

## Ob 10-letnici delavskega samoupravljanja v Cinkarni

Letos poteka deseto leto, odkar je družba zaupala upravljanje naših tovarn neposrednim proizvajalcem. To je bil velik korak naprej v spoznavanju demokratizacije našega družbenega življenja.

Geslo »Tovarne delavcem« ni nekaj novega, kar je prišlo iznenada, temveč je nujnost našega predhodnega razvoja. To je naš svojstven sistem stvarne in praktične realizacije Marksovih osnovnih zamisli o novi socialistični družbi, družbi svobodnih proizvajalcev samoupravljalcev.

Prav je, da se danes, ko proslavljamo desetletnico izvolitve našega delavskega sveta, ozretno nazaj na našo prehojeno pot, na naše uspehe in pomanjkljivosti, ki jih še nismo utegnili odpraviti.

Od izvolitve prvih delavskih svetov v letu 1950 pa do danes smo napravili velik korak naprej, tako na področju proizvodnje, ekonomike in krepitve upravljanja. Iz treh prej samostojnih organizacij je vzrasla močna Cinkarna — metalurško kemična industrija.

Danes lahko s ponosom zremo na našo prehojeno pot, saj smo kljub začetnim težavam kaj kmalu uglasili svoje strune, v čemer vidimo nadaljnji dokaz zrelosti naših delovnih ljudi, naših upravljalcev. Inicijativa proizvajalcev se je pričela kmalu po izvolitvi delavskih svetov sproščati, še bolj pa je porasla ta inicijativa, ko je kolektiv dobil v letu 1958 močnejšo materialno osnovo upravljanja.

V letu 1950 je znašala vrednost proizvodnje, računano po stalnih statističnih cenah, 3.085.277 dinarjev, v letu 1960 pa se bo vrednost proizvodnje povzpela na 6.000.000.000 dinarjev, to se pravi, da smo proizvodnjo v obdobju desetih let podvojili. Število zaposlenih je poraslo od leta 1950, ko je bilo zaposlenih povprečno 1.365 delavcev, na 1.396 delavcev v letu 1960 ali samo za 2,27 %. S tem pa se je vrednost proizvodnje na zaposlenega, ki je znašala v letu 1950 2.260.000 dinarjev, povečala v letu 1960 na 4.250.000 dinarjev. To se pravi, da je proizvodnost dela porasla v tem obdobju za 90 %.

V naslednjih odstavkih se bom zadržal na kratko pri proizvodnih rezultatih nekaterih naših najvažnejših proizvodov, da ne bi bil preobširen.

Proizvodnja surovega cinka, ki je znašala leta 1950 12.315 ton, bo porasla v letu 1960 na 19.500 ton ali za 58 %. Proizvodnja cinkove pločevine je v primerjavi z letom 1950 porasla za 275 %, to je od 1.252 ton v letu 1950 na 4.700 ton v letu 1960. Porast proizvodnje tiskarskih plošč znaša 297 %.

Proizvodnja cinkovega belila bo v letu 1960 dosegla višino 4.500 ton, kar predstavlja povečanje v primerjavi z letom 1950, ko smo proizvedli 1.285 ton belila, za 250 %.

Z izgradnjo novega obrata za proizvodnjo žveplene kisline smo proizvodnjo, ki je leta 1950 znašala 4.600 ton, povečali na 23.600 ton ali za 413 %. Proizvodnja litopona je porasla od 1.167 ton v letu 1950 na 2.700 ton v letu 1960, to je povečanje za 131 %.

Cinkovega sulfata bomo letos proizvedli trikrat toliko kakor leta 1950, to je 400 ton.

Proizvodnja superfosfata pa je za 224 % večja od proizvodnje v letu 1950. Ti rezultati so bili z izjemo povečanja proizvodnje žveplene kisline doseženi z rekonstrukcijo obstoječih naprav iz lastnih sredstev, z boljšim izkoristkom obstoječih kapacitet in izboljšavami tehnoloških postopkov.

Vzporedno je naraščala tudi ekonomičnost proizvodnje, izboljšani so bili izkoristiki suro-

vin, zmanjšani odpadki; z izboljšanjem izkoristika kapacitet so bili znižani vsi fiksni stroški. V ilustracijo naj navedem izkoristek cinka v topilnici surovega cinka, ki je znašal leta 1950 78 %, v letu 1960 pa pridobivamo iz koncentratov že 89 % cinkovega metala. Življenjska doba retort je v letu 1960 trikrat daljša, kakor v letu 1950, ko smo uporabili 62.000 komadov šamotnih retort, v letu 1960 pa bomo uporabili le 20.000 komadov. Letna vrednost prihranjenih retort znaša preko 200.000.000 din. Uporabna vrednost osnovnih sredstev



Proizvajalci volijo

(Foto Zele P.)

znaša danes le še 46 %, pri tem pa ima kolektiv 50 % svoje tekoče amortizacije še vedno blokirane, da o blokiranju amortizaciji iz preteklih let sploh ne govorimo.

Z zastarelimi osnovnimi sredstvi in ob stalnem zmanjševanju obratnih sredstev je povečal kolektiv zaradi boljše ekonomike in izkoriščanja osnovnih sredstev iz leta v letu akumulacijo, zaradi česar je rentabilnost v neprestanem sunkovitem porastu.

Kolektiv je poleg sredstev za obnovo tovarne vložil znatna lastna sredstva za družbeni standard.

Zgrajenih je bilo 147 stanovanj, 17 stanovanj pa je bilo obnovljenih. Vrednost teh investicij znaša 326.611.457 dinarjev. V gradnji je še 33 stanovanj in 4 garsoniere. Ta stanovanja bodo vseljiva letos. O gradnji nadaljnjih 32 stanovanj je delavski svet že sprejel sklep. Ta stanovanja bodo vseljiva leta 1961. V združni gradnji pa se zida 22 stanovanj.

Za letni oddih imamo cinkarnarji na razpolago dva počitniška doma. Za one, ki radi preživljajo letni dopust v planinah, je dom v Logarski dolini, idealna izhodiščna točka. Za ljubitelje morja pa je bil adaptiran dom v Nerezinah na Lošinju.

Cinkarna je bila med prvimi kolektivi, ki so ustanovili svojo lastno obratno in zobno ambulanto ter preventivno in patronažno službo. Vse te službe delajo v najtesnejši povezavi s socialno komisijo delavskega sveta. Ker so dosedanji prostori naše zdravstvene službe absolutno neprimerni in pretesni, gradi Cinkarna novo sodobno poslopje, ki je že pod streho in bo prve mesece prihodnjega leta pričelo služiti svojemu namenu. Delavci na težjih delovnih mestih prejemaajo brezplačen tople obrok. Da pa bi bilo mogoče razširiti delitev toplega obroka po zmerni ceni celotnemu kolektivu, sofinancira Cinkarna gradnjo centralnega obrata družbene prehrane v Gaberju.

Zaenkrat obstoja v podjetju le okrepčevalnica, ki nam nudi malico in brezalkoholne pijače po nabavni ceni. Kljub temu, da je bilo na področju družbenega standarda že mnogo napravljeno, ni bilo mogoče rešiti niti polovico vseh problemov, ki se zadnje leto po-

sebeno zaostrojujejo. Kolektiv razpolaga z nekoliko večjimi sredstvi še le od leta 1958, ki pa zdaleka niso zadostovala za zadovoljitev potreb, ki že deset let nazaj čakajo rešitve.

Ko proslavljamo obletnico samoupravljanja in ko istočasno vršimo obračun našega dela za preteklih deset let, moramo nujno usmeriti naš pogled tudi v prihodnost, saj pravkar sprejemamo perspektivni plan za razdobje naslednjih petih let.

Perspektivni plan razvoja Cinkarne predvideva povečanje proizvodnje surovega cinka in s tem v zvezi povečanje proizvodnje valjanih proizvodov cinka, po drugi strani pa povečanje proizvodnje žveplene kisline; za to bo treba v celoti rekonstruirati pražilne naprave. S povečanjem proizvodnje žveplene kisline bo tako zagotovljena osnovna surovina za nadaljnji razvoj kemične industrije.

Po perspektivnem planu je konkretno predviden porast proizvodnje surovega cinka in prahu od dosedanjih 19.500 ton na 35.000 ton letno. To proizvodnjo nameravamo postopoma doseči do leta 1965 z nadzidavo obstoječih destilacijskih peči še za eno etažo, s postavitvijo še dveh dodatnih destilacijskih peči, s postavitvijo peči za predelavo rajmovke, z uporabo večjih retort in z uvedbo mehanziranega polnjenja ter praznenja retort.

Vzporedno s povečanjem proizvodnje surovega cinka je planirano postopno povečanje proizvodnje valjanih proizvodov cinka, ki naj bi v letu 1965 dosegla 7.000 ton. Proizvodnja žveplene kisline naj bi v letu 1965 dosegla 62.000 ton letno.

Proizvodnja superfosfata pa bo povečana od dosedanjih 31.000 ton na 40.000 ton letno.

Planirana je gradnja nove tovarne za proizvodnjo titanovega belila z letno kapaciteto 10.000 ton v prvi fazi. Perspektivni plan razvoja predvideva nadalje maksimalni izkoristek vseh še obstoječih rezerv, za kar bo potrebno obstoječe tehnološke postopke še izboljšati, mehanizirati transport in razkladanje surovin, obstoječi sistem kompleksnega nagrajevanja utrjevati in izpopolnjevati ter šolati kadre v smislu resolucije.

Z realizacijo tega perspektivnega plana bi se družbeni bruto proizvod povečal od dosedanjih 6.000 milijonov din na 12.000 milijonov dinarjev v letu 1965.

Na področju planiranja socialne poslovne politike, to je družbenega standarda za prihodnjih pet let smo zašli v težave, ker vkljub podvojitvi družbenega brutoproizvoda in dohodka podjetja ostaja podjetju po dosedanjih delitvi dohodka znatno manj sredstev za družbeni standard, kakor pa znašajo najnujnejše potrebe. Gre predvsem za rešitev stanovanjskega vprašanja, kopalnic, jedilnic itd. Ker pa se pripravljiva z novim letom nov mehanizem delitve dohodka med podjetjem in skupnostjo, ki naj bi bil zasnovan dosledno po načelu delitve po delu, ki bo dajal kolektivom z odgovarjajočimi rezultati dela močnejšo materialno osnovo upravljanja, ostajamo tudi na področju rešitve problemov družbenega standarda optimisti.

Na rezultate, ki smo jih v preteklih letih dosegli, je lahko vsak cinkarnar ponosen, saj smo jih dosegli v glavnem z lastnimi sredstvi.

V prihodnjih letih stojijo pred nami velike naloge in brez dvoma bomo tudi tem nalogam kos, saj so pred nami boljše perspektive, ki bodo dale našim delavskim svetom še močnejšo osnovo upravljanja, kar bo pripomoglo k nadaljnji sprostitvi iniciative slehernega proizvajalca in s tem k nadaljnjim še večjim uspehom.



# Titanovo belilo

Proizvodnja anorganskih pigmentov ima v Jugoslaviji dolgo tradicijo, saj se je proizvajal litopon v državi na dveh mestih in prav tako tudi cinkovo belilo. Kakor pa je značilno za vso starejšo kemično industrijo, je tudi na področju anorganskih pigmentov ostalo pred vojno le pri dveh tradicionalnih pigmentih in se je šele lanske leto odločila Cinkarna kot prvo podjetje v Jugoslaviji, da razmatri proizvodnjo tretjega anorganskega pigmenta, to je titanovega belila.

Titanovo belilo je v modernem svetu nepogrešljiv pigment, ker ima glavne lastnosti, ki se od pigmentov zahtevajo, kvalitativno potencirane v primeri z ostalimi dvema anorganskima pigmentoma. Prva proizvodnja je v statistikah zabeležena leta 1920, ko je znašala letna proizvodnja 1.000 ton. V prvih 10 letih si je titanovo belilo s težavo utiralo pot in to ne toliko zaradi plasmata kakor zaradi tehnološkega procesa, ki se je moral v podrobnostih izboljševati v številnih fazah. Leta 1930 je znašala letna svetovna proizvodnja že 11.000 ton, v drugem desetletju življenja proizvodnje titanovega belila pa je vzpon iz leta v leto močnejši ter je ob dvajsetletnici proizvodnje že dosežena letna količina 200.000 ton.

Po drugi svetovni vojni je hiter gospodarski vzpon nudil na trgu številne nove proizvode in prednost novih, kvalitativnih produktov so onemogočili plasmata blaga, ki je kakorkoli kvalitativno zastajal. Titanovo belilo je pričelo triumfirati. Ta pigment je namreč po svoji gospodarski karakteristiki pigment kvalitete. Industrija, ki uporablja anorganske pigmente brez titanovega belila, ne more nuditi visokokvalitetnih produktov in je nadomestitev titanovega belila z litoponom ali cinkovim belilom danes na določenih področjih le še izhod za silo ter je prodaja takih produktov možna le tam, kjer so tržišča zaprta konkurenčni kvalitativni znaki.

Po drugi svetovni vojni je proizvodnja titanovega belila hitro naraščala:

V letu 1950	440.000 ton
V letu 1957	800.000 ton
V letu 1959	961.100 ton

Za leto 1960 se predvideva letna proizvodnja 999.000 ton.

V letu 1959 obstoječe kapacitete niso bile v stanju zadovoljiti povpraševanja. Angleška, francoska in japonska industrija so obratovale s polnimi kapacitetami in je bila kapaciteta stalno razprodana. V Jugoslaviji je potrošnja titanovega belila do sedaj izredno skromna, kar je v prvi vrsti pripisati pomanjkanju deviznih sredstev in notranjim tržnim prilikam, da industrija lahko uporablja manj kvalitetne pigmente in kljub slabši kvaliteti blago lahko proda. Domača industrija titanovega belila bi tako stanje pri nas prekinila in se investicija za proizvodnjo titanovega belila lahko klasificira kot ena tistih, ki so ključ za kvalitativni dvig širokega industrijskega kroga in istočasno predpogoj za nastanek nekaterih modernih industrijskih panog.

Naša potrošnja titanovega belila se letno ceni na okoli 500 ton, od česar troši industrija barv in lakov okoli 200 ton, plastične mase okoli 120 ton, emalji in ostalo pa okoli 180 ton. Nasproti temu se ceni realna potreba za jugoslovansko industrijo v najbližji bodočnosti na okoli 7.000 ton, od tega samo za kvalitativne barve in lake okoli 3.000 ton.

V začetku tega leta izdelan investicijski program za proizvodnjo titanovega belila v Cinkarni Celje izbira tzv. žvepleno-kislinski tehnološki postopek. Poleg tega postopka so znani še klorni, alkalni in redukcijski postopek v električnih pečeh.

Predvidena kapaciteta je v prvi fazi 10.000 ton titanovega belila letno, s čemer se bo zadržala potreba po domačem trgu in bo okoli 3.000 ton letno ostalo za izvoz. Količina od 3.000 ton titanovega belila letno za izvoz je po naših cenitvah zelo majhna in bo komaj odigrala vlogo uvajanja cinkarniškega titanovega belila na svetovno tržišče. Če bomo uspe-

li s temi količinami odpreti široke izvozne možnosti, bi se odločili zgraditi drugo fazo, ki bi dala kapaciteto letno 20.000 ton titanovega belila. Pri projektiranju prostora je ta možnost upoštevana.

V čem so prednosti titanovega belila pred litoponom in cinkovim belilom? Ena najvažnejših prednosti je višja pokrivna moč, pri čemer se odlikuje zlasti titanovo belilo v kristalinski obliki rutila. 1 kg titanovega belila odgovarja pokrivni moči 5 kg litopona in 6,5 kg cinkovega belila. Zaradi tega je tudi na svetovnem trgu cena titanovega belila približno 5-krat višja od cene litopona. Kljub petkrat višji ceni je na tržiščih z visokim življenjskim standardom potrošnja litopona v nazadovanju (slučaj ZDA), na nekoliko nižjem nivoju življenjskega standarda (n. pr. Zapadna Evropa) pa se proizvodnja litopona še tudi drži, vendar je vprašanje kvalitete silno zaostreno.

Predračun prodajne cene po našem investicijskem programu predvideva le približno trikrat višjo ceno titanovega belila kakor je cena litoponu. Upoštevajoč samo ceno bi se upravičeno stavilo vprašanje, ali ne bo titanovo belilo onemogočilo proizvodnjo litopona in cinkovega belila? Po našem mišljenju je upoštevati za odgovor na to vprašanje naslednje momente:

1. Titanovo belilo se sicer v glavnem prodaja pod lastnim pečatom, za določene namene pa n. pr. v Ameriki izdelujejo tovarne titanovega belila razne pečate, pri katerih pričešajo bodisi nekaj litopona bodisi nekaj cinkovega belila ali oboje.

2. Področja, kjer vprašanje kvalitete ne igra prvenstvene vloge, odnosno se kvaliteta, ki zavisi od uporabljenega pigmenta, ne odraza na končnem produktu z ozirom na ostale surovine in tehnološki proces, uporabljajo rentabilnejše litopon ali cinkovo belilo kakor pa titanovo belilo. Za smotno izvajanje prodajne politike, ki izvira iz teh dveh točk, je zelo koristno, da so vsi trije pigmenti distribuirani preko ene roke, ker bi se sicer racionalna namernost treh konkurenčnih pigmentov izjalovila po konkurenčnem poseganju različnih prodajalcev.

3. Titanovo belilo bo izvajalo pritisk na kvaliteto ostalih 2 pigmentov (analogno zapadnoevropskemu tržišču), pri čemer bo Cinkarna trgu ugodila, ker bo imela v novi tovarni litopona naj sodobnejši tehnološki postopek.

## Nova cinkarniška obratna ambulanta

V Celju danes veliko gradimo in se človek navadno ustavi le pri večjih novogradnjah. Zato mogoče eden ali drugi niti ni opazil, da se poleg Baštevca (kopljeno temelji za manjšo stavbo. Tu se gradi nova cinkarniška obratna ambulanta.

Zamisel o potrebi primerne obratne ambulante za takšno podjetje kot je Cinkarna, je že stara. Uradno obliko je dobila ta zamisel leta 1957, ko je komisija Sveta za zdravstvo ObLO Celje ob priliki ustanavljanja obratne ambulante kot samostojne zdravstvene ustanove ugotovila, da sedanji prostori ne odgovarjajo in da se obratna ambulanta v takih pogojih dela ne bo mogla razvijati. Delavski svet Cinkarne je še v istem letu sklenil, da je treba obratno ambulanto zgraditi in je postavil gradbeni odbor, v katerega so bili imenovani direktor Cinkarne tov. Hilbert Karnilo, tov. Vodlan Drago in dr. Gabrijel Hrušovar. Še isto leto smo začeli s pripravo načrtov, z lokacijo in z zbiranjem denarnih sredstev. Zavod za socialno zavarovanje v Celju nam je nakazal 1.000.000 dinarjev za pripravljajna dela, saj je bil močno zainteresiran, da se ustanovi urejena obratna ambulanta v gaberškem industrijskem središču. Vendar so nastopile težave. Nismo dobili prave lokacije.

pri proizvodnji titanovega belila pa si bo kvalitativno izpopolnjevala kader ter bo izkušnje prenašala v pogledu kvalitete na oba ostala pigmenta.

4. Cena titanovega belila bo imela za posledico pritisk na ceno litopona, kajti poslednja je v Jugoslaviji pretirano visoka, če jo primerjamo z zunanjim trgom in s cinkovim belilom. Kot rezultat iste primerjave pa izhaja za jugoslovansko tržišče na splošno, da so cene surovinam za kemično industrijo kakor tudi izdelki kemične industrije dražji kakor pa surovine in metali barvaste metalurgije.

5. Visoka cena litopona je nadalje posledica finančnih predpisov o razdelitvi dohodka in ostalih.

Ker je po investicijskem programu predvideno povečanje dohodka, bo Cinkarna omogočeno odredi se delu dohodka iz prodaje litopona in bo s tem že samo v Cinkarni možno delno znižati prodajno ceno litopona.

V pogledu preskrbe z glavnimi surovinami za proizvodnjo titanovega belila je lega Cinkarne dokaj ugodna, saj ima 79 % vsega domačega reprodukcijskega materiala v svoji neposredni bližini. Skupno je v tonaži okoli 53.000 ton domačega reprodukcijskega materiala in okoli 22.000 ton uvoznega materiala. Med uvoznim materialom je najvažnejša ruda ilmenit. V Jugoslaviji te rude ni — toda v istem položaju so vsi veliki evropski producenti titanovega belila, tako Velika Britanija, Nemčija, Francija in nekatere manjše. ZDA imajo sicer lastna nahajališča, vendar tudi uvažajo ilmenit iz ostalih delov sveta, tako iz Indije, Cylona itd. Za Cinkarno je za enkrat predvideno, da bi se oslonila na rudo iz Indije.

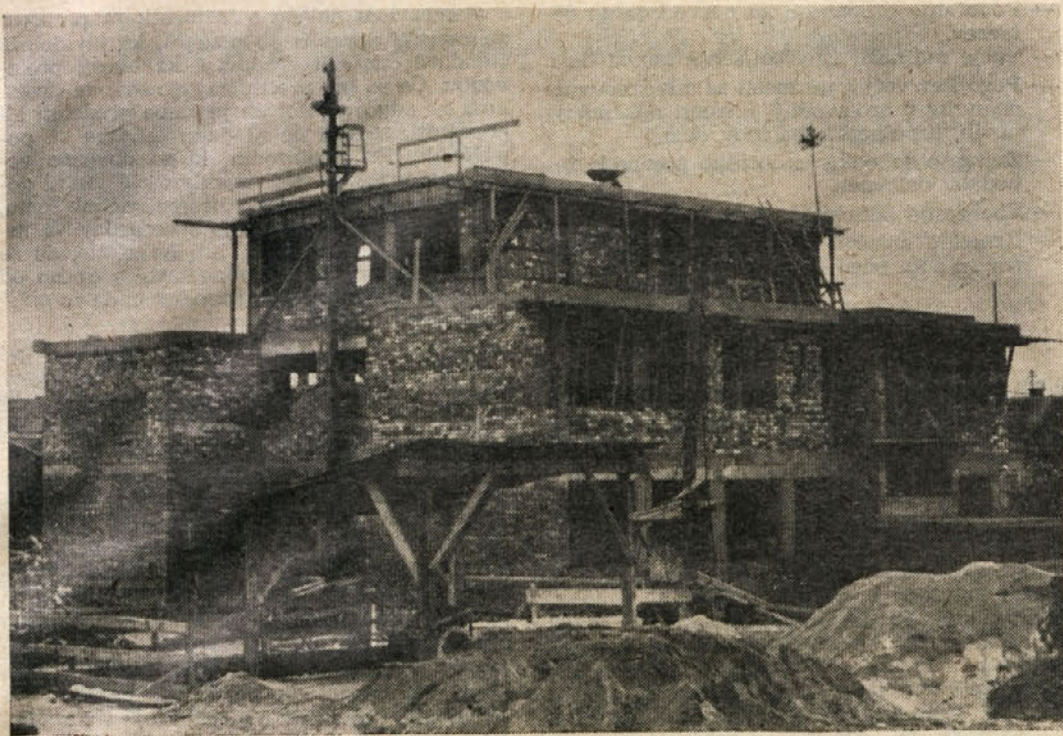
Med domačimi surovinami je najvažnejša žveplena kislina. Če bo uspela realizacija zamisljenega projekta za proizvodnjo titanovega belila, se bo potreba po žvepleni kislini v Cinkarni tako povečala, da bo zaradi nje odprta široka pot razvoja metalurgije in povečana proizvodna kapaciteta na različnih delih tovarne. Za žvepleno kislino bomo namreč morali razpolagati z mnogo večjimi količinami rude, ki vsebuje žveplo in zato se bo verjetno izkazalo za racionalno, če se vsaj del novega žvepla pridobiva iz dodatnih cinkovih koncentratov z istočasnim povečanjem metalurške proizvodnje cinka. Če bi se metalurška proizvodnja cinka podvojila od sedanjega, bi bilo še vedno potrebno pridobivati del žvepla iz piritov.

Z realizacijo titanovega belila se bo povečala vrednost blagovne proizvodnje od sedanjega za 74 %, vrednost osnovnih sredstev za 11 %, dohodek za 136 %.

Železnica se je upirala postaviti ambulanto v bližini cinkarniških provizorijev, češ da je po urbanističnem načrtu rezerviran ta prostor za tovarni kolodvor. S težkim srcem smo se kasneje odločili za prostor kred Santlovo hišo, ki je neprimeren zaradi svoje nizke lege in omejenosti od vseh strani po cesti in železnici, ni pa izgledalo, da bi bilo kaj drugega na razpolago. Že od vsega začetka nam je odgovarjal precej velik prostor poleg Baštevca, ki je bil po tovarniškem načrtu sprva rezerviran za novi litopon. Razpravljalo se je tudi, da bi ambulanto postavili pred sedanjim upravnim poslopijem, pa tudi tam železnica ni dala pri stanika. V okviru Cinkarne same ni prostora, preko Voglajne pa seveda ne gre, da bi postavljali tak objekt, v katerega zahaja veliko ljudi. No, slednjič je bilo pa le sklenjeno, da se novi objekt litopona gradi drugje in pride na to mesto obratna ambulanta.

Nova obratna ambulanta bi bila ena izmed prvih načrtno grajenih ambulant, zato je bilo veliko ljudi in tudi forumov zainteresiranih, da bi bila zgrajena tako, da bi odgovarjala vsem mogočim zahtevam. Na sestankih, ki smo jih imeli v letu 1958, so sodelovali zastopniki ZSZ, Higienškega zavoda iz Ljubljane, zdravstvene službe iz Celja in dajali





Gradnja naše nove ambulante

(Foto Zele P.)

svoje pripombe. Na podlagi vseh teh mnenj je napravil ing. Navinšek iz Ljubljane načrt, ki je šel decembra 1958 na Komisijo za revizijo idejnih projektov v Ljubljani v potrditev. Po tej odobritvi smo pričeli z izdelavo idejnega projekta. V tem času pa so nastopile še druge težave. Mnogi vplivni ljudje v Celju se niso strinjali o nujnosti te ambulante in to predvsem zaradi tega, ker jim ni bilo znano bistvo dela obratne ambulante. Še danes mnogi smatrajo, da je obratna ambulanta le podaljšana roka zdravstvenega doma, pri tem pozabljajo, da je obratna ambulanta (OA) kljub svoji smotovitosti le nekaj organski del tovarne. V OA se sicer ukvarjajo s kurativnim delom, je pa njeno osnovno delo v preventivi in to v najširšem smislu besede. Ko smo te prepričali, so nastopili drugi, češ, da naj bi zgradili obratno ambulanto skupno za Cinkarno in Tovarno emaljirane posode.

Zopet je bilo potrebno dopovedovanje, da obratna ambulanta ne more biti zdravstveni dom v Gaberjih in kot ni mogoče združiti dve tovarni s tako različno notranjo strukturo, ker bi bilo to absurdno, prav tako ni pametno združiti dve zdravstveni službi teh tovarn v eno.

Med tem časom so arhitekti Splošnega gradbenega biroja v Ljubljani pripravili idejni in glavni načrt, nakar nam je bilo izdano gradbeno dovoljenje, napravljena je bila pogodba za »INGRAD«-om, da bo 31. III. 1961 obratna ambulanta gotova.

Po načrtu bo imela ambulanta vhod iz Tovarniške ulice. V visokem pritličju bo čakalnica za splošno ambulanto in za sistematske preglede. Iz te čakalnice bo vhod v zdravstveno administracijo. Pacient bo iz tega admi-

nistrativnega prostora lahko šel k enemu zdravniku ali drugemu, oba imata intimno ordinacijo in lahko ordinirata ločeno ali istočasno. V kolikor bo šlo za kakšne posege, je iz te administracije poseben vhod v delovni prostor, od tam naprej pa je na razpolago tudi manjši laboratorij. Iz čakalnice je še posebej vhod skozi dva boksa v rentgenski prostor. Od tega funkcionalnega dela so posebej ločeni prostori za garderobo, sanitarije in dnevni prostor za osobe. V prvem nadstropju je nekoliko manjša čakalnica za zobno ordinacijo, ki ima tri prostore, večji je za zdravljenje zobovja, dva manjša za zobno tehniko. Svoje posebne prostore imajo psiholog dela, socialni delavec, medicinska sestra in uprava ambulante. V tem nadstropju je tudi večja soba za sestanke in je namenjena še zlasti zdravstveno-prosvetnemu delu. V nadzidku je mali toksikološki laboratorij, pralnica z likalnico in sušilnico, skladišče in prostor za pripravo materiala.

Ta nova obratna ambulanta nam bo pripomogla, da bomo skrb za naše ljudi dvignili na kulturni nivo, česar vsega doslej ni bilo mogoče v sedanjih prilikah. V kolikor bodo želeli svoji iskati zdravniško pomoč, jo bodo lahko dobili tudi pri nas, toliko bolj, ker bosta ordinirala dva zdravnika. Naša želja je, da bi se sredstva, ki bodo vložena v to ambulanto, dobro rentirala, predvsem na ta način, da bi cinkarniški delavci in uslužbenci dobili v novih pogojih čim boljše pomoč in da bi obratna ambulanta doprinesla kar največ za preprečevanje bolezni in nezgod in za dobro počutje naših ljudi.

Obratni zdravnik:  
Dr. Gabrijel Hrušovar

## PRED USTANOVITVIJO IZOBRAŽEVALNEGA CENTRA V CINKARNI

Na področju strokovnega izobraževanja smo v našem podjetju napravili kar precejšen korak naprej. Za sedaj obstojata dva obratna izobraževalna oddelka, in sicer v valjarni in topilnici. Obratovodstvo valjarne pravkar dokončuje učne načrte in to za teoretični in praktični del izobraževanja v obratu. V topilnici z delom misimo še tako daleč kot v valjarni, zaenkrat pripravljamo kader, ki bo kasneje poučeval po sodobnih metodah.

V najkrajšem času bo ustanovljen v Cinkarni Center za izobraževanje delavcev. Ustanovljen bo z namenom, da zagotovi zadostno znanje delavcem, ki je nujno potrebno za nemoteno proizvodnjo. Center bo posloval kot posebna organizacijska enota v sklopu kad-

rovsko-organizacijskega sektorja, bo torej poseben oddelek, ki bo načrtno uvajal, vodil in nadziral izobraževanje članov delovnega kolektiva Cinkarne z uveljavljanjem metod in tehnik praktičnega poučevanja. Center bo deloval na decentraliziran način s pomočjo svojih oddelkov v obratih, in sicer v valjarni in topilnici, kjer že obstojata obratna izobraževalna oddelka, kasneje pa še v keramiki, pražarni, kemičnem oddelku, laboratoriju, obratu strojnih služb in upravi. Izobraževanje bo enovito, vendar pa zaradi ekonomsko-politične specifičnosti deljeno na:

- izobraževanje za potrebe delovnega mesta in
- družbeno-ekonomsko izobraževanje.

Namenjeno pa je predvsem novim delavcem, delavcem, ki potrebujejo dopolnilno znanje v stroki, prekvalifikacijo in onim, ki potrebujejo specializacijo.

Izobraževanje v centru ima namen usposobiti novodošle delavce za smoterno razmeščanje na delovna mesta, posredovati že zaposlenim delavcem dopolnilno znanje določene stroke, zaradi česar bodo še z večjim uspehom opravljali svoje delovne dolžnosti, ki jih delovno mesto zahteva, in končno ima Center za namen, posredovati delavcem vseh poklicev in kvalifikacijskih stopenj v okviru podjetja večino in sposobnost za posebno zamotana in zahtevna dela, ki zahtevajo obsežno stopnjo sposobnosti in spretnosti.

Center bo uresničeval svoje naloge s teoretično in praktično izobrazbo glede na potrebe dela in proizvodnih nalog podjetja. Nadalje bo nudil delavcem primerno strokovno, družbeno in ekonomsko-politično znanje, na osnovi katerega naj bi postali dobri proizvajalci in upravljalci v podjetju. Organiziral bo celotno izobraževanje v podjetju po enotnem sistemu s pomočjo sodobnih izobraževalnih metod in tehnik, ki temelje na znanstvenih izsledkih moderne industrijske psihologije in pedagogike.

V izvrševanju nakazanega cilja oziroma programa bodo naloge in način izvrševanja teh nalog Centra naslednje:

a) razporeditev in planiranje celotnega izobraževanja v podjetju na osnovi potreb proizvodnje in družbe,

b) prirejanje uvajalnih in dopolnjevalnih seminarjev za novo sprejete in že zaposlene delavce, katerim je treba nuditi novo in dopolnilno znanje o stroki, o predpisih HTZ, o organizaciji in politiki podjetja, o delavskem samoupravljanju, o delu sindikalne in partijske organizacije, o socialnem zavarovanju itd.

Center bo opravljal preko svojih oddelkov v posameznih obratih glede na teoretično izobraževanje za delovno mesto naslednje naloge:

a) organizira seminarje, tečaje in predavanja;

b) razporeja in planira potrebe po izobraževanju s pomočjo vodilnih oseb uprave, obratov in Centra;

c) sestavlja učne programe;

d) sestavlja skripte in pripomočke, ki so potrebni za priučevanje;

e) razporeja vrstni red seminarjev;

f) posreduje moderne metode izobraževanja za vodilno osebo v podjetju na internih in eksternih seminarjih.

Na področju praktičnega izobraževanja v podjetju pa bo Center opravljal naslednje naloge:

I. Sestavljanje učnih načrtov s pomočjo analitične ocene delovnih mest in tehnološkega procesa za praktično izobraževanje.

II. Skrb, da se delavcem, ki se izobražujejo, posreduje na delovnih mestih tisto praktično znanje po učnih načrtih, ki ga mora kandidat obvladati spričo razpoložljive opreme, tudi glede na njegove umske lastnosti.

III. Proučuje metode in program dela na delovnih mestih, jih analizira, program pa preko delovodij ali mojstrov in drugih predpostavljenih posreduje sodelavcem v okviru potreb celotnega izobraževanja in izobraževalnega procesa v podjetju.

Rezultati, učinki in uspehi, ki jih pričakujemo od organiziranega izobraževanja v podjetju, so naslednji:

— Skrajšanje časa za učenje in priučevanje novih članov kolektiva.

— Skrajšanje časa ne temelji na črtanju potreb po izobrazbi odnosno zmanjševanju učne snovi, ta čas lahko pridobimo z uvedbo sodobnih metod in tehnik poučevanja.

— Zmanjšanje odpadkov in okvar v proizvodnji ter obenem izboljšanje kakovosti izgotovljenih proizvodov.

— Hitrejše doseganje norm ter hitrejše priučevanje novim delovnim operacijam in novemu načinu dela.

— Zmanjšanje števila nesreč in telesnih poškodb pri delu.



- Zmanjšanje izostankov z dela in fluktuacije.
- Zmanjšanje obremenitve vodilnega kadra, ki se bo zaradi tega lahko bolj posvetil proizvodnim nalogam.
- Zboljšanje medsebojnih odnosov in povečanje zadovoljstva pri delavcih.
- Zmanjšanje števila pritožb in zboljšanje delovne morale.
- Zmanjšanje nadurnega dela ter znižanje stroškov vzdrževanja osnovnih sredstev in stroškov proizvodnje.

- Povečanje priložnosti za napredovanje delavcev.
- Večje možnosti za izboljšanje metod dela.
- Pogojitev večjih možnosti za udejstvovanje delavcev v proizvodnji v smeri odkrivanja novih, uspešnejših načinov dela.
- Zvišanje dohodka in sočasno posebnih dohodkov delavcev.
- Zboljšanje zdravstvenega stanja delavcev.
- Krepitev splošne družbene zavesti delavcev in čuta odgovornosti.

B. Z.

# Zakon o jugoslovanskih standardih

20. julija tega leta je stopil v veljavo zakon o jugoslovanskih standardih. Z navedenim dnem preneha veljati uredba o jugoslovanskih standardih, zveznih predpisih o kakovosti izdelkov in proizvodnih specifikacijah ter ostanejo od teh predpisov v nadalje še v veljavi določbe o proizvodni oznaki, proizvodni znamki in trgovski znamki (čl. 17 do 21, objavljeno v Ur. listu FLRJ 32/55 in 29/57).

Že uvodoma smatramo za potrebno poudariti, da bodo veljali jugoslovanski standardi, predpisani do dneva, ko začne veljati zakon o jugoslovanskih standardih (v nadaljnjem navajam samo kot zakon), za obvezne jugoslovanske standarde. Ta poudarek je potreben zaradi tega, ker imamo v Cinkarni že za nekaj proizvodov predpisan standard, ki dosejati ni bil obvezen, bo pa obvezen od 20. julija tega leta dalje. V nadaljevanju sestavka bomo poskušali nakazati obveze, ki se nanašajo na obvezen standard in tudi na posledice, ki bi sledile ob neupoštevanju obvez.

Racionalnejša proizvodnja in zagotovitev kakovosti proizvodov in del sta narekovali potrebe, da se izdajajo jugoslovanski standardi in izdajajo posebni predpisi o kakovosti del. Iz tistih razlogov je bil izdan tudi zakon. Jugoslovanske standarde predpisuje in predpise o kakovosti proizvodov izdaja Jugoslovanski zavod za standardizacijo. Jugoslovanski standardi veljajo v proizvodnji in pri izvajanju del. So pa lahko obvezni ali pa neobvezni. Zoper tistega, ki se ne drži kot obvezno določenega standarda, se uporabijo upravni ukrepi in kazni, ki jih določa zakon. Pri tem bi opozorili, da se morajo uporabljati ti standardi že ob sami proizvodnji in pri izvajanju del ter da se prestopki stori že ob sami proizvodnji in da ni potrebno za dejanski stan prestopka še eventualno dajanje v promet proizvodov, ki niso v skladu z obveznim standardom. Predpisi o kakovosti proizvodov pa so obvezni za vse proizvajalce in to že ob sami proizvodnji in tudi pri dajanju v promet.

V razliki z zgoraj omenjenimi pa lahko gospodarske organizacije same ali pa njihova združenja predpisujejo za posamezne proizvode in posamezna dela interne standarde.

Predpis imperativnega značaja pa je, da morajo gospodarske organizacije za posamezne proizvode predpisati proizvodne specifikacije, in to takrat, če tako določa predpis pristojnega zveznega ali republiškega upravnega organa. S proizvodnimi specifikacijami se določijo elementi kakovosti in lastnosti posameznega proizvoda. Proizvodne specifikacije v podjetju predpisuje organ, ki ga določajo pravila podjetja.

Za proizvode, ki so namenjeni za široko potrošnjo in za izvoz, pa zanje ni jugoslovanskih standardov, se lahko se posebnimi predpisi določijo minimalni pogoji za posamezne njihove kakovosti ter način preizkušanja in kontrole njihove kakovosti. Razen tega pa lahko zvezni predpisi določajo, da so gospodarske organizacije dolžne navesti na posameznih proizvodih sestavo, elemente in druge njihove značilnosti, način uporabe in vzdrževanja ter proizvodno ceno, ceno v prodaji na drobno, ter tudi, da morajo imeti posamezni proizvodi atest, oz. certifikat, s katerim se ugotavlja, da je proizvod določene kakovosti.

Ne da bi se podrobneje ustavljali na vsebini jugoslovanskih standardov, ki jo morajo imeti, in na samem postopku pri predpisovanju jugoslovanskih standardov, kar je vse jasno določeno v samem zakonu, bi v kratkem navedli le, da mora jugoslovanski zavod za standardizacijo objaviti osnutke jugoslovanskih standardov v svojem uradnem biltenu, pri tem določi rok, v katerem lahko podajo prizadeti k objavljenemu osnutku svoje pripombe. Zanimiv je predpis, da se ne more predpisovati jugoslovanski standard za proizvode, ki v praksi še niso bili preverjeni ter jih je potrebno še pred njihovo uveljavitvijo preizkusiti, ali so izvedljivi in uporabni.

Predloge za jugoslovanske standarde lahko stavljajo tudi gospodarske organizacije, predlogom pa je potrebno priložiti osnutek standarda ali ustrezno dokumentacijo za njegovo izdelavo. Odločba o jugoslovanskem standardu mora biti objavljena v uradnem listu FLRJ ter mora biti objavljena v posebni uradni izdaji Jugoslovanskega zavoda za standardizacijo najmanj mesec dni prej, preden se začne uporabljati.

Jugoslovanski standard mora imeti skrajšano označbo JUS ter individualno označbo po klasifikaciji jugoslovanskih standardov. Opozoriti bi bilo, da ne smejo imeti interni standardi imena jugoslovanskih standardov in tudi ne smejo biti označeni z označbami, ki so sprejete za jugoslovanske standarde.

Proizvodi, za katere se je predpisala proizvodna specifikacija, se smejo dati v promet le, če proizvodi vsebujejo v specifikaciji izkazane elemente. Kadar je predpisana proizvodna specifikacija, morajo slednje gospodarske organizacije predpisati, in to še preden začnejo s proizvodnjo zadevnih proizvodov. Obvezen je predpis, da morajo voditi gospodarske organizacije poseben register proizvodnih specifikacij.

Od jugoslovanskih standardov je dovoljeno popustiti v naslednjih primerih:

- a) v proizvodnji posameznih proizvodov za Jugoslovansko ljudsko armado,
- b) če običaji zunanjega trga tako narekujejo,
- c) če na tujem trgu ni mogoče kupiti oziroma prodati proizvodov po jugoslovanskih standardih,
- d) če kupovanje oziroma prodajanje proizvodov po jugoslovanskih standardih nima gospodarskega opravičila,
- e) če so upravičeni drugi razlogi za izvoz oziroma uvoz posameznih proizvodov.

Popustitev pa se ne sme izvršiti le po volji gospodarske organizacije same, ampak je popustitev vezana na predhodni pristanek pristojnega državnega sekretariata, ki izda ali poseben predpis ali pa posamezno odločbo, s katero določi okvir ali pogoje za popuščanje. Popuščanje od oblike in velikosti proizvoda ter tudi od lastnosti, ki so določene s standardom, pa lahko dovoli direktor Jugoslovanskega zavoda za standardizacijo.

Proizvajalci svoje proizvode, ki so vezani na standard, preden jih dajo v promet oziroma uporabo, preizkusiti, ali imajo kakovost in druge lastnosti, ki so določene s standardom. Važno je določilo, da morajo dati proizva-

standardom določene lastnosti; ta preizkus pa morajo opraviti ob pogojih, ki jih določa standard oziroma predpis o kakovosti proizvodov. Če se pri preizkusu ugotovi, da proizvodi ne odgovarjajo, jih je treba predelati ali popraviti, seveda če ni dana odločba za popuščanje. Pri proizvodih, ki so obvezno vezani na jugoslovanski standard, je lahko določeno, da se smejo dati v promet vključno temu, da povsem ne odgovarjajo standardu. Na takih proizvodih pa mora biti označeno, da se ločijo od predpisanega standarda odnosno od predpisa o kakovosti proizvodov in da so nižje kakovosti.

Nadzorstvo izvajajo organi tržne inšpekcije in organi drugih pristojnih, inšpekcijskih zvezni izvršni svet pa lahko pooblasti tudi druge zavode, da kontrolirajo in preizkušajo, kako se uporabljajo jugoslovanski standardi in predpisi o kakovosti proizvodov. Pri opravljanju nadzorstva sme inšpektor zasliševati odgovorne osebe in pričati, jemati vzorce in po potrebi pritegniti za izvedensko delo tudi strokovne zavode in strokovnjake. O opravljenem delu pri nadzorstvu mora inšpektor sestaviti zapisnik neglede na to, ali je ugotovil kakšno nepravilnost ali ne. Če inšpektor ugotovi odstopanje od jugoslovanskih standardov, lahko odredi s pismeno odločbo, da je v danem roku prilagoditi proizvodnjo predpisanim standardom, lahko pa tudi odredi, da je take proizvode v danem roku predelati oziroma popraviti, in da se lahko tudi označi, da so proizvodi nižje kakovosti. V kolikor pa bi lahko bili proizvodi, ki ne odgovarjajo standardom, nevarni za življenje in zdravje ljudi, ali pa da bi utegnili nastati velika materialna škoda, potem lahko pristojni inšpektor prepove nadaljnjo proizvodnjo takih proizvodov oziroma nadaljnje izvajanje takih del. Če inšpekcijski organ ugotovi, da se proizvajalci niso držali standardov odnosno predpisov o kakovosti proizvodov, potem so dolžni take kršilce prijavljati za kaznovanje.

Za kršilce predpisov po zakonu o jugoslovanskih standardih so predpisane dokaj ostre kazni tako za gospodarsko organizacijo kakor tudi za odgovorno osebo. Izmed v zakonu predvidenih kazni bi samo navedli, da je kaznivo tudi že, če gospodarska organizacija ali odgovorna oseba ne bi hotela dati na razpolago organom inšpekcije gradiva in dokumentacije gradiva in dokumentacije, ki sta jim potrebna za kontrolo, ali se drži gospodarske



Pogled na novo ambulanto in del Gaberja  
(Foto Zele P.)

organizacija jugoslovanskega standarda oz. predpisa o kakovosti proizvodov.

Kot končno bi še omenili, da se z gospodarskim prestopkom dosežena korist storilcu odvzame.

S predpisi zakona so gospodarskim organizacijam naložene dokaj odgovorne naloge in bi bilo morda potrebno, da se v podjetju ustanovi oddelek ali pa vsaj zadolži oseba, ki bi spremljala in skrbela za skladno proizvodnjo po predpisih zakona po jugoslovanskih standardih kakor tudi po predpisih o kakovosti proizvodnje, skladno s tem pa da bi tudi skrbela, da se dajo v promet le res proizvodi predpisane kakovosti.



## Nesreča pri vlišanju cinka v topilnici

Dne 18. 5. 1960 ob 5.30 je pri vlišanju cinka prišlo do eksplozije. Cink je brizgnil v obraz in oči tov. Mastnaku, ki je v tem času posnel vliše bloke.

Posledica je opekline obraza in izguba enega očesa.

Delo je bilo razporejeno tako, da je topilec vlival cink v razpoložljive modele in neposredno za njim je posnel ponosrečni tov. Mastnak. Pri vlišanju zadnjega modela je iz neznanega vzroka prišlo do eksplozije. Topilec, ki je vlival cink, je pravočasno odskočil, tako da ni bil močnejše prizadet. Tovariš Mastnak, ki je posnel predhodno ploščo, je bil nagnjen nad modelom, tako da mu je zaščitna mreža (ki jih pri vlišanju in vlečenju cinka ne uporabljamo več) odstopila od obraza in je dobil močan curek cinka pod mrežo v obraz.

Sotovariši so mu takoj priskočili na pomoč in mu odstranili cink iz očesnih votlin ter ga odpeljali v ambulanto, od tam pa takoj v bolnišnico.

V bolnici so ugotovili izgubo enega očesa in močnejše opekline po obrazu.

Do nesreče ne bi bilo prišlo, če bi posvetili pri vlišanju cinka več pažnje in če bi bile zaščitne mreže popolnejše. Nove mreže, katere so bile že mesec dni prej naročene, smo sprejeli šele sedaj. Vendar pa niso te mreže absolutno sigurne, ker pri večjih količinah vibriranega cinka niso zmožne preprečiti malenkostnih opeklin. Najbolj učinkovit bi bil ščitnik iz posebne mase, a tega pa ni mogoče uporabljati zaradi vročine ter načina dela v topilnici. Kritična točka pri tej nesreči je neupoštevanje varnostnih ukrepov pri tehnološkem postopku:

1. Modeli se morajo pred vlišanjem pregledati, če so suhi in čisti;

2. pri prvem vlišanju v mrzle modele se mora vliči tanko plast cinka — nikakor pa ne poln model.

Eksplozija v suhem in toplim modelu je praktično nemogoča, če mi model zanemarjen (drobci gline, sarže itd.).

Po navadi se niti ne zavedamo nevarnosti, katera preti pri vlišanju cinka v modele. Tehnološki postopek sicer predpisuje pregled mo-

delov pred vlišanjem, vendar se zaradi hitrega tempa in delne utrujenosti lahko pozabi pred vsakim vlišanjem pregledati modele in s tem omogočiti varno delo.

Tudi pri vlišanju cinka je treba posvetiti več pažnje na reakcijo cinka v modelu — saj lahko že v naprej opazimo, če preti nevarnost. Neposredno odgovornost za izvajanje tehnoloških postopkov nosita brigadir in topilec, ki zato odgovarjata obratovodstvu.

Naloga obratovodstva je, da kontrolira izvajanje tehnoloških postopkov in skrbi za osebno ter tehnično zaščito pri delu.

Obratovodstvo je dolžno prepričati delavce o nujnosti nošenja zaščitnih sredstev. Sredstva, ki ne odgovarjajo več svojim namenom, se morajo sporazumno z HTZ službo zamenjati za učinkovitejša. Nediscipliniranost pri nošenju zaščitnih sredstev je treba kaznovati.

## Možemo pravilno jermenje?

Dne 16. 4. 1960 okrog devete ure se je teže ponosrečil delavec iz keramike tov. Kranjc Rudi, ki se priučuje za mlinarja šamota.

Imenovani je hotel namazati jermen, ki poganja šamotni mlin. Prostor, v katerem so se nahajale jermenice oziroma transmisija, je popolnoma ločen od ostalih delovišč. Tovariš Kranjc se je že dva meseca priučeval za mlinarja šamotnih surovin, tako da je bil podrobno upoznan z opravljanjem strojnih naprav. Na to, da ne sme mazati jermenice med pogonom, je bil opozorjen od neposrednega delovodje kakor tudi od starejšega mlinarja, pri katerem se je imenoval učil. Izjavil je, da se je pri mazanju jermenice zavedal nevarnosti. Ko je mazal jermenico, se je za trenutek zagledal v drugo stran, kar je bilo usodno. V tem trenutku mu je prijel roko med jermen in jermenico, pri čemer je izgubil zavest. Ko je prišel k zavesti, je začel klicati na pomoč. Ko so to slišali sodelavci, so ga takoj odnesli v obratno ambulanto.

V bolnici so ugotovili dvakratni zlom roke in izvin noge.

Kje je vzrok nesreče?

## Po malico s traktorjem

V poletnem času se lahko človek prej utruji kot pozimi. Pot iz kemičnih obratov v okrepčevalnico je seveda precej dolga in prašna. Ni čudno, če človek v našem stoletju raje uporablja vozilo, kot pa, da bi šel peš po malico.

To se je pripetilo nekemu tovarišu iz Cinkarne, ki je na poti v okrepčevalnico zagledal od šoferja zapuščen traktor, se vsedel vanj ter se hotel odpeljati po malico. Pri tem pa je imel smolo, ker ni znal ravnati z vozilom. Pri menjanju brzine je pogledal na menjalnik, ter se v tem trenutku zaletel v drog zunanje razsvetljave. To je bil vzrok, da je moral k zdravniku ne pa v okrepčevalnico.

Vožnja, ki je trajala kaj kratek čas, stane okrog 30.000 din in še disciplinsko kazen.

Vsekakor je kot prvi vzrok neprevidnost in uporaba trde smole za mazanje jermenov, s katero ne bi smel jermena mazati med pogonom.

Da preprečimo nadaljnje nezgode, zahtevajmo samo tekoče smole za mazanje jermenov.

## BRZOTURNIRJI

Odigrani so bili trije redni mešani brzoturnirji z naslednjimi izidi:

Na brzoturnirju v mesecu juniju je sodelovalo 9 igralcev. Prvo in drugo mesto sta delila inž. Pipuš in Snajder s 7 točkami, tretji je bil Mraz 6 točk, četrti Dečko 5 točk, peti in šesti inž. Marjanovič in Persolja 3 točke, sedmi in osmi Zorko in Počivalšek, deveti Rustenpašič.

Na brzoturnirju za mesec julij je sodelovalo deset igralcev. Prvo in drugo mesto so delili Dečko in Snajder s 7 točkami, tretje in četrto Počivalšek in inž. Klinger s 6 točkami, peti je Persolja 4 in pol točke, šesti Mraz 4 točke, sedmi inž. Marjanovič 3 in pol točke, osmi in deveti Naraks in Rustenpašič 2 in pol točke, deseti Zorko 2 točki.

Na brzoturnirju v avgustu je sodelovalo devet igralcev. Tudi na tem turnirju sta delila prvo in drugo mesto Dečko in Snajder s 7 točkami, tretji je bil inž. Pipuš s 6 točkami, četrti Jančič 4 točke, peti inž. Marjanovič 3 in pol točke, šesti Zorko 3 točke, sedmi Marjanovič jun. 2 in pol točke, osmi Naraks 2 točki in deveti Počivalšek 1 točko.

## Izlet mladincev v Bohinj

Kot je že običaj, smo se z zamudo odpeljali izpred restavracije »Koper« na naš kolektivni izlet v Bohinj. Vožnja ni bila tako lepa kot bi sicer lahko bila, če nas ne bi vso pot spremljalo slabo vreme. Močan naliiv nam je one-



Mladinci v Bohinju

mogočal razgled iz avtobusa po prelepi okolici.

Po pičlih dveh urah vožnje smo se ustavili v gorenjski metropoli — v Kranju. Ogledali smo si mesto, se okrepčali in se odpeljali proti Bledu, ne da bi se ustavili, saj je bilo kakor iz škafa. Ogled Bleda smo morali torej obložiti.

Kljub slabemu vremenu je bilo razpoložene v avtobusu vedro in živahno. Dovtipi in šale so kar deževale, tako da je včasih glasen smeh, ki je sledil posrečenemu dovtipu, preglasil hrup motorja.

Blejsko jezero je bilo kaj kmalu za nami in dež je bil še kar naprej naš zvesti spremljevalec. Krasna gorenjska pokrajina, lepe gorenjske vasice s svojo znamenito arhitekturo, vse te lepote smo le bežno videli skozi orošena okna.

Ko smo prispeli v Bohinj, je splahnelo vedro razpoložene, ki je vladalo v avtobusu. Saj nam je naliiv prekrizal vse načrte, ki smo jih imeli za prvi dan bivanja v tem prelepem gorskem kraju. Sledile so skrbi s prenočiščem, katerih nas je po nekaj neuspešnih poskusih rešil hotel Belevue, ki leži na gričku ob jezeru.

Naslednji dan našega bivanja pa nam je bilo vreme le naklonjeno, tako da smo si lahko ogledali prelep bohinjski kot in se s pesmijo vozili po idiličnem jezeru.

Toda čas nas je neusmiljeno preganjal; posloviti smo se morali ob Bohinju, tega bisera našega planinskega sveta. Na spremenjenem programu smo imeli še ogled Bleda in blejske regate, ki se je prav takrat vršila. Žal je bil čas postanika na Bledu tako kratek, da nismo vedeli, kaj naj storimo, ali naj sledimo poteku tekmovanja, ali pa občudujemo to prelepo blejsko kotlino. No in tako je moral pač vsak po svoje ukreniti, kar mu je najbolj ugajalo.

Vožnja proti domu je pravtako potekala

UREDNIŠKI ODBOR  
»CINKARNARJA«  
ČESTITA SVOJIM BRALCEM  
OB PRAZNIKU REPUBLIKE  
**29. NOVEMBRU**

v vedrem razpoložanju in prepevanju. Da bi ostali zvesti tradiciji, smo se seveda ustavili na Trojanah in se okrepčili z pečenicami, ki slovijo širom naše domovine.

Mladinci, ki smo se udeležili tega izleta, se zahvaljujemo mladinski organizaciji in njenemu aktivu, ki nam je omogočil, da smo preživeli nekaj prav prijetnih uric v alpskem svetu.

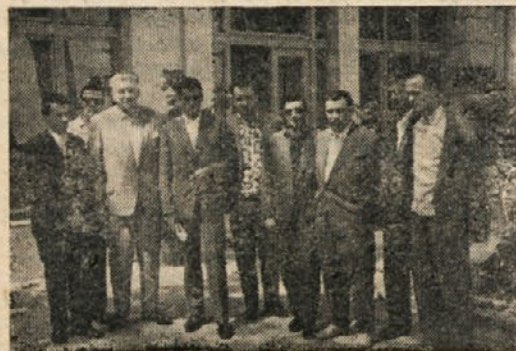
F. Leskovšek



## Šahovski festival v Opatiji

V dneh od 22. do 24. maja je bil v Opatiji III. mednarodni šahovski festival za pokal maršala Tita

Te doslej največje šahovske manifestacije se je udeležila tudi naša šahovska sekcija. Tekmovanje se je vršilo v treh grupah s dese-



Zmagovalci IX. skupine ŠK Beograd in cinkarniški tekmovalci

(Foto ing. Marjanović)

timu skupinami, v teh pa je igralo 14 do 16 moštev. Glavni del tekmovanja je bil v Opatiji, kjer je v enajstih skupinah sodelovalo 150 moštev. V ostalih dveh grupah, to je v Crikvenici in Lovranu je bilo 10 skupin v vsaki grupi. Iz tega je razvidno, da je bilo 31 skupin z okoli 2300 šahisti. K temu naj dodamo, da so bili v Opatiji še turnirji za pionirje in pionirke ter turnir mladink.

Zmagovalec v I. skupini v Opatiji je prejel prehodni pokal Maršala Tita. Tokrat je to bilo moštvo iz Sarajeva.

Naše moštvo je igralo v IX. skupini in med štirinajstimi sodelujočimi moštvi zasedlo IV. mesto. Prav zanimivo je, da so v tej skupini igrala tri slovenska moštva in to iz celjskega šahovskega okrožja. Vsa tri moštva so se uvrstila med nagrajence.

Za naše moštvo so igrali: 1. inž. Slavko Vrhovec, 2. Jože Snajder, 3. inž. Iskren Pipuš, 4. inž. Franc Klingner ter kot rezerva in tehnični vodja inž. Boško Marjanović.

Ta festival je pokazal, da so takšna masovna tekmovanja izrednega pomena, saj najbolj pripomorejo k medsebojnemu spoznavanju šahistov. Tudi naše moštvo je navezalo mnogo prijateljskih stikov s soigralci in si pridobilo dragocene izkušnje v tem načinu tekmovanja.

Tekmovanje, ki je brezhibno potekalo, je organiziral ŠAHOVSKI SAVEZ HRVATSKE.

Podrobni izidi v IX. skupini in uspeh naših igralcev so razvidni iz priloženih tabel.

Naša sekcija je v mesecih juniju in juliju odigrala dve prijateljski tekmi, in sicer v Krškem dne 12. junija s šahisti kolektiva »Celuloza«. Na tej tekmi smo doživeli prav neprijetno presenečenje, saj so nas domačini odpravili z rezultatom 6:2. Res je, da je naše moštvo nastopilo nekaj oslabiljeno, kar pa še vedno ni opravičilo za tako visok poraz.

Izidi posameznih partij so naslednji:

Ing. Vrhovec — Kos, remi, Snajder — Cizelj 1:0, ing. Pipuš — Ristič 1:0, Arh — Presečnik 0:1, Naraks — Preskar 0:1, ing. Marjanović — Hočevar remi, Zorko — Šuštenič 0:1, Koklič — Arnšek 0:1.

Drugo tekmo smo odigrali dne 3. julija v Izoli s šahisti »DELAMARIS«. Za to tekmo se je naše moštvo temeljito pripravilo, saj nam je bilo na tem, da izenačimo stanje v dosedaj odigranih dvobojih, kar nam je tudi uspelo. Dosedaj odigrani dvoboji so takole končali; Leta 1958 v Izoli so zmagali člani »Delamaris« z rezultatom 4:2. Lanskoletna ravanžna v Celju je končala neodločeno 3:3. V letošnjem srečanju pa je zmagalo naše moštvo z rezultatom 4:2.

Tekmo v Izoli je opisal predsednik naše sekcije inž. Marjanović takole: S posebnim veseljem se je naša ekipa odpravila na prijateljsko srečanje z našimi starimi prijatelji iz »Delamaris« v Izolo. Posebnost njihove šahovske ekipe je, da je prav polovica nekdanjih članov CSK.

Ze po njihovih vabilih smo slutili, da nas mislijo posebno lepo sprejeti, nam razkazati vse zanimivosti njihovega kraja in da so celo vse pripravili, da bomo lahko prisostvovali nočnem ribolovu.

Ko smo se po prijetni vožnji z direktnim avtobusom iz Celja peljali skozi Koper, kjer nas je že pozdravil naš nekdanji sekretar CSK tov. Hojnik, in ko smo prispeli v Izolo, nas je pričakalo izbrano predstavništvo domačega moštva s tov. Cijanom, Mišuro in Cahom na čelu. Takoj smo odložili našo prtljago v prijaznem hotelu »ZORA« in že smo šli proti »Delamarisu«. Tamkaj nas je pristrčno sprejel eden naših najboljših strokovnjakov za konservirana živila tov. inž. Saksida, iznajditelj

slovite »Argo«-juhe, in ob polnih krožnikih vseh mogočih »Delamaris« specialitet smo se zadržali v prijetnem pomenku. Tov. Mišura je stalno skrbel, da ne bi kdo imel prazen krožnik ali kozarec.

Po obilni »malici« smo si ogledali nadvse zanimive obrate: Oddelke za konserviranje sadja, paradižnika, ki so takorekoč že polno avtomatizirani, oddelek »Argo«-juhe, oddelek kromografije za opremo ambalaže, samo izdelavo ambalaže za pripravo ribjih konzerv. Ob odhodu je dobil vsak darilni paket najboljših izdelkov tovarne.

V popoldanskih urah so nekateri, med tem ko so drugi počivali po dolgi vožnji in izdatni malici, odšli na kopanje v lepo urejeno kopališče.

Zvečer smo bili povabljeni na ribolov, za katerega so vse pripravili organizatorji našega srečanja tov. Cijan in Cah. Ko se je bližal večer, se je nebo začelo z jugovzhoda temniti in nekateri naši igralci kot previdni »hrbivoce« niso zaupali morju in so se rajši usidrali v prijaznih prostorih »Zore«. Očitno je bilo, da Caissa ni bila naklonjena našim organizatorjem ribolova, ker komaj so se ladje oddaljile od obale in so hoteli začeti z lovom, je začelo precejšnje neurje z dežjem, tako da so se morali ribiči vrniti.

Drugi dan smo se podali v Portorož in si ogledali naše obmorsko kopališče štev. 1 in še Piran, kjer smo občudovali sindikalne počitniške domove naših tovarn. Pri »Treh vdovah« so nas dobro pogostili, na kar smo se vrnili v Izolo.

Popoldne je bilo naše šahovsko srečanje v posebnih prostorih hotela »Zore«. Razen obeh moštev je bilo prisotno precej »skibicev«. Po izmenjavi pozdravov, pri čemer smo našim gostiteljem izročili spominsko darilo, se je začel boj na črno-belih poljih. Čeprav prijateljsko srečanje, so se posamezne partije vodile z izredno bojevitostjo in trdovratno upornostjo. Prva sta v izenačeni poziciji sklenila remi par Snajder — Hojnik. S tem izidom sta zaključila partijo tudi Dečko — Cah, ing. Marjanović je zabeležil celo točko proti Jazbecu, ing. Vrhovec je na prvi deski prisilil k predaji Mišuro. Na peti deski je ing. Klingner takorekoč izgubljeno igro spremenil v zmag. Nazadnje sta ostala dva stara celjska rivala še iz predvojnih časov: inž. Pipuš in Cijan. Cijan je pokazal, da se nahaja na domačih tleh in je kljub težki preizkušnji na sinočnem ribolovu le prisilil našega cinkarniškega matadorja k predaji. Za cinkarno je rezultat izpadel nad vse zadovoljivo z rezultatom 4:2 za naše moštvo. Po srečanju in večerji smo še malo posedeli na vrtu v »Arigoni« pri prijetni glasbi in občudovali naše primorske lepote na plesu.

Naslednji dan, na Dan borca, smo si ogledali okolico Izole in že je bilo treba misliti na povratek. Po osvežujoči kopeli v morju smo se še enkrat zbrali z našimi gostitelji, ki so nam obljubili, da nam v jeseni vrnejo obisk, in se po pristrčnem slovesu vrnili v Celje.



Moštvi Cinkarne in Metalnih zavodov »Tito« Skopje (Foto ing. Marjanović)

IX. skupina	Izidi po kolih					Stanje po kolih					%	Mesto
	I.	II.	III.	IV.	V.	I.	II.	III.	IV.	V.		
1. SUMBULUŠA II, Sarajevo	1:2½	11:2	8:2½	14:1	3:1½	1½	3½	6	7	8½	42.5	11.
2. 5. MAJ II, Bjelovar	2:1½	7:1½	10:0	6:2½	8:1½	2½	4	4	6½	8	40.0	12.
3. SLAVIJA I, Kovačica	4:1	6:4	14:1	12:1	1:2½	1	5	6	7	9½	47.5	9.
4. PIONIRJI Sarajevo	3:3	5:½	11:3½	10:1	12:2	3	3½	7	8	10	50.0	6-8.
5. RAD II, Beograd	6:3	4:3½	12:3½	9:2	10:1½	3	6½	10	12	13½	67.5	2-3.
6. OMLADINA Opatija	5:1	3:0	13:2	2:1½	7:1	1	1	3	4½	5½	27.5	13.
7. METAL. ZAVODI »TITO« Skopje	8:2½	2:2½	9:½	11:1½	6:3	2½	5	5½	7	10	50.0	6-8.
8. GRAFIČKI ZAVOD Zagreb	7:1½	12:½	1:1½	13:3	2:2½	1½	2	3½	6½	9	45.0	10.
9. CINKARNA Celje	10:1	13:4	7:3½	5:2	14:2	1	5	8½	10½	12½	62.5	4.
10. ŠAHOVSKI KLUB Beograd	9:3	14:1½	2:4	4:3	5:2½	3	4½	8½	11½	14	70.0	1.
11. INDUSTRIJEHNA Zagreb	12:2	1:2	4:½	7:2½	13:3	2	4	4½	7	10	50.0	6-8.
12. ZELEZARNA Štore	11:2	8:3½	5:½	3:3	4:2	2	5½	6	9	11	55.0	5.
13. ZORA Opatija	14:1	9:0	6:2	8:1	11:1	1	1	3	4	5	25.0	14.
14. STEKLARNA Rogaška Slatina	13:3	10:2½	3:3	1:3	9:2	3	5½	8½	11½	13½	67.5	2-3.