedem sej. Na sejah je UO obravnaval tekočo problematiko. Posebej navajamo še, da je bila na seji dne 22. marca 1960 izvoljena stanovanjska komisija ter so člani te komisije naslednji tovariši: Tratnik Viktor, Valenčak Jože, Brežnik Marjan ter Grabar Milan.

## Postopek pri materialni odgovornosti

Znano je, da mora delavec, ki napravi podjetju škodo po svoji krivdi to škodo tudi podjetju poravnati. Manj znano pa je, kako se naj postopek o ugotovitvi škode ter o njeni višini izvede. Zato bomo poskušali ta postopek opisati z izjemo škode, ki jo napravi direktor.

Predvsem si moramo biti na jasnem, da je razlika v postopku pri škodi v višini izpod 10.000 din ter pri škodi v višini nad 10.000 din. Vsakdo, ki ugotovi škodo, katero je delavec napravil po svoji krivdi, je dolžan o tem obvestiti pristojne organe v podjetju. Ta organ bi naj bil praviloma obratovodja ali vodja oddelka. Da pride obratovodja odn. vodja oddelka čimprej do takih ugotovitev, je zadeva notranje organizacije obrata ali oddelka pri čemer ne smemo pustiti v nemarnen skrb, da njihovi obrati odnosno oddelki v redu in brezhibno delujejo.

Cim obratovodja odnosno vodje oddelkov zaznajo za po delavcevi krivdi nastalo škodo, so dolžni takoj in brez odlaganja v hitrem postopku sami ugotoviti kdaj in v kakšnih okoliščinah je škoda nastala, približno oceno škode ter tudi eventualne priče, ki bi utegnile izpovedati o krivdi delavca. Te kratke poizvedbe najlaže opravijo olajšal nadaljnje delo v postopku. Hkrati pa bo obratovodje odnosno vodje oddelkov, in čimprej jih bo napravil tem laže jih bo ugotovil in to iz razloga, ker je takrat spomin na dogajanja pri vsakomur še najbolj svež. Če bo obratovodja odnosno vodja oddelka vestno opravil najnujnejše poizvedbe v zgoraj opisani smeri, bo s tem sam dober ugotovil, kaj se dogaja v njegovem obratu odnosno oddelku.

Cim je obratovodja odnosno vodja oddelka opravil potrebne poizvedbe je potrebno, da pis-

meno poroča svojemu šefu sektorja. V pisnem poročilu je treba opisati vse njegove predhodne ugotovitve.

Šef sektorja bi naj bil tisti, ki bi odslej naprej vodil nadaljnji postopek in bi naj bil tudi pooblaščen, da izdaja odločbe o povračilu škode do 10.000 din. Seveda bi bile potrebne tozadevne spremembe v našem pravilniku o delovnih razmerjih. Ne glede na gornje, pa bi se že sedaj lahko uporabil ta postopek smiselno z določbami sedanjega pravilnika.

V nadaljnjem postopku bi bila dolžnost šefa sektorja, da pretrse poročilo v smeri, če je škoda in njena višina dognana ter tudi če so znane okoliščine, v katerih je nastala ter med temi predvsem krivda delavca. Če je pri pretresu ugotovil, da je vse zgoraj navedeno znano, potem bi bila njegova dolžnost, da predloži predmet direktorju zaradi izdaje odločbe o povračilu škode odnosno v nadaljnji postopek. Ker pa gre le za sorazmerno manjše vrednosti, saj podjetje lahko odloča samo za škodo do 10.000 din, bi bilo morda umestneje, da se s pravilnikom pooblasti šef sektorja, da o takih povračilih sam odloča. Kot je navedeno, pa bi bilo treba tozadevno izpremeniti pravilnik o delovnih razmerjih. V kolikor pa bi šef sektorja pri pretresu ugotovil, da niso znana dejstva in okoliščine po katerih je možno izdati odločbo odnosno, da so dejstva in okoliščine sporna, to je, da jim povzročitelj ugovarja, potem mora v obrazloženem poročilu predlagati upravnemu odboru, da bi slednji postavil komisijo, ki bi naj ta dejstva in okoliščine kot neprizadeta stranka nepristransko ugotovila. V našem podjetju se je že kot dobra uvedla praksa, da tako komisijo že vnaprej določi upravni odbor za

vse morebitne postopke, ki bi utegnili biti potrebni v vsej mandatni dobi upravnega odbora. Ker taka postavitev komisije izrecno ne nasprotuje določilom zakona o delovnih razmerjih, bi bilo morda umestno še vnaprej obdržati to prakso, pač pa bi bilo potrebno, da se tak postopek za postavitev komisije vnese tudi v sam pravilnik.

Ko komisija opravi svoje delo, predloži zapisnik o opravljenem delu šefu sektorja. Slednji bi po pretresu poročila, v kolikor bi bil pooblaščen za izdajo odločbe, sam izdal odločbo o povračilu škode, v kolikor pa ne bi bil pooblaščen, pa bi moral predložiti obrazloženi predlog direktorju, seveda pod predpostavko, da ni škoda večja od 10.000 din. V kolikor pa bi ugotovljena škoda bila večja od 10.000 din, potem naj bi dal obrazloženi predlog šefu splošnega sektorja, ki bi naj bil pooblaščen, da pokrene postopek pri sodišču.

Proti odločbi o povračilu škode, ki je izdana v podjetju, je dopustna pritožba v roku 8 dni po vročitvi na upravni odbor. To določilo kaže, da je potrebno zasledovati dan vročitve odločbe in je pri tem treba opozoriti, da se mora taka odločba vročiti prizadetemu osebno. To bo najlažje storiti tako, da se odločba prizadetemu dostavi tako, da prizadeti prejem odločbe potrdi s podpisom in dnevom vročitve, na tako imenovani dostavnici, ki jo je nato treba priključiti in hraniti v spisu.

Pritožbo bi naj nato obravnaval šef sektorja ter bi naj bil tudi on zadolžen, da jo kar najhitreje s svojim poročilom predloži upravnemu odboru v rešitev. Upravni odbor nato reši pritožbo ali pozitivno, to je pritožbi ugodi in se izdane odločba razveljavi ali pa pritožbi ne ugodi in ostane izdana odločba v veljavi.

Če upravni odbor pritožbi ugodi bi bilo treba rešitev in predmet vrniti šefu sektorja, ki je pritožbo predložil upravnemu odboru. Če pa upravni odbor pritožbi ne ugodi, potem bi bilo treba o tej rešitvi seznaniti šefa sektorja, ki je predložil pritožbo upravnemu odboru, prav tako pa tudi šefa splošnega sektorja, kateremu je treba tudi dostaviti predmet in to zato, da slednji pokrene postopek pred rednim sodiščem.

Namen tega sestavka je, da se postopek v podjetju vskladi, kar je tudi potrebno glede na to, da tudi pravomočno odločbo, ki je bila izdana po zgoraj opisanem postopku ni moč prisilno izterjati v podjetju samem na enostaven način tako, da bi se v odločbi ugotovljena višina škode odtegnila od mesečnega zaslužka, pač pa je to možno, storiti le pred sodiščem. Ker pa nadaljnji postopek za prisilno izterjavo presega okvir namena sestavka, opuščam nadaljnje tozadevno navajanje. Kot potrebno pa navajam še, da bi moral voditi o pravomočnosti takih odločb in eventualni neopravnavi škode potrebno evidenco pristojni šef sektorja skladno s finančno evidenco.

Kot poudarno bi naglasil, da je postopek pred sodiščem z uspehom pričakovati le, če se je v predhodnem postopku v podjetju poslovalo skladno s predpisi ter da bi zaradi tega bilo pričakovati kar najvestnejše delo.

Ker se česče pojavljajo nejasnosti v razlikovanju med odgovornostjo za škodo in disciplinsko odgovornostjo, bom poskušal ob zaključku tega sestavka ta pojma nekoliko razjasniti na primeru.

Valjač na valjni progi valja n. pr. svojevoljno brez naloga na prošnjo prijatelja, predmet, ki je trši od cinka, ter pri tem valjanju nastane škoda na valjih v višini 8000 dinarjev. Ta valjač je storil disciplinski prestop, ker je valjal nekaj, kar ne bi smel, dolžan pa je tudi povrniti nastalo škodo, ker jo je povzročil po svoji krivdi. Obratovodja bo moral pričeti dva postopka, ki sta medsebojno povsem ločena in to poseben postopek, da se valjač kaznuje po določilih o disciplinski odgovornosti ter posebej postopek, da se ugotovi škoda in da prejme podjetje nastalo škodo povrnjeno. Mislim, da ta za razjasnitev nakazani primer dovolj jasno kaže tako na eno kakor tudi na drugo odgovornost, ter da v bodoče ne bo več tozadevne nejasnosti. Iz že spredaj navedenega izhaja in posebej še o predpisih o disciplinski odgovornosti, da se ne moreta postopek za disciplinsko in postopek za materialno odgovornost obravnavati združeno, kar je bilo pred izdajo zakona o delovnih razmerjih še v neki meri možno.

# Zakon o inšpekciji dela

Določila novega zakona o inšpekciji dela se uporabljajo od 1. 1. 1960 dalje.

Namen tega sestavka ni, da bi podrobneje obravnavali določila novega zakona, temveč je namen le opozoriti na določila o katerih je nujno, da je vsakdo seznanjen z njimi.

Glavna naloga organov inšpekcije dela je, da nadzorujejo izvrševanje predpisov o delovnih razmerjih ter o higienskem in tehničnem varstvu pri delu.

Poleg drugih pravic, daje novi zakon Okrajnemu organu inšpekcije dela pooblastilo, da dovoljuje v primerih, ko tako določajo predpisi, začetek obratovanja strojev in mehaniziranih delovnih sredstev, ki morajo biti po veljavnih predpisih zavarovani. Iz tega predpisa je razvidno, da se mora pred pričetkom obratovanja zaprositi za odobritev, ter slednje še zlasti potrjuje določilo, da se lahko gospodarska organizacija kaznuje z denarno kaznijo od 10.000 do 500.000 dinarjev, ako ne zaprosi za odobritev in še več, da se lahko za tako opustitev kaznuje tudi odgovorno osebo v gospodarski organizaciji z denarno kaznijo od 2.000 do 20.000 dinarjev.

Glede pravic organov inšpekcije dela bi omenili, da inšpektor dela lahko opravlja preglede ob vsakem času ko se dela, ne da bi pregled poprej napovedal. Redoma mora inšpektor dela o svoji navzočnosti obvestiti odgovornega vodjo, ni pa dolžan tega storiti, če bi tako obvestilo lahko škodovalo učinkovitosti nadzorstva. Pri tem bi mimogrede omenili, da mora imeti inšpektor dela za inšpekcijo posebno izkaznico.

Ob vsakem pregledu organizacije je inšpektor dela dolžan pismeno obvestiti delavski svet o tem, kakšno stanje je ugotovil, delavskemu svetu pa se nalaga dolžnost, da mora o pismenem poročilu razpravljati na prvi seji ter mora o sprejetih sklepih obvestiti organa inšpekcije dela.

V kolikor organ inšpekcije dela ugotovi nepravilnost ali pomanjkljivost pri izvajanju predpisov in splošno priznanih pravil o higienskem in tehničnem varstvu pri delu, ki utegnejo imeti hujše posledice za življenje in zdravje zaposlenih, ter da je tako stanje pripisovati kot posledice nevestnega dela odgovornih oseb oziroma vodij higienskega in tehničnega varstva, lahko zahteva njihovo odstranitev. O takem predlogu mora obravnavati delavski svet ter mora delavski svet o svojem sklepu obvestiti pristojni organ inšpekcije dela.

Pri opravljanju inšpekcijskega dela lahko opravi organ inšpekcije dela potrebne analize ali kakšno drugo izvedensko delo bodisi sam ali pa po strokovnih sodelavcih. Če se pri takem postopku ugotovijo nepravilnosti, za katere je odgovorna organizacija, trpi stroške za analizo oziroma za izvedena organizacije. Ne bi bilo pri tem napak opozoriti na določila člena 313 Zakona o delovnih razmerjih, ki govore, da je organizacija upravičena zahtevati povračilo zneska, ki ga je izplačala, če je delavec povzročil škodo namenoma ali iz velike malomarnosti.

Če organizacija po drugi denarni kazni v upravnem izvršilnem postopku ne ravna po odločbi, s katero je bil zoper njo izrečen upravni ukrep po zakonu o inšpekciji dela ali po kakšnem drugem predpisu, je organ inšpekcije dela upravičen izdati odločbo, s katero začasno prepove delo na delovnih mestih oziroma prostorih, obratih ali v vsej organizaciji. Ta ukrep se izda za ves čas, dokler ni nevarnost odpravljena oziroma odredba izvršena. Za ta ukrep je organ inšpekcije dela upravičen, če grozi neposredna nevarnost za zdravje zaposlenih.

Pri tem bi bilo še pripomniti, da je proti odločbam organov inšpekcije dela o začasni napovedi dela možna pritožba, vendar pa vložena pritožba ne odloži izvršitve.

Organizacije so dolžne dati organom inšpekcije dela na vpogled poslovne knjige, pogodbe, listine in druge dokumente, nadalje mu morajo omogočiti pregled poslovnih prostorov odnosno naprav, ter mu dati druge podatke in pojasnila, ki jih potrebuje za nadzorstvo. Na zahtevo organa inšpekcije mu morajo organizacije pošiljati podatke, ki jih potrebuje

za opravljanje zadev iz svojega področja.

Prav posebej bi bilo potrebno opozoriti na spodaj navedena določila, kajti ob neupoštevanju le-teh lahko zadenejo tako organizacijo, kakor tudi odgovorne osebe težke denarne kazni.

Ta določila so:

a) ob vsaki smrti, nesreči, kolektivni nesreči ter tudi pri hudi poškodbi pri delu je obvestiti pristojni organ inšpekcije dela.

Enako je ravnati tudi ob pojavu poklicnih bolezni.

**Tako obvestilo je potrebno opraviti takoj, in sicer po najkrajši poti.** Zakon sicer ne definira, kaj je razumeti pod takoj in tudi ne, kaj je najkrajša pot, vendar pa je razumeti ta dva izraza kar najbolj dobesedno. Tako bi bilo razumeti takoj, časovno neposredno po nesreči ali poškodbi, in najkrajšo pot na primer, da se uporabi telefon, če je slednji pri roki, ne pa poročilo dostavljeno po kurirju. Razumljivo je, da če se uporabi telefon, da ni odveč, da se naknadno potrdi telefonično obvestilo še pismeno v svrhu zavarovanja dokazila o obvestitvi.

b) Kot novost bi smatrali določilo, da je o začetku in prenehanju dela v organizaciji, v obratu ali celo na delovišču obveščati pristojni organ inšpekcije dela.

Po določilih bo sicer delalo majhne preglednice, vendar pa bi bilo sklepati iz določila, da se nanaša dolžnost poročila najmanj osem dni pred začetkom prenehanja, da se nanaša ta dolžnost le na one prekinitve, ki so predvidene. Po prekinitvi dela je dolžnost organizacije, da prav tako obvesti pristojni organ inšpekcije dela v prenehanju prekinitve dela in to najkasneje v roku 8 dni od dneva prekinitve prenehanja dela.

c) Z ukrepi organa inšpekcije dela se ponavadi postavljajo roki, do katerih je potrebno odpraviti nepravilnosti odn. pomanjkljivosti organizacije; po svojih možnostih te nepravilnosti odnosno pomanjkljivosti po navadi opravlja skladno z roki, ki jih je postavil organ inšpekcije. Neredko pa se je primerilo, da organizacije iz objektivnih razlogov niso odpravile vsega, kar jim je bilo naloženo, ter niso smatrale kot svojo dolžnost, da o neizvršitvi obveste organ inšpekcije dela. Sedaj pa se v novih določilih ta dolžnost izredno navaja ter so organizacije dolžne obveščati organ inšpekcije dela o neizvršitvi njegovih ukrepov in to najkasneje v 8 dneh po preteku roka, ki jim ga je postavil organ inšpekcije dela za izvršitev. Obvestilo o neizvršitvi mora navajati tudi vzroke, zakaj ukrep ni bil izvršen.

Dolžnost poročila o neizvršitvi ukrepov pa nas ne bi smela premotiti, da se zaradi sporočila od opravičila opraščamo predvidene kazni. Kajti že sama neizvršitev ukrepov je kazniva, ter je dolžnost sporočila odnosno opravičila le še dodatna dolžnost, ki bi utegnili imeti le še posebne posledice zaradi neizvršitve.

Že samo ob sebi je umevno, da se ne sme ovirati organov inšpekcije dela pri nadzorstvu, v kolikor pa bi se to le dogajale, se lahko kaznujeta tako organizacija kakor tudi odgovorna oseba.

(Nadaljevanje s 1. strani)

malnih redukcij samo za proces pri DTA, v pečeh so te temperature verjetno drugačne. Upamo pa si trditi, da ostane razlika obeh temperatur tudi pri pogojih v destilacijskih pečeh ista. Pri krivuljah na sliki nas tudi ne sme motiti oblika, ker z našimi analizami DTA zaenkrat še ne določujemo kvantitativne vrednosti redukcije, za kar je oblika krivulje bistvene važnosti. Za takšne analize je potrebna ogrofinna natančnost in točnost pri odmerjanju zateht posameznih snovi in skrajna preciznost pri vodenju procesa DTA. Nujno bo, da bomo prišli tudi na to vrsto analiz, ki bi nam dale še jasnejše slike v ponajmanj aglomeratov pri redukciji.

Gornja primera ponazarjata dve ekstremni situaciji v topilnici. Zato sta tudi rezultata DTA idealno lepa. Z vztrajnostjo, prakso, študijem in prav tako z raznimi izboljšavami na aparaturi sami pa bomo dosegli tudi za razne »vmesne situacije« zanesljive točnosti.

# Gasilci Cinkarne so polagali obračun dela za leto 1959

Prostovoljno industrijsko gasilsko društvo Cinkarne je imelo v januarju svoje redni letni občni zbor.

Občnega zbora so se poleg članstva udeležili še naslednji gostje: tov. Brvar, zastopnik Občinske gasilske zveze Celje, tov. Sevšek Jože, zastopnik PGD Gaberje, šef splošnega sektorja Cinkarne tov. Stojkovič Janez, šef kadrovske-organizacijskega sektorja Cinkarne tov. Mavec Franc, šef tehničnega sektorja Cinkarne tov. ing. Razpotnik Jakob, predsednik delavskega sveta tov. Murovič Drago, član Izvršnega odbora sindikalne podružnice tov. Kaurič Jože in predsednik mladinske organizacije Cinkarne tov. Košič Maks.

Po izvršenih uvodnih formalnostih je podal poročilo o delu društva v preteklem letu predsednik društva tov. Poznič Ivan. Iz njegovega poročila posnemamo, da je članstvo v preteklem letu doseglo viden napredek. To se nanaša predvsem na preventivno službo. Saj je bilo v letu 1959 znatno manj požarov kakor v preteklih letih, v kolikor pa je do njih prišlo so bili v kali zadušeni. Izpopolnitev požarno varnostne službe v podjetju, s tem, da smo uvedli poklicne gasilce, je dala torej zadovoljive rezultate, to se pravi, da je bil ta denar dobro naložen, čeprav so se ob ustanavljanju delovnega mesta poklicnega gasilca pojavljali med posamezniki pomisleki. V letu 1959 je še posebno prišlo do izraza zelo dobro sodelovanje med upravo podjetja in gasilskim društvom Cinkarne.

Društvo je dostojno proslavilo 40. obletnico ustanovitve KPJ in SKOJ ter 40. obletnico obstoja gasilske organizacije. Ob tej priliki je na

## Cinkarniški kotichek

Verjetno si zatiseš ušesa, ko greš mimo! Slišiš ropot, ki ni podoben kovačnici, niti stiskalnici avtomobilskih kabin. Da, tu se valja cinkova pločevina in še mnogo drugega. Stopimo do Alojza, on je star delavec v valjarni. On nam bo povedal kaj več o njej. Zelo dober in zbran možakar z nekoliko povešenimi rameni in podolgovitim obrazom. Skoraj da ni delavca, ki ga ne bi poznal kot dobrega tovariša, ki s svojimi nasveti zelo rad pomaga vsakomur. Posebno dobro ga poznajo vratarji, saj prihaja navadno celo uro pred začetkom dela, se počasi preobleče, prižge cigareto in se postavi s hrbtom proti peči. Ti dve peči topita 90 ton cinka dnevno, to pa ni malo. Obe sta združeni s pretočnim kanalom v eno samo peč, ker je tako bolje. Če vas zanima zakaj, se obrnite k naši posadki livarjev. Ti vam bodo vse povedali, pa tudi to, da so sedanji pokrovi za pokrivanje kalupov iz azbesta in da mora temperatura peči biti...

Težko je bilo tiste dni, ko že nismo več vedeli kaj početi. Sedaj je boljše. Vsi smo vztrajali in želeli, da bo manj izvržka. Menda ni bilo delavca v valjarni, katerega ni zbolelo ob pogledu na pogrebne hunte izvrženega cinka. Včasih se je zaslísal klic »zakaj ne očistiš posnemalca — ali namažeš z grafitom«. Nekdo je vzdignil glavo in delo je teklo svojo pot. Vroče je! Včasih je bila valjarna veliko manjša in smo delali samo občasno. Delali smo mesec ali dva, potem pa nazaj v dvoriščno skupino ali pa na transport. Težko je bilo s stalno zaposlitvijo v obratu, kot je to možno danes, pravi stari Alojz. Vlivati ni enostavno. Treba je veliko vztrajnosti in veselja do dela, posebno ko je sonce nizko nad streho.

Vliti bloki se takoj blizu vlivalne mize predvaljajo. Tu delajo samo mladi delavci. Stirje so in delajo kakor eden, ker drugače ne gre. Ura za merjenje valjalnega pritiska se je ustavila, bloka sta veliko daljša, valja pa že čakata preostale bloke. Veliko jih še čaka na prehod, platin pa primanjkuje. Tempo dela se pospeši po enakomernem udarjanju zavore na spodnji okvir. Kmalu bo konec delovnega časa. Vozički z nalozeno pločevino čakajo na prevzem. Znak sirene bo za nekaj minut ustavil divji ritem strojev in na delovnih mestih se bodo prikazali drugi obrazi. Dan v valjarni se za nas neha in spokojno odhajamo na zasluženi počitek. Nova izmena bo ponovno dala življenje mrtvim strojem.

kratko orisal pot in delo KP Jugoslavije in zgodovino delavskih gibanj sploh.

V nadaljevanju svojih izvajanj je kritiziral premajhno prizadevnost organizacije in slab uspeh pri vključevanju mlajših ljudi v gasilske vrste. Vrste starejših gasilcev se redčijo, dotoka mlajših sil pa ni. Strokovna vzgoja gasilcev je bila zadovoljiva. Društvo ima težave s pomanjkanjem prostorov.

Iz poročila poveljnika prostovoljnega gasilskega društva Cinkarne tov. Macuha, posnemamo naslednje. V društvo je včlanjenih 38 operativnih članov v naslednjem sestavu: 2 častnika, 9 podčastnikov in 27 izprašanih gasilcev.

Opravili so 27 rednih vaj, za kar so uporabili 682 ur. Od tega števila je bilo praktičnih suhih vaj 230 ur, praktičnih mokrih vaj 302 uri in 150 ur teorije. Udeležba na vajah je bila zadovoljiva, saj je znašala 76%, upravičenih izostankov je bilo 16%, neupravičenih pa 8%. Upravičeni izostanki so razumljivi zaradi izmenskega dela.

Preventivne ukrepe in predpise so dosledno izvajali.

V letu 1959 je bilo 6 začetnih požarov, katere so naši izurjeni in budni gasilci takoj v kali zadušili. V letu 1958 pa je bilo 19 takih požarov, kar kaže, da smo dsegli velik napredek. V l. 1960 moramo s sistematičnim opozarjanjem in poučevanjem članov kolektiva o važnosti orodja za gašenje požarov, ki je nameščeno po posameznih obratih nadaljevati.

Po poročilih se je razvila diskusija. Diskutant tov. Brvar je pohvalil delo društva in zgledno sodelovanje društva z upravo podjetja. Omenil je, da mora biti osnovna dolžnost društva v letu 1960 vključevanje mladega kadra, kar

MALINNSKY RUDOLF

## Naša bolezen - splošno pomanjkanje prostora

Cinkarna je staro podjetje, ki je z naprednim izboljšanjem tehnoloških postopkov v stalnem porastu.

To vse je v redu — ni pa v redu to, da se ekspanzija proizvodnih, kakor tudi režijskih obratov vrši na prostoru, ki je zelo omejen.

Naša skladišča ne odgovarjajo več zahtevam zaradi klimatičnih kakor tudi prostorninskih razlogov. Postavlja se vprašanje rešitve tega problema z ozirom na izgradnjo novih tovarniških objektov.

Stiska z ozirom na skladiščni prostor je že povzročila nezgodo, ki je imela za posledico težjo telesno poškodbo našega sodelavca Vinka Vodeba, ki je pomagal pri transportu 5 mm plošč železne pločevine. Pločevina je bila zaradi pomanjkanja prostora vskladiščena zunaj pred skladiščem, tako da je bila naslonjena na zid v pokončnem položaju.



Ker so bile plošče na istem mestu vskladiščene že od leta 1957, so se zaradi tega deloma ukrivile in se zato pri prevzemu laže prevrnile. Plošče sta v nesrečnem trenutku prevzemala tov. Uršič — ključavničar iz mehanične delavnice in temu obratu dodeljen pakovalec cinkovega belila tov. Vodeb.

Oba sta hotela odstraniti ploščo, ki tehta ca. 80 kg. Pri odmikanju plošče je Uršič opazil, da se premika še nekaj ostalih plošč, ki so bile pri-

predstavlja problem celotne gasilske organizacije ne samo problem Cinkarne. V svojem govoru je pohvalil delo sekretarja društva tov. Jagodiča.

Na predlog tov. Brvarja so navzoči z eno minutnim molkom počastili spomin pokojnega tovariša, ki se je smrtno ponesrečil pri gašenju Hmeljarne v Za'cu. V nadaljevanju diskusije je tov. Stojkovič omenil potrebo po posebni ločeni vzgoji mladih članov. Mnenja je, da je društvo preveč vase zaprto in se premalo o njegovem delu sliši v javnosti. Organizirati bo treba sestanke s člani kolektiva, da seznanijo delavce z delom in pomembnostjo gasilstva. O delu društva in o nalogah gasilstva sploh bo treba več pisati. Pred izvolitvijo novega upravnega odbora društva je tov. Brvar v imenu Občinske gasilske zveze podelil zaslužnim gasilec diplomne in značke za do'goletno službovanje:

tov. Ludviku Reberniku, Frideriku Gobcu za 30-letno službovanje, tov. Antonu Dečmanu za 20-letno službovanje, tov. Karlu Kukoviču, Jožetu Ljubiču, Stanetu Jagodiču in Rudiju Lončarju za 10-letno službovanje.

Izvoljen je bil nov upravni odbor društva: Ivan Poznič, predsednik; Karel Macuh, poveljnik; Ivan Lužar, podpoveljnik; Stane Jagodič, sekretar; Slavko Vervega, blagajnik; Jože Koštomaj, adjutant; Marjan Brežnik, orodjar; Edi Poček, kulturnoprosvetni referent; Ludvik Rebernik, sanitetni referent.

V nadzorni odbor sta bila izvoljena: Ernest Zagoričnik in Alojz Polutnik.

Za delegata za skupščino Občinske gasilske zveze sta bila izvoljena: Ivan Lužar in Slavko Vervega.

Novi upravni odbor je dobil v diskusiji za svoje delo bogate in koristne napotke, ki pa jih bo lahko v polni meri izvršil le, če bo kolektiv pokazal za delo gasilske organizacije potrebno razumevanje, ki mu gre z ozirom na važnost gasilske službe.

Na pomoč!

slonjene ob zid. Cim je to opazil, je s klicem opozoril Vodeba naj se odstrani, ker ta ni pravočasno odskočil so ga plošče podrlle in zasule. Pa-dec plošče je skušal tov. Uršič ublažiti, kar pa mu ni uspelo.



Ponesrečencu je obratna ambulanta takoj nudila prvo pomoč, nato je bil odpehan v celjsko bolnišnico. Ta primer naj bo resno opozorilo k večji pozornosti. Ozmimo se vsi natančneje okrog sebe in pravočasno odstranjujemo vse nedostatke, ki lahko postanejo povzročitelji nesreč.

# ŠAH

## Brzoturnir

Izid brzoturnirja za mesec januar: 1. ing. Vrhovec 5½; 2.—3. ing. Marjanovič in ing. Pipuš 4½; 4.—5. Jančič in Snajder 3½; 6. Persolja 3, 7. Naraks 2; 8. ing. Stegenšek 1½ točke.

## Prvenstvo Cinkarne

Meseca januarja je bil zaključen finalni turnir za prvenstvo sekcije v letu 1960. Na letošnjem prvenstvu Cinkarne je sodelovalo le 11 igralcev. Med udeleženci pogrešamo nekaj naših močnih igralcev. Seveda tako okrnjeno tekmovanje ne kaže kvalitetne niti kvantitativne moči naše sekcije. Prav bi bilo, da se tega vrhunskega tekmovanja udeleži sleherni član naše sekcije.

Upajmo, da bo prihodnje prvenstvo v tem smislu tudi odigrano!

Podrobni rezultati turnirja so razvidni iz priložene tabele.

## Prvenstvo Cinkarne v letu 1960

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	Točke	Mesto
1 inž. Vrhovec	×	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	10	1.
2 Snajder	0	×	½	1	1	1	½	1	1	½	1	7½	2.—3.
3 inž. Pipuš	0	½	×	1	1	1	0	1	1	1	1	7½	2.—3.
4 Arh	0	0	0	×	½	1	1	½	1	1	1	6	4.
5 Jančič	0	0	0	½	×	0	1	1	1	1	1	5½	5.
6 Jonke	0	0	0	0	1	×	1	1	0	1	1	5	6.
7 Naraks	0	½	1	0	0	0	×	0	1	1	1	4½	7.—8.
8 inž. Marjanovič	0	0	0	½	0	0	1	×	1	1	1	4½	7.—8.
9 Skale	0	0	0	0	0	1	0	0	×	1	0	2	9.
10 Zorko	0	½	0	0	0	0	0	0	0	×	1	1½	10.
11 Koklič	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	×	1	11.



Naši šahisti v Vidmu pri Krškem (Foto ing. V. Cinger)

# KEGLJANJE

V lanskem letu je bilo delovanje kegljaške sekcije Cinkarne zelo razgibano in uspešno. V čast 40. obletnice KPJ in SKOJ so posamezni kegljaški klubi in ostale organizacije organizirale kegljaška tekmovanja. Na vseh tekmovanjih je sodelovala tudi naša sekcija. Uspehi so bili zelo zadovoljivi. Kljub močni konkurenci se je sekcija vedno uvrstila na vseh tekmovanjih skoraj na vrh lestvice. Najvidnejši uspeh je sekcija dosegla na tekmovanju, ki ga je organiziralo TNZ v čast obletnice svojega obstoja. Na tem tekmovanju je od 24 ekip zasedla častno II. mesto in dobila za priznanje lep pokal.

Ob koncu leta je sekcija organizirala v mesecu decembru sekcijsko tekmovanje za leto 1959. Na tem prvenstvu so tekmovali 2x200 lučajev mešano (na polno in na čiščenje). Po številu podrtih lesov so člani zasedli naslednja mesta:

1. Smon 1541; 2. Jančič 1516; 3. Veranič 1511; 4. Skale 1441; 5. Macuh 1409; 6. Koklič 1360;

7. Blazina 1345; 8. Lešek Franc 1318; 9. Lešek V. 1304; 10. Kukovič 1241.

Sekcijski prvak za leto 1959 je postal, kot je razvidno Leopold Smon, zaposlen v laboratoriju.

Sekcija je kljub sodelovanju na raznih tekmovanjih imela redne treninge, ki so bili zadovoljivo obiskani. Za treninge ima sekcija določene dneve na štiristeznem kegljišču Ingrada in to vsak ponedeljek in soboto od 15.—19. ure. Sekcija šteje 16 članov, vendar to število ni zadovoljivo, ker so člani po vseh oddelkih in pretežno v izmenah. Sekcija pride iz tega razloga včasih v težaven položaj, predvsem takrat, ko je treba sestaviti ekipo za tekmovanje in se mora zaradi majhnega števila članov boriti z raznimi težavami, ki nastopijo. Zato vabimo ostale člane kolektiva kakor tudi ljubitelje tega športa, da pristopijo v naše vrste in tako okrepijo delovanje sekcije. S tem bodo omogočili sekciji, da bo dosegla še večje uspehe, kot jih je v lanskem letu. Obenem bodo pripomogli tudi obdržati mesto in priznanje, ki nam ga izrekajo kegljači in ljubitelji tega športa v Celju.

Prijave sprejemata tov. Franc Lešek in Viktor Skale v topilnici.

## Občinsko sindikalno prvenstvo za leto 1960

Občinski sindikalni svet Celje je v mesecu februarju organiziral kegljaško tekmovanje in to na štiristeznem kegljišču Ingrada. Tekmovali so ekipno 10 mož v borbenih partijah. Vsaka ekipa je odigrala 4 tekme na vsaki stezi po 1 termo. Skupno število podrtih lesov vseh štirih tekem, se je upoštevalo za plasman ekipe. Na tem tekmovanju je sodelovala tudi naša sekcija v naslednji postavi: Smon, Jančič, Skale, Koklič, Macuh, Veranič, Majerič, Blazina, Snofl in Kukovič.

Za to tekmovanje se je prijavilo 16 ekip, vendar je nastopilo samo 14 ekip. Po številu podrtih lesov so ekipe zasedle naslednja mesta: 1. Elektro 1462; 2. TNZ 1404; 3. Cinkarna 1399; 4. Celjski tisk 1387; 5. Tovarna emajlirane posode 1337; 6. Kovinotehna 1288; 7. Bolnica 1259; 8. OLO 1231; 9. Ingrad 1228; 10. Pošta 1220; 11. Tovarna tehtnic 1204; 12. Žična 1150; 13. Zelezarna Store 1115; 14. Ingrad (ženske) 1087.

Iz tabele je razvidno, da je sekcija uspešno zastopala naš kolektiv na tem tekmovanju. Kljub močni konkurenci je zasedla častno III. mesto. Zelja je, da vsi člani sekcije redno obiskujejo treninge, ker samo na ta način se bodo lahko čim bolj usposobili in skupno dokazali, da je sekcija zmožna doseči še večje uspehe, kot jih je dosedaj.

## Naši upokojenci

V mesecu decembru so zaradi starostne ali invalidske upokojitve prekinili delovno razerje tile naši tovariši: (v oklepaju so navedena leta zaposlitve v Cinkarni):

1. JERAM (Jakob) Jakob, roj. 4. 4. 1904, I. kurjač destilacijske peči v topilnici, izstopil 31. 12. 1959, starostna pokojnina (11 let, 9 mesecev).

2. ROZMAN (Franc) Ivan, roj. 9. 5. 1904, I. kurjač destilacijske peči v topilnici, izstopil 31. 12. 1959, starostna pokojnina (31 let, 8 mesecev).

3. TERSEK (Jože) Franc, roj. 21. 1. 1901, I. kurjač destilacijske peči v topilnici, izstopil 1. 12. 1959, starostna pokojnina (8 let, 7 mesecev).

2. V mesecu decembru so nastopili delo v Cinkarni naslednji delavci:

### V PRAZARNI:

BAHOVIČ Sefer  
SAHOVIČ Etem

### V TOPILNICI:

DEJANOVIČ Slavko  
KOLAR Stanko  
TURNSEK Vinko

### V MEHANIČNI DELAVNICI:

KOTOSEK Vlado

### USLUZBENCI:

MARCEN Magdalena

3. V mesecu decembru so zapustili delo v Cinkarni naslednji delavci: (v oklepaju je navedena doba zaposlitve v Cinkarni):

### V PRAZARNI:

Brglez Ivan (1 leto, 15 dni)  
Milojkovič Borislav (4 mesece, 8 dni)  
Odep Viljem (6 mesecev, 13 dni)

### V VALJARNI:

Bilkič Ibrahim (9 mesecev, 9 dni)  
Krčmar Franc (3 leta, 8 mesecev)

### V GRADBENEM ODDELKU:

Culo Ivan (8 mesecev, 13 dni)  
Došen Marko (1 leto, 8 mesecev)  
Palir Janez (4 mesece, 7 dni)

### V TOPILNICI:

Fajs Ivan (1 mesec, 20 dni)  
Jeram Jakob (11 let, 9 mesecev)  
Krušič Marjan (1 mesec, 19 dni)  
Kostanjevič Stjepan (1 leto, 5 mes.)

Rozman Ivan (31 let, 8 mesecev)

Teršek Franc (8 let, 7 mesecev)

### V KEMICNEM OBRATU:

Gobec Anton (8 mesecev)

### V TRANSPORTU:

Jurše Viktor (2 meseca, 16 dni)

### USLUZBENCI:

Heiligstein Albert (2 meseca)

### 4. Stanje zaposlenih na dan 31. 12. 1959

Naziv	Skupaj	Moški	Zenske
Delavci	1.54	1.192	62
Usluzbenci	122	64	58
Vajenci	12	12	—
<b>Skupaj:</b>	<b>1.388</b>	<b>1.268</b>	<b>120</b>

### KRSITVE DELOVNE DISCIPLINE V CASU OD 1. XII. do 31. XII. 1959

Zap. št.	Priimek (očetovo ime) in ime	Delovno mesto — obrat	Izrečena kazen	Prekrški
1.	KOVAC (Franca) Jože	I. valjač el-proge	5 % mesečnega osebnega dohodka	Povzročitev premoženjske škode gospodarski organizaciji z nemarnim ali nevestnim delom (pritožba uprave podjetja zoper pre nizko izrečeno kazen — še ni pravomočna).
2.	MOTALN (Gašper) Viktor	I. pleskar	10 % mesečnega osebnega dohodka za čas 2 mesecev	Pijanost med delom (pritožba Motalna na Disciplinsko sodišče pri ObLO Celje — še ni pravomočna).