



LIBOJE

Keramične

GLASILO KERAMIČNE INDUSTRIJE LIBOJE - CELJE

Še o tovarni opeke, Ložnica

V zadnji številki našega glasila smo poročali, da se je tovarna opeke Ložnica priključila k našemu podjetju in da bo v bodoče poslovala v sklopu našega podjetja. Danes pa želimo naše bralce seznaniti, kdaj je ta tovarna nastala in kako se je razvijala. Že v prvih letih po prvi svetovni vojni je celotno gospodarstvo nove države Jugoslavije doživljalo precejšen razmak. Ta živahnost je bila še posebno velika v proizvodnji gradbenega materiala, saj je bilo treba nadoknaditi to, kar je bilo zamujenega med dolgo vojno. Bojevniki vrnivši se iz vojne so želeli, da si uredijo domačijo in da v novi državi zaživijo urejeno življenje. Te ugodne okolnosti so navedle Naraks Franca iz Ložnice, da okrog leta 1924 prične na mestu današnje opekarnice z izdelavo zidne opeke. Ležišče glin na tem področju je bilo že dolgo časa poznano, saj so to glino že dokaj poprej izkoriščali lončarji pri lončarskih izdelkih.

V začetku je bila proizvodnja opeke primitivna, tako kot v večini takratnih opekarn. Oblikovanje je bilo ročno, žganje pa se je vršilo v tako imenovanih poljskih pečeh. Ugodna konjunktura pa je lastniku omogočila, da je pričel z modernizacijo obrata. Že l. 1930 je pričel z gradnjo krožne peči sistema Hofman. Te vrstne peči so v tisti dobi veljale kot najsodobnejše. Istočasno je nabavil tudi oblikovalni stroj. Za vse te investicije seveda ni imel dovolj lastnega kapitala. Zato se je denarno povezal z denarnimi zavodi in se zadolžil. To pa je bilo za njega pogubno. Takratna dominacija kapitala tujcev, predvsem Nemcev v bankah ter povezanost dveh tujcev med seboj je marsikateremu tujcu omogočila, da s pritiskom preko bank onemogoči domačega podjetnika in ga na lahek način onemogoči in se dokoplje do njegovega premoženja.

Takšen primer je bil tudi z opekarno Ložnica. Nemški državljani ing. Unger Ulman je uvidel, da ima opekarna, z ozirom na bogate zaloge kvalitetnih surovin izglede za

dobro poslovanje. Naraks mu podjetja normalnim potom ni hotel prepustiti. Zato je podkupil graditelje krožne peči, da peč niso dobro izdelali in da pri pogonu ni v redu delovala. Denarni zavod, kateri je gradnjo financiral je takoj zahteval vrnitev posojila. Naraks je bil prisiljen, da podjetje proda ing. Ulmanu in vrne denarnemu zavodu posojilo. Ing. Ulman je takoj pristopil k povečanju obrata. Sezidal je novo peč, nabavil nove stroje ter pričel izdelovati strešnike in še nekatere druge zahtevnejše opekarske izdelke. V podjetju so bili zaposleni v glavnem domačini, le majhen del delavcev je regrutiral iz Prekmurja. Med okupacijo je ing. Ulman izkoristil svojo nacionalnost, politično usmerjenost in konjunkturo ter v tem času obrat moderniziral. Postavil je nove umetne in zračne sušilnice, transport je mehaniziral, krožne peči je povečal tako, da je obrat dosegel zmogljivost 4 milijonov opek letno.

Po končani vojni je bila tovarna zaplenjena po odloku AVNOJ ter priključena skupnemu podjetju Celjske opekarnice, s sedežem v Celju. Novo vodstvo je moralo vložiti veliko truda, da so se stroji obnovili, da so se obnovile zračne sušil-

nice in da se je na ta način odpravilo grlo sušilnice zaradi česar se je dvignila tudi kapaciteta obrata.

V letu 1950 je tudi na tem obratu bil izvoljen DS ter prevzel tovarno v upravljanje. S postopno decentralizacijo upravljanja je bil tudi ta obrat, in sicer z letom 1. 1. 1953 osamosvojen in je postal samostojno podjetje pod rifmo Opekarna Ložnica. Naslednje leto, to je 1. januarjem 1954 se je tovarna preimenovala v Savinjsko tovarno opeke Žalec. Delavsko upravljanje je tudi tu pokazalo pozitivne uspehe. Do izraza je prišla samoiniciativa članov kolektiva ter vsestranska prizadevnost. Kot rezultat te prizadevnosti je v prvi vrsti precejšnja razširitev asortimana izdelkov.

Poglejmo proizvodne rezultate te tovarne po posameznih letih. Leta 1948 je izdelano 4.441.000 enot, 1949 ni točnega podatka, 1950 — 4 milijone 535.000 enot, 1951 — 5 milijone 452.000 enot, 1952 — 5.594.000 enot, 1953 — 4.472.000 enot, 1954 — 4.563.000 enot, 1955 — 4.849.000 enot, 1956 — 5.217.000 enot, 1957 — 6 milijonov 047.000 enot, 1958 — 5 milijonov 966.000 enot, 1959 — 5 milijonov 814.000 enot, 1960 — 6.411.000 enot, 1961 — 6.088.000 enot in 1962 — 6.071.000 enot.

(Nadaljevanje na 2. strani)

OSEM LETKA

Od Delavske univerze Žalec smo prejeli dopis, za katerega smatramo, da bo zanimal večino članov našega kolektiva, zato ga v celoti objavljamo:

Ker je na področju naše občine precejšnje število občanov, ki nimajo popolne osnovnošolske izobrazbe, potrebe našega celotnega družbeno-političnega sistema pa zahtevajo široko razgledanega človeka, smo se odločili, da jim tudi v letošnjem letu damo možnost nadaljnje izobraževanja.

Z ozirom na zadostno število prijav bo deloval oddelek za 5. in 6. ter 7. in 8. razred. Vpiše se lahko vsak, ki ima končan vsaj 4. razred

in je star najmanj 18 let. V primeru, da bo prijavljenih najmanj 15 interesentov, bo znašala šolnina okrog 22.000 din, kar bo mogoče plačati v štirih mesečnih obrokih. K pismeni prijavi je potrebno priložiti zadnje šolsko spričevalo.

Prijave sprejemamo do 15. septembra 1963. Kandidati se lahko prijavijo pri Delavski univerzi Žalec ali pa pri upraviteljih naslednjih osnovnih šol: Žalec, Griže, Prebold, Polzela, Braslovče, Vransko in Šempeter. Ustmene ali telefonske informacije se lahko dobijo pri Delavski univerzi Žalec, telefon 60, vsak dan od 7. do 14. ure.

Storilnost v našem podjetju

Preteklo je že precej časa, odkar smo v našem glasilu zadnjič pisali o storilnosti dela v našem podjetju, zato pogledjmo, kako se storilnost v

letih 1962 in 1965 odraža v primerjavi s prejšnjimi leti.

Storilnost na enega zaposlenega po povprečnem številu zaposlenih:

Leto	Letna stor. v kg	Indeks	Letna stor. v vrednosti	Indeks
1959	3.784	100	916.771	100
1960	3.678	97,20	974.124	106,26
1961	3.946	104,28	1.117.850	121,93
1962	3.675	97,12	1.237.580	134,99
1965 (po pollet.)	3.889	102,77	1.340.672	146,24

Storilnost, izračunana na podlagi povprečnega števila zaposlenih, zaradi bolezenskih izostankov, dopustov ter ostalih opravičenih in

neopravičenih izostankov ni povsem točna, zato pogledjmo še storilnost izračunano na podlagi dejansko izvršenih ur:

Leto	Letna stor. v kg	Indeks	Letna stor. v vrednosti	Indeks
1959	4.174	100	1.056.177	100
1960	4.206	100,77	1.115.973	105,47
1961	4.517	108,21	1.269.874	120,23
1962	4.258	102,01	1.433.490	135,72
1965 (po pollet.)	4.251	101,84	1.465.600	138,76

Oba primera nam kažeta, da proizvodnost količinsko precej niha, čemur so vzrok spremembe v asortimanu t. j. povečanju dekorativnih predmetov, ki pa so v glavnem tudi lažji. Po drugi strani pa to nihanje povzroča tudi povpraševanje na trgu.

Ker smo pri količinski storilnosti kot vzrok nihanja navedli pove-

SE O TOVARNI OPEKE, LOŽNICA

(Nadaljevanje s 1. strani)

Ti podatki pa bi bili pomanjkljivi če ne omenimo tudi razvoja na področju asortimana. Od dveh vrst opekarskih izdelkov, kolikor jih je ta tovarna proizvajala takoj po vojni, je asortiman povečan na več kot 20 vrst raznih opekarskih izdelkov. Danes tovarna izdeluje normalne zidake, votlake vseh vrst, stropnjake vseh vrst, forolit plošče, drenažne cevi, bobrovec, enozarezni strešnik itd.

Kolektiv je ravno v zadnjih letih dobil na področju specialne opeke bogate izkušnje, katere bo lahko koristno uporabil pri bodoči proizvodnji fasadnih ploščic.

TF

čanje dekorativnih predmetov, pa pri vrednostni storilnosti opazamo premajhen vzpon, saj bi morali dekorativni predmeti storilnost po vrednosti občutno dvigniti.

Naloga nas vseh naj bo čimboljše izkoriščati kapacitete posameznih oddelkov, posebno pa smotrno izkoriščati kapaciteto nadglazurne peči.

NEKAJ O RAZSTAVI

V razmeroma kratkem času so tovariši iz razvojnega oddelka in nekateri drugi, ki kažejo smisel in veselje do novih keramičnih oblik in dekorjev razstavili 78 novih keramičnih izdelkov. To je I. interna razstava, ki kaže, da imajo avtorji teh izdelkov resnično mnogo fantazije in čuta za lepoto. Mnogi obiskovalci razstave so bili v resni zadregi, ko so izpolnjevali anketo o oceni tih najlepših razstavljenih izdelkov. Vsi so bili tako lepi, da smo se težko odločili izbrati pet najlepših, da ne bi drugim napravili krivico.

Mogoče bo na naslednjih razstavah za izbrati vsaj deset najlepših.

OR

Nedisciplina in njene posledice

Na raznih sestankih, kakor tudi v časopisu in osebnimi razgovori je bilo večkrat tolmačeno, kakšno škodo povzroča nedisciplina podjetju. Izgleda pa, da so med nami še vedno posamezniki, ki tega nikakor nečjejo razumeti. Najbolj so pri nas problematični neopravičeni izostanki in prepiri med delavci med rednim delovnim časom.

V zadnjem času je prišlo celo do medsebojnega obračunavanja. Posebno obsojanja vreden je primer, ki se je zgodil v strugarini in je povzročil celo delovno nezgodo, zato je prav, da ga podrobneje opišemo.

Delavec Đudarić Blaž, ki je v našem podjetju zaposlen pri taljenju lošča, v EE proizvodnje gmote, je poleg svojega dela našel še vedno dovolj časa, da je hodil v strugarino motiti delavke tega oddelka z raznimi neslanimi šalami. Tako je tudi usodnega popoldneva prišel v oddelk strugarne in zafrkaval tam zaposlene delavce. Zaradi grobih besed, ki jih je pri tem uporabljal, ga je tov. Pot Stanka pošpricala z vodo, da bi ga na ta način pripravila, da bi jih pustil pri miru, ker

na lepe besede Rihter Danice ni hotel oditi. Đudarić Blaž, namesto da bi se odstranil, je prijel za gumijasti podaljšek pipe, odprl vodo ter nameril cev proti Rihter Danici in jo polil. Prizadeta na to ni reagirala, ko pa je hotel vso stvar ponoviti je v jezi pograbila razbit mavčev model ter ga vrgla proti njemu. Prav v tem času je tov. Potočnik Pavla prišla mimo in bila zadeta v glavo. Posledica tega: 7 dni zdravljenja v celjski bolnišnici in 11 dni bolovanja doma.

Disciplinska komisija je izrekla kazen za krivce, na katero pa se je Đudarić Blaž pritožil.

V tej zadevi bi želeli zvedeti za mnenje kolektiva o tem, kdo je glavni krivec in kakšno kazen je zaslužil.

Svoje mnenje sporočite pismeno (lahko brez podpisa) uredništvu Libojskega keramika.

Mislimo, da gornji primer dovolj jasno pove, do kakšnih posledic lahko pripelje nedisciplina na delovnem mestu in smatramo, da o tem ni potreben še poseben komentar.

GZ

KVALITETA IZDELKOV- problematika našega podjetja

Kvaliteta naših proizvodov se pojavlja dan za dnem kot problem in se kaže v stalnem naraščanju defektnih izdelkov in v zvišanju za nekurantno blago, nadalje v stalno povečanem številu reklamacij s strani naših kupcev.

Slaba kakovost naših izdelkov je večkrat vzrok, da se ne držimo pogodbenih obveznosti v pogledu dobavnih rokov in da nam zaradi tega kupci stornirajo naročila.

Visok odstotek loma (škarta) pa nam povzroča poleg bonifikacij, ki jih dajemo kupcem, tudi še vrsto drugih nevšečnosti; to so motnje pri izvrševanju količinskega plana in sortimenta. Večje količine polizdelkov, kot je bilo predvideno po planu zaradi defektnega blaga in zaradi popravila nekurantnih izdelkov, naraščajo zaloge nedovršene proizvodnje. Finančne izgube, ki jih utrpi podjetje na račun slabe kvalitete, niso samo dane bonifikacije, ampak so skrite tudi v materialnih stroških, v režiji in osebnih dohodkih, kar prizadene več ali manj vsakega izmed nas. Rad bi nakazal glavne vzroke poslabšanja kvalitete, ki so subjektivne narave in ki bi jih lahko s pravnimi organizacijskimi prijemi in z dobro voljo naš vseh, če že ne v celoti pa vsaj delno odpravili.

KVALITETO DIKTIRA TRŽIŠČE

Poglejmo še naprej kakšen je naš kriterij kvalitete gledan v luči naših odjemalcev. Često slišimo v našem kolektivno pripombe, češ da je kriterij ocenjevanja kvalitete prestrogo in da bi lahko dali med regularne izdelke marsikatero blago, ki je bilo klasirano za defektno. Da je taka pripomba tendenciozna in neutemeljena so dokaz številne reklamacije kupcev. Po tem vidimo, da je naš kriterij pri ocenjevanju precej mil, ne pa, kakor nekateri prikazujejo, pretirano strogo.

Če si hočemo trajno zagotoviti tržišče, moramo biti nasproti našim odjemalcem solidni naj si bo to v cenah ali v dobavnih rokih, predvsem pa po kakovosti proizvodov naših izdelkov, ki pod nobenim pogojem ne sme biti slabša od kakovosti proizvodov naše konkurence. Vsaka špekulacija na račun kvalitete se nam bo prej ali slej maščevala in spravila podjetje ob renome in stranke. Kvaliteto ne diktiramo mi ampak tržišče, kar velja predvsem za izvoz. To je tudi glavni argument, zaradi katerega ne

moremo dovoliti, da bi bila kontrola naših izdelkov površna, nasprotno, treba jo bo še bolj zaostri.

KONTROLNO SLUŽBO JE TREBA OSAMOSVOJITI

Velika ovira za objektivno ocenjevanje kvalitete, ki naj bi bile odvisnost kontrolorjev EE, ki proizvajajo izdelke katerim je treba določiti kvaliteto. Pri tem je ovira predvsem ekonomski moment obrata in pa navodila, ki jih dobijo v zvezi s klasiranjem od svojih predpostavljeneh oziroma od obratovodje. Razumljivo je, da skuša vsaka EE prikazati svojo proizvodnjo v najboljši luči in prikazati boljše kvaliteto kakor dejansko je. Objektivno lahko oceni le kontrolna oseba, ki je neodvisna od EE in posameznih sektorjev ter je podrejena službi, ki je odgovorna le direktorju — le tako organizirana kontrolna služba bi lahko dala enotni kriterij za ocenjevanje kvalitete, medtem ko sedaj vsaka EE zase postavi merila, če jih —

S tem nočem reči, da mora biti kriterij za vse vrste blaga enak, ampak, da je treba ocenitev prilagoditi vrsti blaga, ne pa subjektivnemu pojmovanju posameznega obrata.

Razen že omenjenih organizacijskih pomanjkljivosti kot je podrejenost kontrole EE in neenotni kriterij ocenjevanja, pa vplivajo na klasiranje tudi osebni faktorji pregledovalk. Miselnost, da je za pregled robe dobra vsaka oseba, je pri nas močno ukoreninjena, je pa močno zgrešeno. Klasiranje robe ni samo fizično zelo naporno delo, ker je povezano s prekladanjem težkih komadov, ampak zahteva poleg določene stopnje strokovnosti za presojno napak tudi že prirojeno sposobnost hitrega zapazanja in predvsem dober vid — zaradi enoličnosti je to delo utrudljivo, posebno če se vrši pod neugodnimi pogoji, kot so: slaba osvetlitev, delo v mraku, v vročini itd. To so dovolj tehni razlogi, da je treba kader skrbno izbrati in ga tudi strokovno za to delo primerno usposobiti. Osebam, ki bi naj opravljale to delo, bi morali zaupati, saj si zaradi visokih stroškov in zaviranja tekoče proizvodnje ne moremo privoščiti ponovnega pregleda. Zato takšno delo ni za površne ljudi.

Zato predlagam, da se postavi kontrola na lastne noge in loči od vpliva EE, nadalje, da se izdela kriterij

za ocenjevanje kvalitete po vidikih, ki ustrezajo interesu našega kolektiva in zahtevam tržišča ter konkretno, da se skrbi za strokovni dvig in selekcijo kontrolnega kadra. S temi ukrepi pa probleme kvalitete še dolgo ne bomo rešili, saj so le sredstva za pravilno ocenjevanje naše proizvodnje, medtem ko je borba za kvaliteto mnogo težavnejša in za vsi prvenstveno od proizvajalca, kateremu kontrola lahko le pomaga. Dobra kvaliteta je rezultat pravilne tehnične priprave dela, doslednega izvajanja tehnološke discipline, rednega vzdrževanja strojev, naprav in osebnega prizadevanja vsakega poedinca na delovnem mestu. Z drugimi besedami kvaliteta dela je odvisna v glavnem od sodelovanja vseh, od nekvalificiranega delavca do mojstra, od tehnika do inženirja. Tako je vsak na svojem delovnem mestu istočasno proizvajalec in kontrolor. S tem hočem reči, da mora vsak kontrolirati najprej svoje delo, nato naj sledi šele kontrola po drugih osebah.

KDO JE ODGOVOREN ZA MEDFAZNO KONTROLO

Večkrat slišimo opazke, da medfazna kontrola ne dela v redu. Ne glede na to, da je tu in tam pripomba umestna, moramo pri analizi vzrokov prvenstveno upoštevati, kdo je v obratu po svoji službeni dolžnosti poklican vršiti kontrolo nad potekom proizvodnega procesa. Pri tem bomo ugotovili, da bi bil obratni kontrolor le majhen člen v verigi tistih, ki se morajo prvenstveno baviti z medfazno kontrolo. Saj je dolžnost vsakega predelavca, da ne govorimo o mojstrih, ki štejejo med poglavitne organe naše kontrole tako v pogledu uredjenosti strojnega parka kakor v pogledu delovne discipline v svojem oddelku. Naloga tehnikov, inženirja in obratovodje pa je prvenstvena kontrola tehnološke discipline in vzdrževanja strojnega parka. Pod kontrolo tehnološke discipline razumemo kontrolo pomožnih sredstev, kontrolo tehnološkega postopka in kontrolo odpadkov. Kontrola kakor je nakazana, pa bo uspešna le tedaj, če obsega celotno proizvodnjo v vseh izmenah. Vloga obratnega kontrolorja pa je predvsem v tem, da pomaga obratovodji in ostalemu strokovnemu kadru s sistematično kontrolo odkrivati napake prikrite narave, ki zahtevajo daljši čas opazovanja. To delo pa se mora vršiti (Nadaljevanje na 4. strani)

Fluktuacija delovne sile v prvem polletju 1963

Po ugotovljenih analizah o gibanju delovne sile je v obrat Liboje v prvih šestih mesecih letošnjega leta odšlo 7% več ljudi kakor v lanskem

letu, v obratu Ložnica pa je ta odstotek dosegel številko 43.

Če spremenimo odstotek v število ljudi, dobimo naslednje podatke:

Obrat Liboje

Leto	Začetno stanje	I.		II.		III.		IV.		V.		VI.		Skupaj		Končno stanje
		Pris.	Ods.	Pris.	Ods.	P.	O.	P.	O.	P.	O.	P.	O.			
1962	485	9	9	7	8	8	9	4	11	18	15	4	10	50	60	475
1963	457	—	12	1	4	19	12	6	10	9	9	5	9	40	56	444

Obrat Ložnica

1962	64	—	1	—	1	10	1	18	4	9	4	15	5	50	16	98
1963	61	1	1	—	1	—	5	52	5	4	4	1	9	41	25	79

Ze več let ugotavljamo, da je fluktuacija največja v poletnih mesecih, V teh mesecih se odpre se-

zonsko delo, ki je po navadi boljše plačano. Zanimiva je analiza po vzrokih prekinitve delovnega razmerja za obrat Liboje.

I. polletje 1962 I. polletje 1963

1. Samovoljna prekinitve	7	15
2. Zaradi nizkih osebnih dohodkov	15	10
3. Zaradi poroke	11	12
4. V prvem mesecu zaposlitve	5	10
5. Odšli v JLA	2	5
6. V pokoj	4	5
7. Umrli	—	2
8. Disciplinski odpust	2	—
9. Zaradi slabih medsebojnih odnosov	2	2
10. Redna odpoved s strani podjetja	1	1
11. Odeep restavracije »Šmohor«	7	—
	56	60

Težko je ločiti samovoljne prekinitve ter prekinitve v prvem mesecu zaposlitve, po vzrokih, prav gotovo pa je največ takih, ki gredo zaradi

nizkih osebnih dohodkov, na drugem in tretjem mestu pa so ljudje, ki se prestavljajo iz podjetja v podjetje, nekaj pa takih, katere smo

zaradi slabega odnosa do dela odslavili.

Če upoštevamo prvo, drugo in tretjo točko ter primerjamo seštevke bomo ugotovili, da je v letošnjem letu zaradi zgoraj navedenih vzrokov odšlo iz podjetja osem delavcev, več kakor lansko leto.

Posebno visoko je število prekinitve delovnega razmerja zaradi sklenitve zakona. To pa zaradi tega, ker imamo 60% zaposlene ženske delovne sile.

Zal ne moremo podobne primerjave narediti za obrat Ložnico, ker nimamo teh podatkov.

GZ

Strokovna ekskurzija po KIL

Ivnik Zvone

Mnogokrat človeka preseneti dejstvo in spoznanje, da navzlic dolgoletnim izkušnjam in delu na istem delovnem mestu in njegovi neposredni okolici ne pozna dovolj ali povsem stroj na katerem dela ali materiale s katerimi dela ali izvor in funkcionalnosti delovnih pripomočkov za uspešno izvajanje delovnih operacij. Se manj pa je mogoče spoznati celotno podjetje in vsa delovna mesta oz. stroje, surovine in namensko uporabo le teh, kot je vzemimo primer v našem podjetju, ki je opremljeno z najrazličnejšimi stroji in pripomočki za proizvodnjo raznih artiklov, ki bazirajo na keramičnih materialih, z izvorom še izpred vojne in vse do najnovejših stvaritev sodobne tehnike.

V interesu slednjega člana kolektiva je, da se spozna s procesi, tehnologijo in vsemi najnovejšimi znanji, ki zajemajo področje na katerem dela naša tovarna oz. keramika (Nadaljevanje na 5. strani)

KVALITETA IZDELKOV — PROBLEMATIKA NASEGA PODJETJA

(Nadaljevanje s 5. strani)

po točno izdelanem načrtu ob sodelovanju obratnega vodstva. Vsako kontrolo, pa naj si bo še tako vestno izvršena, je brezpomembna, če ni povezana s takojšnjimi ukrepi za izboljšanje in če leži izvid neizkoriščen v predalih miz. Ukrepanje pa je predvsem dolžnost obratovodje in ostalega tehničnega kadra, ne pa kontrolorja, kolikor nima za to izrednega pooblastila. S tem hočem povedati, da je medfazna kontrola za izboljšanje kakovosti neophodno potrebna in da se mora z njo baviti široki krog strokovnjakov, ki pa ne sme ostati samo pri ugotovitvah. Naša glavna naloga je, da ta-

koj energično posredujemo kakor hitro nastanejo na katerikoli fazi dela motnje, ki imajo za posledico poslabšanje kvalitete.

KATERE NAPAKE SO NAJBOLJ POGOSTE

Ob koncu bom nakazal nekaj poglavitnih napak, ki so vzrok defektnih izdelkov in so značilne za naš kolektiv.

Od vseh napak prednjači lom. Vzrokov za takšen porast loma je veliko. Omenili bi samo enega, in to glavnega. Številni prevozi in prenosni izdelki iz obrata v obrat in tesni skladišni prostori, nato nepaz-

ljivost, malomarnost pri delu, nepravilnemu zalaganju izdelkov in končno samemu vskladiščenju. Dokler ne bosta čistoča in red dobila pri nas poudarka, toliko časa se tudi odstotek loma ne bo zmanjšal.

Ob zaključku tega članka, ki obsega le najvažnejše probleme kvalitete, bi še enkrat poudaril, da je borba za kvaliteto težja od borbe za količino in da je treba delavca, ki ustvarja kvaliteto blago primerno nagraditi, ker ga bomo le tako zainteresirali, da bo posvečal vsaj takšno pozornost kakor jo posveča količini.

Upam, da bo članek izzval med našim kolektivom primerno zanimanje in služil kot osnova nadaljnjim razpravam v našem listu.

-ur

'Tekoči dogodki

— Na našem novem obratu — Ložnici se v pospešenem tempu pripravljajo proizvodnja fasadnih ploščic. Proizvodnja se predvideva, realno vzeto, v prvi polovici meseca septembra, na strojih, katerih montaža je v polnem teku.

Proizvodnja je osnovana na podlagi domačih surovin in že obstoječem strojnem parku. V ta namen se je rekonstruirala stara predorna peč, ki bo zmožna žgati finalne proizvode na višji temperaturi in bo tako omogočila produktom boljše kvaliteto z nižanjem poroznosti in ostalimi kvalitetami, ki se od tovrstnih izdelkov brezpogojno zahtevajo na tržišču.

Fasadne ploščice so artikel, ki bo omogočal proizvodnjo tudi v zimskem času, ko zamre opekarska dejavnost ter bo tako povečana rentabilnost pogonskih prostorov in strojev, kar se mora pozitivno odražati na finančnem poslovanju podjetja.

— »Hladna vojna« na področju

grafita oz. grafitnih proizvodov po licenci se bliža koncu. Težko je opisati pot, po kateri pride do realizacije takšnega artikla, vendar na kratko izgleda takole: Pisma, pisma, telegrami, pogovori in pregovori, koleki, prošnje, potrdila, potovanja, paragrafi, pisma in še pisma, dovoljenja, soglasnosti, telefoni, opomini, čakanje in čakanje... to je sorazmerno najvernejši opis poti, ki pa je še ni konec, saj se proizvodnja še ni pričela in bo treba še mnogo truda, da bo proizvodnja normalno stekla.

HUMOR

— Koliko let že delaš v keramični?
— Ne delam, sem zaposlen.

— Nekoč sem prehodil 50 kilometrov, da namlatim nekega tipa.
— Pa kako si se vrnil?
— Z ambulantnim avtomobilom.

HUMOR

Jaka: »Čuj Pepe ali imamo mi tudi komisijo za analitično oceno delovnih mest?«

Pepe: »Ti, to sem pa že nekje slišal, da nekaj takega obstoja.«

Jaka: »Ja, ja pa še racionalizatorji smo, ima namreč samo še enega člana!«

Pepe: »???«

Jaka: »Veš, tudi ena lastovka je že pomlad.«

Pepe: »Ti, ta je pa bosa, dokler ni lastovk tudi ni pomladi.«

Jaka: »Si videl Pepe, kako zdrkne novo dvigalo.«

Pepe: »Daj no mir, saj vidim samo luknjico.«

Jaka: »Uh, ti pa res nimaš nobene domišljije!«

ZAMOTANA STAROST

Direktor neke tovarne je 48 let star. Koliko je star njegov sekretar, če je direktor zdaj dvakrat starejši, kakor je bil sekretar tedaj, ko je direktor štel toliko let, kakor jih je zdaj sekretar.

STROKOVNA EKSKURZIJA PO KIL

(Nadaljevanje s 4. strani)

na splošno. Članki v nadaljevanju, pod naslovom »Strokovna ekskurzija po KIL« imajo namen seznaniti člane kolektiva o delu naše tovarne po strokovni plati in tako omogočiti tistim, ki nimajo priložnosti za obiskovanje kakšnih tečajev ali šol ter nimajo dostopa do strokovne literature, želijo pa se seznaniti z vsebino naše dejavnosti, da vsaj inteligentno-strokovno spoznajo našo industrijsko panogo kar jim v življenju in delu lahko mnogokrat koristi.

Kot uvod lahko naznačim, da spada naša industrijska veja v silikatno oziroma nekovinsko skupino. Za obrazložitev teh dveh pojmov lahko povem, da je ime silikatna industrija dobila po prvini oz. elementu, ki pretežno prevladuje v keramičnih surovinah in to je silicij (kemijska oznaka zanj je Si). Spojine, ki jih silicij dela z drugimi elementi se pa imenujejo silikati in po teh je nastalo ime silikatna industrija, s strukturami, mešanji in uporabo le-teh pa se ukvarja silikatna kemija, v industriji pa med drugimi tudi keramika oz. naša tovarna.

Izraz nekovinska industrija pa izvira od surovin s katerimi pretežno operiramo in sicer: gline, kaolini, peski, živec, dolomiti, ki so večinoma sestavljeni iz elementov-nekovin, silikatov in alumo-silikatov (spojine, ki v svoji sestavi vsebujejo elemente aluminij in silicij; kot primer lahko navedem najznačilnejšega predstavnika za našo indu-

strijo in to je kaolin ($Al_2O_3 \cdot SiO_2 \cdot 2H_2O$) Al je označa za aluminij, ki je v sestavi, O je kisik, ki je vezan in Si je silicij, H_2O pa je voda, ki je vezana v kristalčkih kaolina).

Namen teh člankov ni kemijsko

Surovinska osnova KIL

Tektonski in geološki razvoj ter nastanek surovin, potrebnih za izdelovanje keramičnih izdelkov je v našem spoznavanju nepoglaviten in ga lahko nekoliko opišem le v primeru, če bi to nekoga izrecno zanimal, kar prosim sporočite pismeno na uredništvo našega lista.

Za keramika je važno, da pozna karakteristike in funkcije posameznih materialov, ki pridejo pri izdelavi gnot in loščev v poštev ter, da ve iz katerih surovin, vsaj najosnovnejših se sestojte naši artikli in lošč ter barve, s katerimi so pokriti. Velikokrat se zgodi, da je pri nastanku kakšne proizvodne nevednosti kriva surovina oz. njena nepopolnost, takrat je je torej mogoče takoj preizkusiti glede na to da poznamo njene lastnosti, ki je napaka najlažje odstranljiva in pri večji napaki lahko surovino zamenjamo, ker vemo za soroden material s podobnimi lastnostmi.

Surovine, tako grobe kot finejše, imajo ta nedostatek, da so v zelo redkih primerih enako kvalitetne z enako osnovno sestavo, ampak so v večini primerov različne, kar zelo otežkoča delo, ki ne more potekati brez redne kontrole. Vsaka surovi-

na razglabljanje čez naše surovine na višjem nivoju ampak nekoliko kemizma je potrebno ker je naša osnova naslonjena na kemijo in bomo to spoznavali mimogrede kolikor bo pač nujno potrebno za razumevanje posameznih izrazov.

na ima svoje karakteristike, kot je to barva, skrčev, specifična teža, trdota... in ima kemijsko osnovno formulo (sestavo), ki karakterizira snov na kemijske reakcije, mnogokrat odločilne za spoznavanje in vrednotenje kvalitete. Reakcije, ki nastajajo pri pripravi, predelavi in žganju so za keramika najpomembnejše. Pri tehnični, gospodinjki ali kakšni posebni vrsti keramike so še pri uporabi nastale reakcije pomembne ker pridejo artikli v dotik s plini, temperaturnimi vplivi, kemikalijami, itd.

Pri nas v podjetju, kot tudi v ostalih keramičnih podjetjih, se morajo surovine pravilno vskladiščiti (na suhem, primerno temperiranem, svetlem ali temnem prostoru kar zavisi od vrste surovine...) Surovine, ki se nabavljajo po naprej določeni kvaliteti, s tolerancami po dogovoru, se kontrolirajo pri vsaki pošiljki sproti. Pred uporabo se surovinam, ki grejo na predelavo, določa vlaga, ker se mora voda, ki jo vsebujejo surovine odštevati in se računa odstotek surovine na suho substanco.

(Se nadaljuje)

Ali se da popraviti?

Včasih, ko stopim v kakšen oddelek, prislunhnem razgovoru, ki ne potekav najbolj prijaznem tonu. Če sem odkrit, potem naj povem, da gre v takih primerih za navadne prepire. Ti so v naših obratih kar pogosti.

Če bi skušali odkriti vzroke za take spore, bi gotovo ugotovili, da nastane največ preprirov zaradi nevočljivosti, predvsem med sodelavkami.

Ker vsa delovna mesta niso enaka, tudi osebni dohodki niso povsod enaki. Zato si želi na primer neka delavka, ki dela na dobro plačanem

delovnem mestu, tak dohodek, kakršnega ima sosed, ki dela morebiti na zahtevnejšem in boljše plačanem delovnem mestu, ker tega ne more doseči drugače, skuša svojo sodelavko izpodriniti. Če se zato posluži obrekovanja, zlonamernega potvarjanja resnice, itd. je prepri neizogiben.

Gotovo do takih primerov ne bi prišlo, če bi ljudje vedno mislili, zakaj delajo eni na odgovornejših mestih, drugi na manj odgovornih mestih. Zlasti še, če bi se zavedali, kakšne so lahko posledice takih zahrbtnih dejanj! Ker pa kaj radi na to pozabljamo, pač ni čudno, če

nam prizadeti sodelavci zamerijo naše slabe navade.

In če se povrtno k primeru, ko sta dve sodelavki na primer sprti zaradi tega, ker bi se ena izmed nega mesta druge. Kar zamislite si, njiju rada polastila boljsega delovkako more biti tisti, ki komolčari in izpodriva sodelavko! Kolektiv ji kmalu obrne hrbet in nj čudno, če se popolnoma zapre sama vase.

Da naredimo taki min podobnim razprtijam konec, je naloga nas vseh, posebej pa še mlajših delavcev, vsak spor takoj pomiriti in nesoglasja izgladiti.

Skrbeti moramo za kar najboljše medsebojne odnose. Le potem bo prijetno delati v tovarni, kjer preživimo polovico svojega življenja, če odbijemo eno tretjino, ki jo porabimo za spanje.

Prehrana in moj žep

Vprašanje prehrane je predvsem vprašanje življenjskega standarda posameznih delavcev. Ob ugotavljanju vzrokov za slabo prehranjenost poleg drugih objektivnih razlogov naletimo največkrat tudi na izjave, češ da je premalo denarja, da je hrana predraga. To v določeni meri sicer drži. Vendar ne moremo trditi, da bi povprečni zaslužek našega delavca ne zadostoval za izdatno in dobro prehrano, če bi

pri gospodarjenju z zaslužkom ne nastopali še drugi važni činitelji. Ti pogosto vplivajo na delavca, da zapostavlja vprašanje prehrane in si za prihranjeni denar kupuje kaj drugega. Marsikateri predmet je sicer tudi potreben, vendar ne v takšni meri, kot urejena, zdrava prehrana.

Ni samo pri nas, marveč tudi v drugih državah z višjim življenjskim standardom, da si delavci na račun prehrane nabavljajo razne potrošne industrijske izdelke, kot so televizijski aparati, radijski sprejemniki, avtomobili, itd. Posebno mladi delavci kaj radi na račun prehrane več žrtvujejo za lepo obutev in obleko. To je hvale vredno, saj še vedno drži star pregovor, da obleka naredi človeka in je prav, da dá mlad človek tudi kaj na svoj zunanji videz, vendar pa naj to ne gre na račun slabe in nezadostne

prehrane. Še vedno se na žalost dogaja, da so kljub razmeroma dobrim osebnim dohodkom nekateri posamezniki nepravilno in premalo hranjeni. To trditev potrjujejo razni zdravstveni sistematični pregledi. Prav gotovo pa je raznim boleznim, ki jim ne vemo pravega vzroka, velikokrat kriva tudi slaba, pomanjkljiva prehrana.

Je že tako, da smo deloma vsi pod vplivom javnega in družbenega mnenja ter raznih reklam in da tako le redko kdaj povsem samostojno in umno gospodarimo s svojim dohodkom...!

ISČEMO DOPISNIKE

Zato, da bo naš list še boljši in čim bolj zanimiv, vabimo prav vse k sodelovanju. Tole željo smo že večkrat natisnili, pa ji mnogi niso ugodili — ustregli. Tokrat se nadajamo, da bo odziv boljši.

Predvidevamo, da se bo zglasil iz vsake ekonomske enote vsaj po eden stalni dopisnik.

Ko bomo imeli do konca oktobra 1963 imena vseh prijaviteljev, jih bomo sklicali in se pomenili o načinu dela in izplačevanju primerne honorarja.

ur

Dopisujte v naš list !

PONOČI IN PODNEVI

Mati: »Kako ste si drznili, človek poljubiti mojo hčerko sredi noči?«

Krivec: »Da, zdaj ko je dan, se tudi jaz temu čudim.«

SMESNO VPRAŠANJE

V neko sobo so se vtihotapile miši. V vsakem kotu sedi ena in vsaka ima pred seboj tri druge.

Koliko je bilo vseh miši skupaj?

PRVI, KI SO POKLICANI SODELOVATI PRI ČASOPISU, SO PREDSEDNIKI OBRATNIH DS, SEKRETARJI OSNOVNIH ORGANIZACIJ ZK, PREDSEDNIKI SINDIKALNIH PODRUŽNIC IN MLADINSKIH ORGANIZACIJ. PRIČAKUJEMO ODZIV!

Izdaja Keramična industrija Liboje. Urejuje uredniški odbor. Odgovorni urednik Hrovat Danijel. Izhaja dvomesečno. Uredništvo: telefon Petrovčec 1. Tisk ČP »Celjski tisk« Celje.