



ALUMINIJ

Glasilno delovnega kolektiva tovarne glinice in aluminija »Boris Kidrič« Kidričevo

IZDAJA DELAVSKI SVET
TOVARNE GLINICE IN
ALUMINIJA
»BORIS KIDRIČ«
KIDRIČEVO

UREDNIŠKI ODBOR

Janez Kostanjevec, predsednik, Filip Dolinar, Ivan Horvat, Stojan Kerbler, dipl. ing., Franc Meško, Simon Pešec, Janez Sukič, Milan Trop, dipl. ing., Franc Vrlič, Anton Zdravec in odgovorni urednik tovarniškega časopisa Stane Tonejc, dipl. ing.
Tisk CP Mariborski tisk Maribor
Rokopisov in slik ne vračamo

Št. 9

OKTOBER 1966

LETNIK IV.

Ob dnevu mrtvih

Dan mrtvih so pričeli praznovati mrtvim in njihovega življenju v spomin. Dnevu mrtvih bi lahko rekli tudi praznik življenja in minevanja. Saj takrat, ko stojimo ob grobovih tistih, ki jih ni več med nami — tako je zahteval nespremenljivi zakon življenja — občutimo in si skušamo priklicati v spomin vso njihovo delo, ljubezen in žrtve, obenem pa se zrealizirajo v teh premišljevanjih tudi naša dejanja; kot da bi nam dali mrtvi zrcalo pred obraz.

Vprašujemo se, če so bila njihova dejanja, ljubezen in žrtvovanja dobra in smiselna. Ali ne bi bilo žaljive natanke tako kot je, če ne bi bilo teh žrtev, dela in ljubezni. Ne bi bilo enako! Njihovo življenje se je končalo v grobu, njihovo delo, ljubezen in morda tudi sovrastvo pa je ostalo med nami, živimi ljudmi. S tem se lahko tolažimo, tej tolažbi pa je mogoče dodati tudi kancikelnik grenkobe: ali smo jim vračali ljubezen za ljubezen in žrtve za žrtve?

Ob tej priložnosti, kot da bi nas mrtvi spraševali. Ali se bodo skupaj z našim življenjem končala v grobu tudi naša dejanja, naše delo, ali pa bodo naša dejanja

ostala med znanjci? Toda ni treba spraševati mrtvim, vprašajmo se sami: ali vodi naša življenjska pot samo do groba ali tudi prek njega? Že zaradi našega ponosa in naše vesti je vredno, da naša dobra dela sežejo tudi prek groba. Potem bodo znanjci morda lahko rekli, da dan mrtvih ni več praznik življenja in minevanja, saj ne bodo niti opazili, da nas ni več med njimi, ker bo ostalo in živelo najpomembnejše od našega življenja — naša dejanja.

S šopki krizantem bomo na dan mrtvih šli na grobove in se spomnili vseh, ki počivajo pod tistimi nizkimi hričkami prsti. Zadnje domovanje se bo na ta dan spremenilo v pravi vrt belih krizantem. Vendar bodo po gozdnih samotah še skriti grobovi, ki jih ne bodo krasile krizanteme.

Tudi letos bo odpadajoče jesensko listje prekrilo marsikateri samotni grob. V vrhovih smrek bo veter pel uspavanko vsem, ki spijo v varstvu mogočnih debel. Koliko je še takih grobov v naših gozdovih? Koliko je tistih, ki so dali življenje za našo stvar, ki pa jim nikoli ne bomo mogli položiti cvetja na njihove grobove, ker

Faktorji, ki vplivajo na kakovost glinice

V zadnjih letih so bili doseženi veliki uspehi pri povečanju proizvodnje glinice in aluminija, v proizvodnji vse bolj kvalitetne glinice in aluminija, pri zniževanju specifične porabe surovin in energije ter mehanizacije in avtomatizacije procesa.

Kvaliteta proizvodnega aluminija je močno odvisna od čistote uporabljene glinice. Iz podatkov različnih tovarn glinice je opaziti, da se čistota proizvedene glinice iz leta v leto veča in vse bolj odgovarja zahtevam elektroliz.

Na čistoto glinice lahko najuspešneje vplivamo z dobro dekantacijo in vestno filtracijo aluminatnega luga. Tako lahko občutno zmanjšamo količino nečistoč, kot so Fe_2O_3 , TiO_2 itd. Ne moremo pa vplivati na količino SiO_2 v lugu in kasneje v glinici.

jih je že davno zakril gozd našim očem. In ker se jim ne moremo vsaj skromno oddolžiti s šopkom cvetja, dajmo jim vsaj eno zagotovilo: da se bomo še naprej borili, da bo v naši družbi vse svetlo in jasno, čisto in iskreno. Vredno spomina na njih, ki počivajo v temnih samotnih gozdovih. Naj bo ta misel bela krizantema, ki jo bomo položili na njihove grobove. Dof

Predpostavlja se, da spremembe v pogojih proizvodnje (vsečina SiO_2 v boksitu, temperatura in pritisk pri razklopu ipd.) vplivajo tudi na kasnejši proces odkremenjevanja in na vsebino SiO_2 v hidratu. Vse do danes še ne moremo s primernim vodenjem procesa odločilno vplivati na vsebino SiO_2 v hidratu. Določene rezultate pa so dosegli z dodajanjem apnenega prahu aluminatnemu lugu. Pri dodatku 10 g apnenega prahu na liter luga pri temperaturi $90^\circ C$, so ugotovili občutno znižanje SiO_2 , dodatno pa še Fe_2O_3 in TiO_2 v lugu, medtem ko na P_2O_5 in V_2O_5 dodajanje apna ni vplivalo.

Na kvaliteto glinice pa poleg naštetih dejstev lahko močno vpliva tudi samotna obloga kalcinacijskih peči. Šamotne opeke se med obratovanjem peči obrabljajo, ves ta material pa odnaša glinica s seboj. Šamot vsebuje okrog 54% SiO_2 in je lahko pomemben vir onesaženja glinice. Ko se po preteku določenega obratovalnega časa kalcinacijske peči ustavijo in pregledajo, se lahko vedno ugotovi, da je opeka na določenih mestih močno obrabljena ali pa je sploh več ni. V peči se lahko obrabi tudi 4 do 5 kubičnih metrov samotne obloge, kar po približnem računu odgovarja 5 tonam SiO_2 ali zvišanju SiO_2 v glinici za ca. 0,015%.

Iz zgoraj navedenega zaključimo:

— s primerno filtracijo lahko močno vplivamo na boljše kvaliteto glinice;

— vsebina SiO_2 v glinici se med kalcinacijo lahko močno spremeni v odvisnosti od kvalitete samotne obloge peči. Pri celi in še nenačeti samotni oblogi vsebuje glinica 70% SiO_2 iz kemičnega procesa in le 30% SiO_2 iz samotne obloge. Če pa je samotna obloga peči dotrajala, se lahko to razmerje včasih kar obrne, torej preide v glinico pri kalcinaciji tudi do 70% SiO_2 ;

— za zagotovitev čim boljše kvalitete glinice je potrebno izločiti kalcinacijsko peč iz pogona, pa čeprav izgleda samotna obloga še nepoškodovana, takoj ko se poveča SiO_2 med kalcinacijo za več kot 0,005—0,010%;

— primerno bi bilo uporabljati samotno opeko z višjo vsebino Al_2O_3 , zlasti na istih delih kalcinacijske peči, kjer so izkušnje pokazale, da je obraba največja;

— nujno je potrebno preprečiti, da bi v kalcinacijsko peč prišli kosi železa. Na to je treba paziti že pri šaržiranju hidrata, pa tudi sestavnih deli peči (Goldberg naprava ipd.) morajo biti dobro fiksirani in ob vsakem zaustavljanju peči pazljivo pregledani. Kosi železa, ki so prišli v peč ali

pa se odlomili v peči sami, se namreč v peči nabirajo in samotno oblogo močno obrabijo ali poškodujejo.

S. J.

Delo komisij sindikata

V okviru tovarniškega odbora sindikata obstajajo tudi razne komisije, katerih naloga je predvsem, da kot pomožni organ rešujejo določene probleme, ki se pojavljajo med članstvom. Tako je pred kratkim zasedala komisija za skrb delovnega človeka. Njena naloga je, da proučuje, kako zadovoljiti člane sindikata, najsi bo to na delovnem mestu ali pa po delovnem času.

Ta komisija je imela na dnevnem redu:

1. plačilo bolnih do tri dni;
2. vprašanje invalidov v podjetju.

Vprašanje nadomestila bolnih do tri dni je vzbudilo široko zanimanje med delavci v našem podjetju in seveda po vseh podjetjih v naši državi. Namen tega predloga je, da prepreči predvsem mnogo boleznin, ki jih je do sedaj bilo ogramno. Seveda je to predvsem namenjeno za ljudi, ki niso težko bolani in so bolezenski dopust izrabljali predvsem za neka določena opravila. Po drugi strani pa se pojavlja nov problem za tiste, ki so res bolani in bi — kolikor bi ukinili plačilo za tridnevno boleznino — lahko prišlo do občutnih posledic, predvsem za tiste, ki imajo majhne prejemke in številno družino. Spričo tega bo posebna komisija pripravila določen predlog in ga dala v razpravo med člane kolektiva, tako da se bodo imeli vsi možnost seznaniti in dati svoje predloge in pripombe. Šele na podlagi širših razprav bo potem delavski svet potrdil ta predlog. Seveda bo potem marsikateri član kolektiva resno premislil in kljub morebitnemu slabemu počutju raje delal, kot pa, da bi ostal tri dni brez nadomestila. Vsekakor je to važen predlog in je nujno, da se ga lotimo z vso resnostjo.

Vprašanje invalidov in njihov socialni problem oziroma položaj pa postaja iz leta v leto vedno bolj pereč. Tu gre predvsem za tiste člane kolektiva, ki so skoraj pred upokojitvijo in jih ne moremo zaposliti kjerkoli. Mnogo jih že dela na lažjih in zdravju neškodljivih delovnih mestih. Ker pa jih je vsako leto več, nastane veliko vprašanje, kakšno zaposlitev bo treba dati tem številnim delavcem. Potem

(Nadaljevanje na 8. strani)



Spomnimo se tudi tihih, samotnih grobov

Foto Stojan Kerbler

Imamo v našem podjetju še tudi rezerve, ki bi jih lahko izkoristili?

Minilo je več kot eno leto, ko smo v dnevnem časopisju in radijskih poročilih sledili referatom, da bo potrebno pri uresnitvi gospodarske reforme iskati in izkoristiti vse skrivne rezerve za ekonomsko smotnejše gospodarjenje. V naši domovini se je takrat veliko podjetij srečalo s številnimi problemi in težavami, nekatera podjetja pa so že skoraj dvomila v svoj obstoj.

Tudi pri nas smo takrat začeli premišljevali in si zastavljati razna vprašanja, kako nas bo ta gospodarska reforma udarila. No, in na eni izmed sej DS so takrat prišli do zaključka, da našega podjetja reforma ne bo tako hudo prizadela, to pa zato, ker je naša tovarna avtomatizirana, modernizirana, naš končni proizvod je iskan kakor na tujem, tako tudi na domačem tržišču itd. Take ugotovitve, mislim, da so bile za vsakega člana kolektiva razveseljive. Moramo pa priznati, da bi se tudi pri nas pokazalo kaj v slabi luči, če ne bi naša tovarna bila vse od začetka svojega pogona naprej vedno v rekonstrukciji, kot je še danes in bo potrebno še naprej. Največ zaslug za to pa moramo brez dvoma priznati glavnemu vodstvu kakor tudi organom delavskega samoupravljanja naše delovne skupnosti, ki imajo oči odprte tudi za bodočnost in ne samo za sedanjost.

ALI SO RES VSI ČLANI DELAVSKEGA SAMOUPRAVLJANJA AKTIVNI?

Res je, da smo volili organe delavskega samoupravljanja zato, da nas zastopajo, prenašajo in zagovarjajo naše predloge in pripombe na sejah, po končani seji pa da prenesejo razne sprejete sklepe in vsebino razprav med članstvo kolektiva. Ali pa je res vse tako?

Veliko članov organa delavskega samoupravljanja ne upa odpreti ust, čeravno bi s svojo preprosto povedano besedo dobitnik lahko veliko pripomogli. Dogaja se tudi, da ne sledijo razpravam, da česar ne razumejo, vprašati pa nočejo ali si ne upajo. Taki člani delavskega samoupravljanja res ne morejo veliko koristiti in tudi ni čudno, če se izmikajo vprašanjem članov kolektiva. V take tovariše drugi res ne morejo imeti zaupanja.

ALI NAJ BO GOSPODARJENJE RES DOLŽNOST SAMO VODSTVA IN ORGANOV DELAVSKEGA SAMOUPRAVLJANJA?

Zavedati se moramo in ne smemo nikdar pozabiti, da danes nismo več samo proizvajalci, ampak tudi upravljavci. To geslo nam pove dovolj. Vsak član delovne skupnosti bi moral vedno bedeti nad upravljanjem in gospodarjenjem svojega podjetja, saj nam je pod tem pogojem vsem skupaj dala skupnost v samoupravljanje.

Res je, da ugotavljamo, da je vedno manj masovnih, skupinskih in delovnih sestankov, čeravno ni dvoma, da bi nam v tem obdobju izvajanja gospodarske reforme bili najbolj potrebni. In kje bomo iskali krivdo za to neorganizirano shajanje članstva? Mogoče samo pri vodstvu in sindikatu? Ne — med nami tudi, saj nam je dana pravica, da se na našo zahtevo sklicemo sestanki, na vseh sestankih pa lahko svobodno razpravljamo, dajemo svoje predloge, pripombe, kritike, pohvale itd. ter zahtevamo od članov delavskega samoupravljanja in raznih drugih služb, da nam odgovarjajo na naša vprašanja. Pri vsem tem pa je seveda najnujnejše, da ra-

zumemo, da morajo biti zastopani interesi skupnosti, ne pa samo interesi posameznika.

Sedaj pa še o naših odkritih rezervah: brez dvoma smo tudi pri nas, ob nastopu gospodarske reforme, našli nekatere rezerve. Lahko, da tudi nismo bili z vsem seznanjeni ali pa nas ni preveč zanimalo, kar je seveda naša velika napaka. Prepričani pa smo lahko, da je skritih rezerv tudi pri nas še več. Nimam jih namera sedaj odkrivati, ker bi, kot sem že omenil, bilo to boljše z združenimi močmi. Dotaknil pa bi se odkritih rezerv.

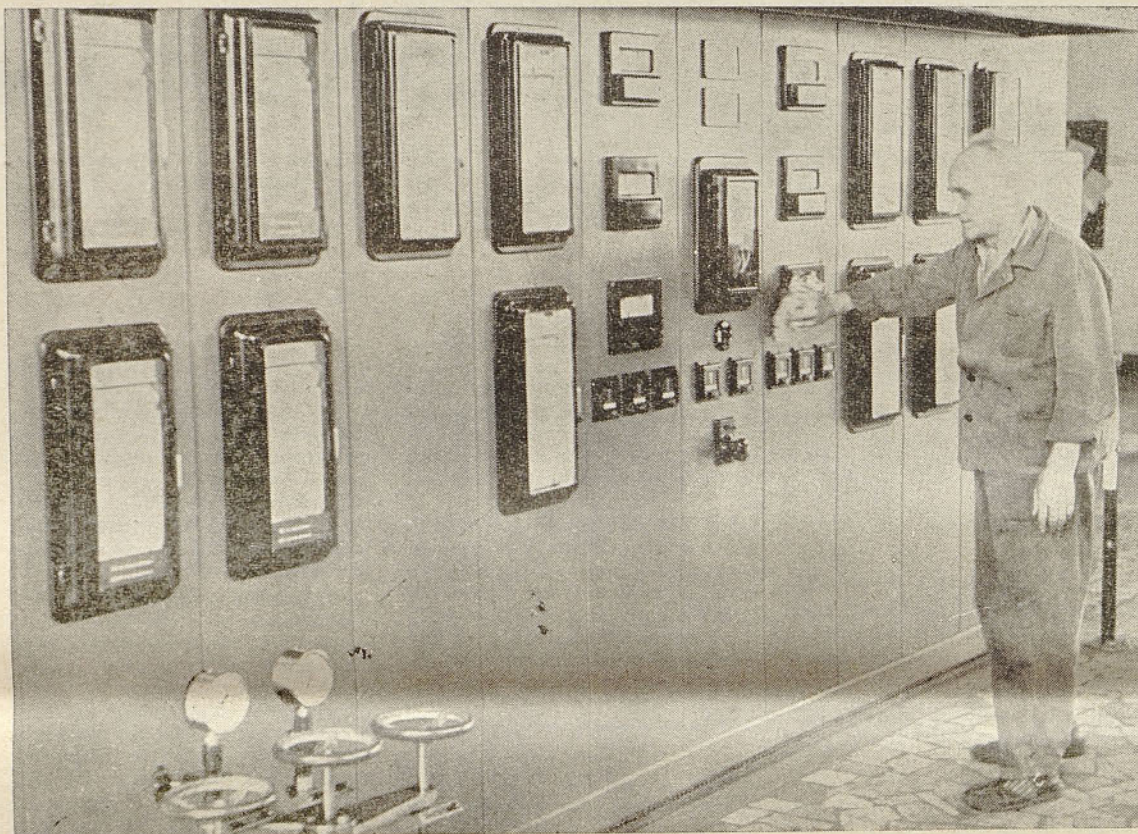
soda zopet seliti. Če bi pri tej večkratni selitvi sode izračunali porabljene ure dela, obrabo prevoznih sredstev, izgubo sode itd., bi nam izračun že zdavnaj pokazal sredstva za primerno zgrajeno skladišče sode.

Dve leti smo hodili okrog 100-tonske tehtnice včasih tudi do gležnjev po glinici. Sedaj je nakladalna naprava narejena, sem pa trdno prepričan, da ne služi svojemu namenu, saj se še zmeraj raztrosi precejšnja količina glinice.

Petrol koksa prihaja še vedno v večjih količinah z ladjo. Za-

Skladišče premoga ob graditvi ni bilo dokončano in tako je še danes. Dogaja se, da je zaradi nerednega prihajanja premoga skladišče večkrat pretajhno. Takrat pač moramo vagonne neke izprazniti, premog se vžiga, izgublja kalorije, skoraj ni za rabo itd.

To bi naj bil samo en del odkritih rezerv, jih je pa še več in ne bi bilo napačno, če bi se jih lotili. Res je, da vsega naenkrat ni mogoče zgraditi. V uvodu sem navedel, da gradimo in izpopolnjujemo našo tovarno odkar je v pogonu. Investicijska sredstva



Ivan Vugrinec, strojnik pri turbinah

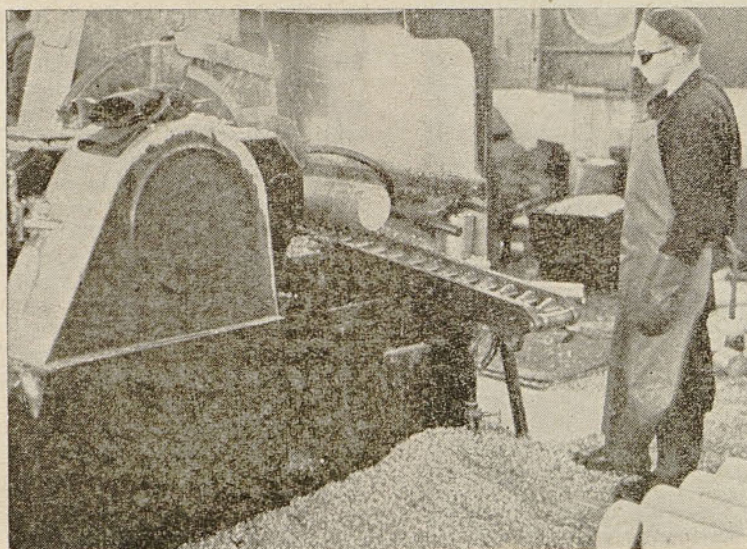
Vsak član našega kolektiva, katerega delokrog ni odmerjen samo za nekim strojem ali izključno samo v obratu, lahko opazi marsikaj. Tu bi navedel samo pomanjkanje naših skladišč, zaradi česar gre precej surovim v izgubo, izgubljajo na kvaliteti, kalorijah itd.

Problem skladiščenja kalcinirane sode se pojavlja odkar je tovarna v pogonu. Ob prihodu večje količine sode jo je treba razvažati v razne objekte po tovarni, če pa potrebujemo čez nekaj dni tam prostor, se mora

radi tega prispejo celi vlaki samega koksa. Anodna masa ima premajhno skladišče, tudi žerjav ne more ob prispitju večjega števila vagonov koksa redno vsega razložiti, zato ga moramo razkladati zunaj na neprimerno urejenem prostoru, kjer pozneje ostane po več mesecev na razpolago vsem vremenskih časov. Petrol koksa je precej drag, nekaj ga raztrosimo, sonce in dež pa mu menda tudi ne zboljšujeta kakovosti, kvečjemu zmanjšujeta. Ponovna selitev je zopet povezana s stroški.

za gradnjo prepotrebnih skladišč bi pa že tudi davno bila vrnjena, stroški proizvodnje pa cenejši. Spričo tega, da včasih tako širokogrudno delimo milijone raznim klubom, društvom itd., pa se velja le zamisliti.

(vec)



Anton Karneža pri žaganju aluminija

Ladijski vijak

Japonska firma Kobe Steel je izdelala ladijski vijak za tanker Tokio-maru, ki bo izpodiral 150.000 ton. Vijak iz nikel-aluminijeve bronze ima pet listov in tehta 37,5 ton. Njegov premer je 7,8 m.

Ojačevalniki za Libanon

»Iskra« je dobavila v Libanon popolno ojačevalno napravo, s katero bodo ozvočili najmodernejši hotel v Bejrutu. Na 150-Wattno aparaturu z dvema možnima programoma bodo priključili 97 zvočnikov v različnih prostorih hotela.

Mikro žica s stekleno prevleko

Med novejšje dosežke angleške industrije sodi proizvodnja tanke bakrene žice s premerom 2 mikrona in s stekleno prevleko, 330 km takšne žice bi imelo maso 1 kg. Omenjena žica je izredno pomembna za razvoj astronavičarstva, pri gradnji subminiaturnih elektronskih krmilnih naprav in računalnikov. Od uporabe tankih zlatih in srebrnih žic, izdelanih na podoben način, si obeta koristi tudi sodobna medicina pri proučevanju in zdravljenju živčnih obolenj. Takšno žico lahko speljemo skozi jedro živčne celice, ne da bi ga pri tem funkcionalno poškodovali.

Ultravakuumske črpalke

Sodobna vakuumska tehnika postavlja pred proizvajalce vakuumskih naprav vedno večje zahteve. Angleško podjetje Ferranti je razvilo dvostopenjsko črpalno za dosego vakuuma v velikostnem redu 10^{-10} mm Hg. V prvi stopnji je absorpcijska črpalna, ki ustvari vakuum velikostnega reda 10^{-3} . Črpalna deluje na podlagi ohlajevanja s tekočim dušikom. Druga stopnja, ki jo sestavlja titanova getrska črpalna, začne delovati šele ob zadostnem predvakuumu. V njej sta nasproti škatlaste anode dve titanovi katodi. Elektroni, krožeči v polju trajnega magneta ionizirajo atome preostalega plina. Pozitivni ioni bombardirajo titanovi katodi in izbijajo kemično aktivni titan, ki se nabira na anodi in tvori aktivno površino. Le-ta se sproti obnavlja in absorbira plin iz recipienta.

Obvestilo

Upravni odbor je razpravljal o programu praznikov, ki bi bile v letošnjem letu ob tovarniškem prazniku 21. novembru.

Upravni odbor je sklenil, da spremeni letni razpored dela tako, da se prenese delovna kobota od 12. novembra 1966 na 19. november 1966.

Za pripravo proslave tovarniškega praznika je upravni odbor imenoval poseben odbor, ki mu predseduje Fanc Krajnc, člana tega odbora pa sta Janez Kostanjevec in Filip Dolinar.

Upravni odbor je sprejel tudi načelna stališča za organizacijo proslave, ki so:

- proslava tovarniškega praznika bo v ponedeljek, 21. novembra 1966, s primernim programom, ki ga bo organiziral odbor za pripravo programa ob tovarniškem prazniku. Na ta dan bi naj imeli tudi vsi organi upravljanja skupno slavnostno sejo v dvorani Restavracije Kidričevo. Te skupne slavnostne seje bi se lahko udeležili tudi vsi člani delovne skupnosti, ki niso službeno zadržani.
- Vodstva družbenopolitičnih organizacij v našem podjetju bodo povabila na proslavo tudi svoje predstavnike.
- Ob tovarniškem prazniku bo povabil tovarniški odbor sindikata na sprejem tudi upokojene naše delovne skupnosti.

Gibanje prebivalstva

DEMOGRAFSKI PODATKI O GIBANJU PREBIVALSTVA SO KAZALCI PONUDBE IN POVPRASEVANJA TER NARAVNEGA PRI- RASTKA DELOVNE SILE.

Število prebivalcev v občini Ptuj je bilo 31. marca 1966 65.322. Število na področju zavoda se je povečalo v primerjavi z enakim obdobjem leta 1965 za 1,016%. Od tega odstotka odpade dobršen del na občino Ptuj. Iz tega izhaja, da mestno prebivalstvo znatno hitreje narašča kot na podeželju. Temu je posledica stalno migracijsko gibanje prebivalstva v mestu, kjer so večje možnosti zaposlitve:

Gibanje zaposlenosti: podatki o gibanju zaposlenosti nam kažejo, da je raven zaposlenosti v absolutnem in relativnem pogledu nižja. Iz tega sledi, da se zaposlenost ne giblje v skladu z družbenimi plani. Tako ugotavljamo, da je v delovnih organizacijah reden odliv delovne sile, medtem ko ne moremo govoriti več o rednem nadomestilu. Zaposlenost v občini Ptuj je naslednja: moških 6214, žensk 4140, skupaj 10.354.

Dinamika zaposlovanja: spremenjeni pogoji za zaposlovanje in močnejša vloga produktivnosti so vplivali, da se je spreminila stopnja naraščanja zaposlenosti v gospodarskem in družbenem razvoju. Tako na območju zavoda niso možnosti za zaposlovanje povsod enake. Problem pri zaposlovanju moške delovne sile v občini Ptuj je nekoliko manjši kot pri zaposlovanju ženske delovne sile, posebno žena brez kvalifikacij. Novi učrepi, ki so zajeli vse gospodarske in negospodarske organizacije oziroma dejavnosti, niso samo zavrli hitrega vključevanja zaposlenih, temveč so tudi povzročili, da se je pojavila nova skupina nezaposlenih delavcev s strokovno izobrazbo. Problem zaposlovanja bo treba reševati med drugim z odpiranjem občasnih delovnih mest, zlasti v strokovnih dejavnostih, z organizacijo dela na domu, posebno pa z intenziviranjem kmetijstva, ki naj tej dejavnosti zagotovi večji dohodek in tako zmanjša zaposlovanje izven kmetijske dejavnosti.

Problematika nezaposlenosti: zavod evidentira samo nezaposlene osebe, ki se prijavijo zavodu in iščejo zaposlitve. V občini Ptuj je prijavljenih: moških 241, žensk 370, skupaj 611. Polletno povprečje je največje v

občini Ptuj, kjer je 26,37% vseh nezaposlenih od evidentiranih

pri zavodu. Temu so vzrok majhne možnosti zaposlitve v pasivnih krajih odnosno področjih in sezonski značaj zaposlitve v kmetijstvu in gradbeništvu.

Stanje nezaposlenih v občini Ptuj na dan 30. junija 1966:

	I. pol. 1966	I. pol. 1966	Indeks	Do 18 let		Indeks	Dela manj zmogn. oseb		Indeks
				65	66		99	99	
Vsi	495	423	85,4	81	69	85,2	47	69	145,8
Ženske	375	254		59	44		18	44	

Napotenih na delo v tujino na območju zavoda:

I. poletje 1965 290 I. poletje 1966 795 indeks 274,1%

Od tega je bilo napotenih 44% iz občine Ptuj, in sicer zaradi majhne možnosti zaposlitve. Čeprav je v občini Ptuj število nezaposlenih največje, je bilo v prvem polletju prijavljenih skupaj le 1173 delovnih mest.

Poklicno svetovanje: strokovno pomoč pri izbiri poklica so dobile 904 osebe. Pretežna večina svetovanih je bila mladina, 775 ali 85,7%. Vrsta strokovne obravnave svetovalcev v občini Ptuj:

Globalni pregled	Psihiatrični pregled	Zdravstv. pregled	Metoda razlage	Skupaj
6 42,9%	184 48,8%	— —	88 26,3%	278 30,8%

Vključevanje v šolanje: letos sta končala obvezno šolanje na območju zavoda 5802 učenca v

8. razredu 3808 ali 65,5%. Vpisanih v šole II. stopnje v občini Ptuj je:

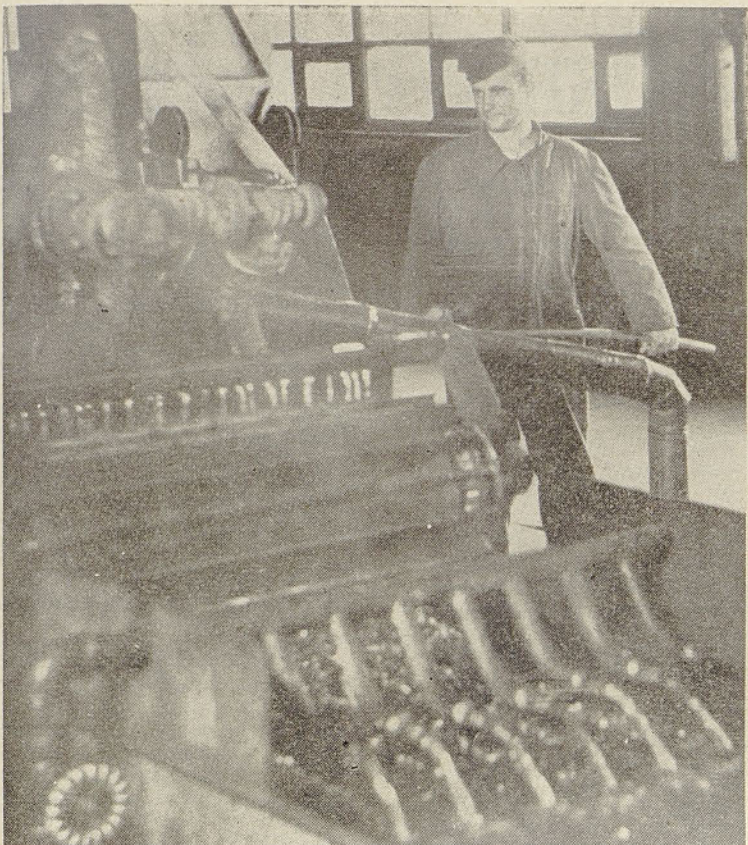
	Razpis mest	Prijav. kandidatov m. ž. sk.			Sprejetih kandid. v junij. roku m. ž. sk.		
Gimnazija Ptuj	120	24	60	84	20	45	65
Srednja vzg. šola	70	—	110	110	—	66	66
Srednja šola za telesno vzgojo	70	25	51	76	22	35	57
Srednja glasbena šola	40	7	15	22	4	13	17
Administrativna šola (4 leta)	40	—	16	16	—	13	13

Pomembna sprememba se je pokazala pri poklicnih odločitvah deklet. V lanskem letu so se zelo rade odločile za ekonomsko in administrativno šolo.

Na področju izpostave Ptuj se pri vključevanju mladine v uk pojavljajo še vedno težave, ravno tako je premalo učnih mest za dekleta. Naša mladina v občini Ptuj ne kaže interesa za uk v gradbeništvu in lesno predelovalni stroki. Za te poklice ima naša mladina že vsa leta majhno zanimanje in tudi letos v teh strokih ni bilo sprememb. Tako so gospodarske organizacije

sprejele na učna mesta mladino iz SR Hrvatske in so v pretežni meri ta mesta vsa že zasedena.

Za financiranje zavodovih nalog je zaenkrat še edini vir dohodka prispevek 0,2% od osnove, ki služi za obračunavanje prispevka socialnemu zavarovanju. Od zbranih sredstev je zavod dolžan v smislu odloka skupščine republiške skupnosti odvajati 10% republiškemu zavodu. Ostanek sredstev je dohodek zavoda za kritje stroškov gnotne preskrbe brezposelnih ljudi in za kritje stroškov za delo zavoda.



Ciril Kumer dela pri gnetilcih anodne mase

Foto Stojan Kerbler

IZOBRAŽEVANJE V TOVARNI

Potreba in namen izobraževanja v tovarni

Tehnološki procesi se zaradi napredka v moderni industrijski proizvodnji neprenehno dopolnjujejo, izboljšujejo ali celo popolnoma menjajo. Te spremembe so mnogokrat precej hitre, tako da raven strokovnega izobraževanja vedno zaostaja za tehnološkim napredkom. To je popolnoma razumljivo, ker je danes tehnični napredek rezultat organiziranega dela cele vrste strokovnjakov, ki po strokovnosti daleč presegajo pogonske kadre.

Strokovni kader v tovarni mora biti prilagojen stopnji, ki jo tehnološki proces zahteva. Zaradi tega je potrebno dobro uskladiti raven strokovnosti med strokovnjaki v proizvodnji in strokovnjaki v inštitutskih oziroma razvojnih oddelkih tovarne. Ni sicer potrebna enakost ravni, vendar tudi ne sme biti prevelike razlike, kajti samo tedaj bo mogoče, da bodo strokovnjaki v proizvodnji lahko raziskovalna dognanja realizirali. Raziskovalnemu inženirju, specialistu v svoji stroki, bi naj pri realizaciji pomagal pogonski inženir s svojimi izkušnjami v pogonu. Oba sta tako polno ter pravilno zaposlena in oba pripomoreta k uspehu, vsak pač po svoji specialnosti. Pomanjkanje enega dela strokovnjakov je že dovolj ozko grlo, da prepreči normalen razvoj gospodarstva neke dežele. Pomanjkanje raziskovalcev povzroči večno capljanje za razvojem in kupovanje tujih inženiringov, pomanjkanje pogonskih strokovnjakov je pa še slabše, ker povzroči, da se niti tuja navodila ne morejo realizirati.

Prav tako kot pri vodilnih strokovnih kadrih, velja potreba po dvigu strokovnosti do prilagojenosti ravni tehnološkega procesa in opreme tudi pri nižjemu tehničnemu kadru, vse do polkvalificiranega delavca. Celotna stopnja strokovnosti je močno odvisna od vodilnih strokovnjakov, ki lahko in tudi morajo prenašati svoje znanje navzdol.

Idealno uskaljenost strokovnega kadra z ravni tehnološkega procesa in opreme je težko doseči in ga tudi v resnici najčesče ni. Iz prakse je znano, da zasedajo veliko število mest, ki zahtevajo visoko strokovnost, ljudje z nižjimi kvalifikacijami. V takih primerih je ali previsoko postavljena zahteva po strokov-

nosti, ali pa je zahteva pravilna, pa strokovni kader ne ustreza. V večini primerov velja žal zadnja možnost. Žalostno je to, da je v tem primeru vzrok navadno v tem, ker ustreznega kadra ni mogoče dobiti. V zadnjem času pa se pojavljajo taka opravčila marsikje vedno bolj samo kot izgovor, da bi zaščitili osebne interese.

Obstajajo izgube v proizvodnji, ki so posledica samega tehnološkega postopka in jih torej ni mogoče odpraviti. Zaradi tega pa se ne smejo za temi izgubami skrivati izgube, ki jih je direktno lahko povzročil človek na delovnem mestu. Potrebno je torej najprej prilagoditi kader dejanskim zahtevam, da lahko dvignemo ekonomičnost postopka. Ustrezni strokovni kader zopet pripomore po drugi strani k izboljševanju procesa, ker s svojim opažanjem v pogonu lahko odločilno pomaga raziskovalnim strokovnjakom. Tovarna, ki se hoče dobro uveljaviti in razvijati, mora torej imeti oboje, močno raziskovalno in pogonsko skupino.

Zaradi želje po usklajenosti kadra s tehnološkim procesom se te stvari mnogo preveč umetno rešujejo. Prva možnost je, da se postavijo nerealne zahteve po potrebni strokovnosti za določeno delovno mesto. Druga možnost je, da se priznava ljudem višja strokovnost kot jo imajo in tretja, da se poskuša z raznimi oblikami izobraževanja vsaj na papirju doseči zahtevana strokovnost.

Najmanj zgrešen, pa čeprav ekonomsko večinoma neupravičen, je vsekakor zadnji način. Izobraževanje ni nujno tako slabo, da bi si ljudje pridobili strokovnost samo na papirju. Potrebni so seveda dobri strokovnjaki in obenem dovolj dobri pedagogi, pa je izobraževanje v tovarni lahko prav učinkovito. Izobraževanje zgolj zaradi izobraževanja, oziroma navidezno dviganje strokovnosti, pa naj bo to iz kakršnihkoli vzrokov ali splošnih teženj, je tovarni samo škodljivo.

Na prvi pogled je v najtežjem položaju vsekakor strokovno vodstvo tovarne, saj bi se moralo izpopolnjevati samoiniciativno, pa še zato morajo biti iz-

(Nadaljevanje na 7. strani)



Pri malici v plinarni

Foto Stojan Kerbler

Elektromagnetne sile v alumijskih pečeh in njihov pliv na delovanje peči

V zbirnih katodnih vodnikih nastane padec napetosti. Upornost ogljenega dna od aluminija do zbirnih vodnikov je po vsej širini peči enaka. Ker lahko štejemo tekoči aluminij kot ekvipotencialno ploskev, se mora gostota toka proti stranem peči povečati. Tako tečejo v plasti aluminija še prečni tokovi.

Računi kažejo, da edino primerna odebelitev ogljika prepriča te razlike v gostoti toka in tudi prečne tokove. Zbirne vodnike je treba ukriviti, da nastane večja debelina ogljika proti stranem peči. Zakrivljenost naj bo po parabolni. Višina upognjenega vodnika je določena z razmerjem upornosti zbirnega vodnika in upornosti ogljika. Upornost ogljika s časom narašča, zato razmerje pada. Nemožne je določiti tako višino, da bi popolnoma izločili prečne komponente toka v vsej življenjski dobi katode. Zato vzamemo srednjo vrednost, malo prenizko za novo dno in malo previsoko za staro. Med življenjsko dobo dna nastanejo na začetku obratovanja majhni prečni tokovi proti stenam peči, na sredini življenjske dobe prečne komponente izginejo in končno, v zadnji dobi življenja dna teče mala prečna komponenta toka proti sredini peči. V vsakem primeru so prečne komponente toka v primerjavi z onimi, ki nastanejo v peči z ravnimi zbirnimi vodnikom majhne.

Razen te ugodnosti, da se zmanjšajo prečne komponente toka v aluminiju, lahko pričakujemo tudi druge prednosti. Omara ima nenavadno obliko in možno je, da jo ta oblika naredi bolj togo in bolj odporno proti deformacijam, ki jih je toliko pri starih omarah.

Pri uporabi nagnjenih sten omare lahko zbirne vodnike vgradimo v katodne bloke tik pod vogalom anode, brez da bi uporabili kakšno posebno debelo izolacijsko oblogo, ki je izpostavljena toploti katodnih blokov, kar se zdi potrebno, če uporabimo ravne zbirne vodnike.

Elektromagnetne sile, ki jih povzročajo navpična magnetna polja.

Navpično magnetno polje povzroči elektromagnetne sile le, če tečejo vodoravne komponente električnega toka. Prečni tokovi nastanejo le v plasti aluminija. Navpično magnetno polje povzroči ob prisotnosti teh prečnih komponent toka take sile, ki delujejo le na kovino, nič pa na plast kriolitita.

Ob primerni opreznosti lahko vodoravne komponente toka

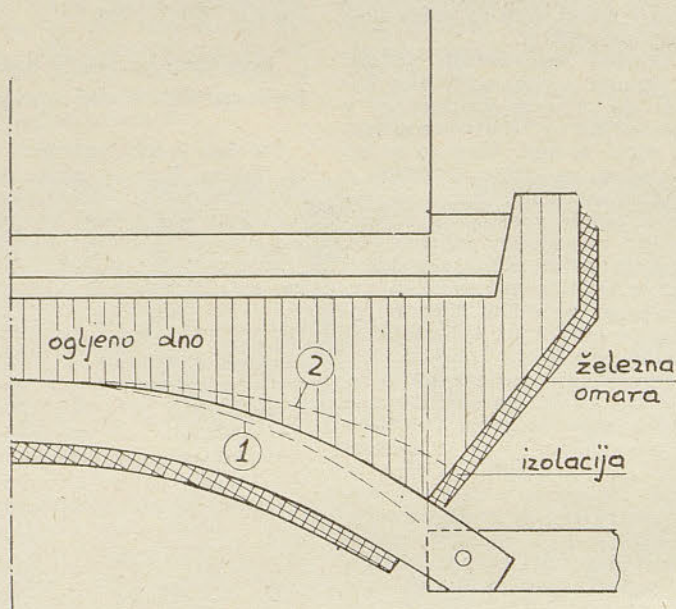
zmanjšamo ali popolnoma odpravimo. Če je tako, povzroči navpično magnetno polje le majhne sile, ali pa jih niti ni. Zelo zanimivo je namisati shemo nastalih elektromagnetnih sil, če vodoravne komponente toka morajo obstajati v plasti aluminija. Te komponente lahko obstajajo, če peč ni projektirana dovolj skrbno ali če peč ne deluje normalno, t. j. če je dno peči delno zamrznjeno, ali če nastane napaka v napajanju s tokom.

Če izvajamo zadnji del živ-

nejo, kadar se višina kovine spremeni, kot npr. ob črpanju. Dolgotrajna sprememba je rahlo zmanjšanje vodoravnih komponent toka zaradi majhnega naraščanja upornosti ogljenega dna.

ZAKLJUČKI

Potrebno je misliti na to, koliko je mogoče znižati gostoto vodoravnih komponent toka in gostoto vsakega navpičnega magnetnega polja. Težko je biti prepričan, da so vodoravne komponente toka popolnoma izločene,



1 krivulja za novo dno
2 krivulja za staro dno
Dno peči z ukrivljenimi zbirnimi vodniki

ljenjske dobe dna peči z ukrivljenimi zbirnimi vodniki, tečejo vodoravne komponente toka vedno od srednjega dela peči proti obema daljšima stenama.

Če vodoravne komponente toka nastanejo samo v kovini, delujejo sile, ki jih povzročajo te komponente toka in navpična magnetna polja le na kovino. Po drugi strani sile, nastanejo zaradi navpičnega električnega toka delujejo na oba, na kovino in na kriolit. Nemogoče je računati na sile v kovini, brez da bi istovremno ne povzročile neke nesimetrije sil, ki delujejo na kriolitni vodnik.

Gostota toka prečnih komponent lahko doživi dve spremembi, kratkotrajno in dolgotrajno. Gostota vodoravnih komponent toka je odvisna tudi od debeline tekoče kovine. Kratkotrajne spremembe gostote toka torej nast-

celo ob normalnem obratovanju peči. Če peč zaradi nekega vzroka ne obratuje normalno, nastanejo v tekočem aluminiju močne vodoravne komponente toka.

Možne načine za zmanjšanje gostote toka lahko zberemo:

1. Gostota navpičnega električnega toka je določena in se ne da spremeniti.

2. Prečne komponente toka lahko zmanjšamo s primerno obliko dna peči, z izolacijsko prevleko zbirnih vodnikov izven roba anode in še s čim.

Morda ukrivljeni zbirni vodniki še najbolj zmanjšajo prečne komponente toka.

3. Vzdolžne komponente toka zmanjšamo s primernim načinom namestitve katodnih vodnikov.

4. Gostota vodoravnih komponent toka je tudi odvisna od debeline plasti aluminija. Da bi zni-

(Nadaljevanje na 7. strani)

Osnove jedrske

(Nadaljevanje iz prejšnje številke)

Pri gradnji nuklearnih elektrarn je precej važnega pomena izbor lokacije elektrarn, nastopajo še problemi, specifični za nuklearno tehniko. Posamezne faktorje, ki vplivajo na izbor, lahko razdelimo na tri skupine:

a) Faktorji, ki vplivajo na lokacijo vsake konvencionalne industrije in upoštevajo predvsem funkcionalne potrebe te industrije.

b) Faktorji, ki vplivajo na lokacijo s staljšča razpršitve radioaktivnih snovi v okolico pri morebitni nuklearni nesreči.

c) Faktorji, ki vplivajo na lokacijo z ozirom na karakteristiko predlaganega reaktorja za nuklearno centralo.

PRVA SKUPINA FAKTORJEV

Faktorji, ki vplivajo na splošno na izgradnjo termoelektrarne na določenem zemljišču, so prav tako pomembni za nuklearno elektrarno. Najpomembnejši med temi faktorji so naslednji: energetski, hidrološki, seizmološki in geološki faktorji, nadalje transportni in komunikacijski, faktorji elementarnih nesreč, urbanistični in strateški faktorji.

ENERGETSKE RAZMERE

Osnovna zahteva je, da se čim bolj zmanjšajo stroški prenosa energije od proizvajalca do potrošnika. Čeprav to ne sovpada najbolje z zahtevami po varnosti, je vendar danes prav to velika prednost nuklearnih elektrarn. S tem se obenem poveča sigurnost dobave energije.

Drugi problem je vključitev nuklearne elektrarne v mrežo. Zagotovljen mora biti čim večji letni faktor izkoriščanja razpoložljive moči. To je možno le z velikim odjemom v pasu, saj morajo biti iz ekonomskega stališča nuklearne elektrarne čim večjih moči. Zaželena je čim boljša povezava z energetsko mrežo, da tako zagotovimo čim zanesljivejšo oskrbo potrošnikov z energijo.

HIDROLOŠKE RAZMERE

Predvsem važna je zadostna količina hladilne vode, pri čemer ima prednost pretečno hlajenje kondenzatorjev. Potrebe današnjih nuklearnih elektrarn z nizkimi parametri pare so približno 50% večje kot pri termoelektrarnah istih moči. Za nuklearno elektrarno 200 MW je potrebno imeti rečni pretok približno 30 kubičnih metrov na sekundo. Važna je temperatura hladilne vode na vstopu (na povratku v reko je dovoljena temperatura omejena), medtem ko glede čistosti ni posebnih zahtev.

SEIZMOLOŠKE RAZMERE

Razen standardnih varnostnih ukrepov proti mehničnim poškodbam naprav v primeru potresa, je kriterij zelo oster zaradi nuklearnih faktorjev, ker se lahko sprostitjo velike radioaktivnosti. Potrebno je uporabiti predpi-

se, ki veljajo za 7. stopnjo potresa tudi če je območje manj nevarno.

GEOLOŠKE RAZMERE

Zahteve so analogne zahtevam pri gradnji termoelektrarn, samo da je teža objekta večja in zahteva zato večjo nosilnost tal. Normalno mora biti najmanj 6-10 kp na kvadratni centimeter, zahteva pa se lahko tudi do 15 kp na kvadratni centimeter. Neugodna so tektonsko aktivna področja in visoke talne vode. Ugodno je, če ima zemljišče dobre filtracijske lastnosti, da preprečimo okuženje podzemeljskih voda.

TRANSPORT IN KOMUNIKACIJE

Možnosti za transport do nuklearne elektrarne so posebno važne le med izgradnjo, kajti problem transporta goriva zaradi male porabe praktično odpade. Zadoštuje le dobra cesta ali pa železnica. Najtežji deli, razen reaktorjske posode, so enaki kot pri termocentralah.

ELEMENTARNE NESREČE

V varnostni analizi je potrebno upoštevati tudi elementarne nesreče in nevarnosti, ki so neodvisne od delovanja reaktorja. Med take nevarnosti štejemo na primer možnost sabotaže, možnost eksplozije bližnje tovarne eksploziva, padec letala na reaktor in slično. Paziti moramo, da v bližini ni objektov, ki bi povečali verjetnost takih nesreč.

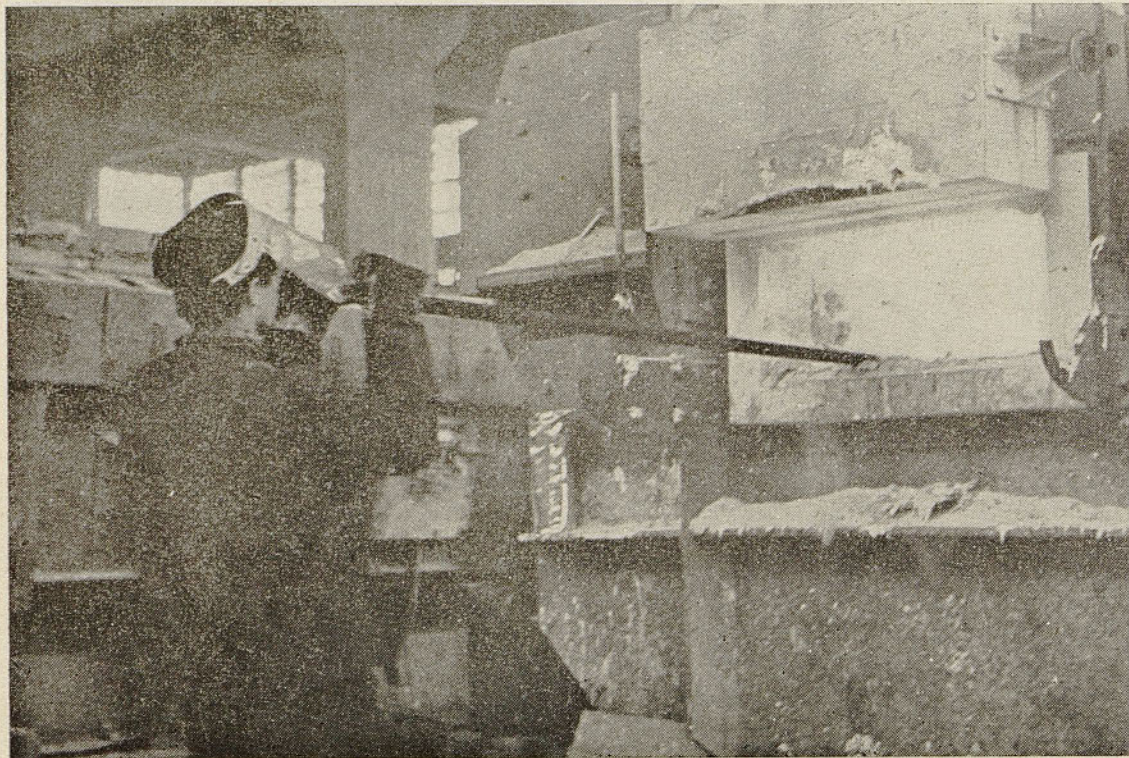
URBANISTIČNI IN STRATEŠKI FAKTORJI

Lokacija mora biti usklajena z urbanističnim načrtom, kadar je to potrebno. Važno je, da ima najmanj neugodnega vpliva na naravno lepoto okolice (turizem). Zaradi nevarnosti razširjanja radioaktivnosti v primeru napada, je pa prav tako važen strateški položaj tudi iz tega stališča in ne samo glede sposobnosti dobave energije kot pri termoelektrarnah.

DRUGA SKUPINA FAKTORJEV

Ob primeru nuklearne nesreče se lahko razpršujejo radioaktivne snovi v okolico. Najverjetnejša in najnevarnejša je razpršitev prek ozračja, možno pa je tudi, da razcepki uidejo po vodnih poteh. Važne so torej meteorološke in hidrološke prilike. Važen faktor je še predvsem varnost ljudi in varnost pred okužbo živalstva in rastlinstva.

V zadnjem času se je mnogo zmanjšal psihološki efekt na ljudi zaradi prisotnosti nuklearnih elektrarn blizu naselij, ki je bil takoj v začetku izredno velik. Vzrok tega psihološkega efekta je predvsem napačna predstava o povezavi nuklearne elektrarne z atomsko bombo. V resnici pa so danes nuklearne elektrarne zelo varne naprave, saj je bilo doslej pri tako velikem številu reaktorjev in reaktorjskih poizku-



Iz livarne

Dovoljena uporaba alumijskih vodnikov za elektro instalacije v zgradbah

Naši dosedanji predpisi so dovoljevali za elektroinstalacije v zgradbah samo uporabo bakra. (V inozemstvu že več desetletij uspešno uporabljajo tudi aluminij.) V zadnjem času pa so proizvajalci dali na tržišče več milijonov metrov aluminijastih vodnikov. Pri uporabi le-teh pa so nastopile težave. Nekateri inšpektorji so uporabo aluminija tolerirali, a nekateri so ga prepovedali. Tako so na primer v Pančevu morali v 40 stanovanjih zamenjati vso Al instalacijo z bakreno. Škoda, ki je pri tem nastala, je nosilo podjetje, ki je stanovanje gradilo, ker se je in-

špektor strogo držal predpisov. Tako neurejeno stanje je končno privedlo do tega, da se je uredba, ki predvideva samo uporabo bakra menjala, in sicer tako, da se lahko za elektroinstalacije v zgradbah uporabijo vsi materiali (ne samo baker), ki so predvideni z jugoslovanskimi standardi. Ker sedaj standardov za aluminij še nimamo, se morajo za prehodno dobo uporabljati tuji standardi. V pripravi so tudi navodila za uporabo aluminija za instalacije v zgradbah. Izgleda, da problem instalacijskega materiala tudi s tem ne bo rešen, ker se že sedaj kaže pomanjkanje aluminija.

tehnike

sov le 6 smrtnih žrtev. Tudi te smrtne mezdode pa so se zgodile na začetku razvoja nuklearne tehnike, ko še ni bilo nobenih izkušenj z reaktorji. Vtis je, da so vredpisi celo prestrogi v pogledu varnosti in da bi lahko varnostne mere še zmanjšali. Običajno porabimo približno 10 odstotkov investicij samo za varnostne ukrepe. Danes glede varnosti zadostijo lahko že vse lokacije, samo da to zaradi ostrih varnostnih predpisov neugodno vpliva na ekonomičnost proizvodnje energije. Gradimo lahko nuklearne elektrarne celo sredi naseljenih mest. Tak primer je projekt mestne nuklearne elektrarne za največje ameriško mesto New York. Postavlja pa se vprašanje, ali je bolje postaviti nuklearno elektrarno stran od naseljenih področij (potrošnikov), pa uporabiti zato manj sredstev za varnost, ali se čim bolj približati potrošniku ne glede na izdatke za varnost, ki se lahko v tem primeru močno povečajo.

METEOROLOŠKI FAKTORJI

V primeru nuklearne nesreče se radioaktivne snovi najbolj razširjajo po ozračju, zato so meteorološke razmere izredno važne. Zaželeno je turbulenca ozračja, mislo pa zaželeni vetrovi, ki pihaajo v smeri naselij. Meteorološka studija se mora napraviti z ozirom na večletna opazovanja. Nizko radioaktivnost plinov, ki se izpuščajo v atmosfero v normalnem obratovanju, lahko točno kontroliramo in zato ni tako nevarna.

HIDROLOŠKI FAKTORJI

Poznati je potrebno odtekanje podzemeljskih vod po katerih bi se lahko razširjale radioaktivne snovi v primeru nesreče. Nizko radioaktivne vode, ki zapuščajo nuklearno elektrarno pri normalnem obratovanju, lahko dodajamo rekam, jezerom ali morjem. Razredčimo te vode tako, da koncentracija radioaktivnosti po mešanju ne presega dovoljene aktivnosti voda. Pri mednarodnih rekah je potrebno upoštevati samo nacionalni dotok vode kot razredčilni tok.

NASELJENOST

Posledice razprševanja radioaktivnih snovi v ozračje so odvisne od gostote prebivalstva v okolici nuklearne elektrarne. V posameznih državah (ZDA, Kanada, Anglija pa tudi Zvezna republika Nemčija) so izdelali metode za primerjavo lokacij med seboj. Ti kriteriji so med seboj različni, prav tako tudi rezultati, ki jih po teh kriterijih dobimo. Vsaka od teh držav se je pač ravnala po specifičnih pogojih zanj, zato ti kriteriji niso absolutni. V teh predpisih upoštevajo najneugodnejše, vendar še dovolj pogoste vremenske pogoje, ki lahko nastopijo ob nesrečah. Na tej osnovi se definira potrebna nenaseljena cona, malo naseljena cona in ponavadi še oddaljenost večjih naselij.

TRETJA SKUPINA FAKTORJEV

Pri velikem številu različnih tipov reaktorjev imajo nujno reaktorji med seboj različne zahteve glede lokacije. Naštevane različnih faktorjev, ki vplivajo v tej zvezi na lokacijo, bi bilo naštevane različnih tipov, kar pa bi bilo pri tolikih tipih in različnih konstrukcijah glavnih ter pomožnih naprav preveč obširno.

EKONOMSKO PRIMERJALNA METODA

Po ocenitvi vseh teh treh skupin faktorjev, je najbolj enostavna metoda za dokončno izbiro lokacije ekonomsko primerjalna metoda. Vse faktorje, pri katerih je to le mogoče, poskušamo izraziti v obliki ekonomskih vplivov, torej vplivov na ceno cen-

trale in s tem seveda tudi na ceno energije. Večina neugodnosti se namreč da odpraviti na račun povečanja investicijskih stroškov.

Naši člani kolektiva sprašujejo

Naša tovarna dobiva iz rudnika rjavega premoga Zagorje tudi premog v prahu. Tega je prejšnja leta kotlarna mešala med drugi premog in ga tako koristno izrabila. Zadnja dve leti pa ga več ne uporablja in so ga dali vskladiščiti zunaj skladišča premoga. Na enem ikupu ga je okrog 2000 ton, ki je popolnoma zgorel. Na drugem ikupu ga je že približno 450 ton in ga čaka enaka usoda. Prihaja pa še vedno novi in kup se večja. Spričo tega bi prosil za naslednje odgovore.

1. Ali je nujno potrebno, da naše podjetje kupuje od rudnika Zagorje tak sortiment premoga, če ga ne rabi.

2. Če moramo ta premog odkupiti od rudnika, zakaj ga kotlarna ne meša med drugi premog, da bi ga koristno izrabila kot prejšnja leta.

3. Če ga od rudnika moramo odkupiti in ga mi ne moremo uporabiti, zakaj se naše podjetje ne poveže z kakim drugim podjetjem, ki premog potrebuje, da bi nam ga odprodalo, vsaj tega, ki bi v bodoče še prihajal.

4. Koliko stane naše podjetje ena tona premoga Zagorje sortiment prah z prevozom vred.

● Pri nas je bilo mesečno obveščanje članstva o dosežih proizvodnje. Zakaj se je to obveščanje opustilo, ko pa je to zanimiv element za vsakega člana delovne skupnosti.

● Zakaj prihajajo izvlečki zapisnikov sej DS s tako zamudo med članstvo delovne skupnosti. Za vsebino izvlečkov zapisnika s tako zamudo večina članstva ni mihi več zainteresirana, zaradi česar se pojavlja neinformiranost med članstvom.

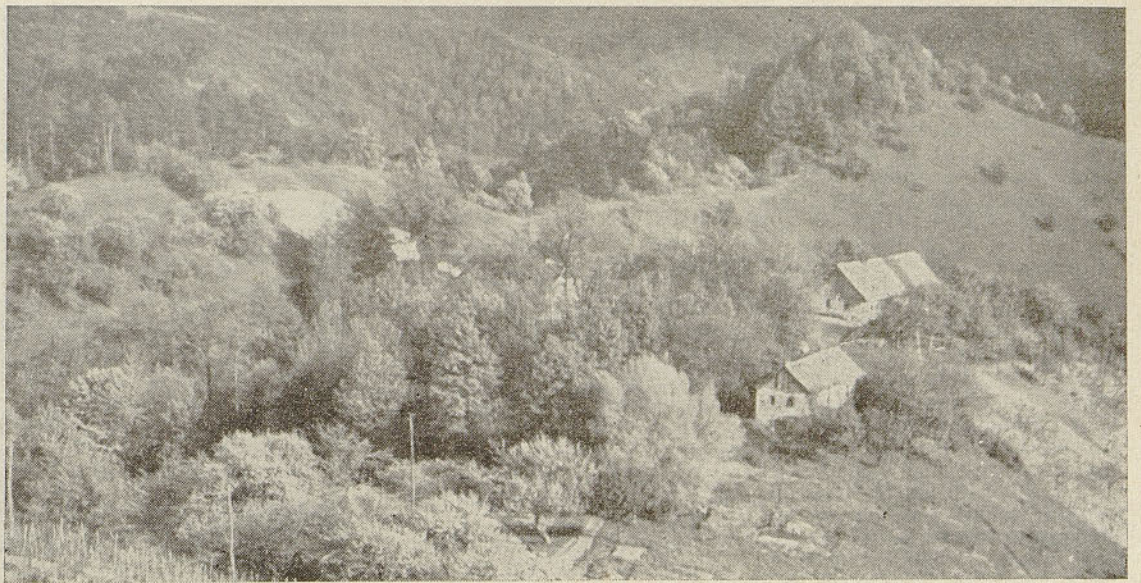
Zadavec Anton DE promet

MW poizkusna nuklearna elektrarna

V Leopoldshafenu bo na ozemlju, ki pripada družbi za nuklearne raziskave iz Karlsruhea (ZRN) zgrajena 20 MW poizkusna nuklearna centrala s kompaktnim reaktorjem hlajenim z natrijem (KNK). Centrala, ki jo gradi INTERATOM bo predvidoma začela s proizvodnjo leta 1969.

Sodelovanje tovarn na področju hladilne tehnike

Zaradi enotnega nastopa na tržišču, posebno na tržišču evropske gospodarske skupnosti, so se sporazumele za tehnično sodelovanje naslednje firme, ki se ukvarjajo s hladilnimi napravami: Bergedorfer Eisenwerk AG, Astra — Werke Hamburg — Bergedorf, Borsig AG Berlin in Escher-Wyss GmbH Ravensburg/Lindau. Važnejše dele hladilnih naprav bodo proizvajale skupno, tako da bo vsaka izmed tovarn prevzela določen del po specialnosti in ga proizvajala še za ostale tri partnerje.



Haloze

KONFERENCA MLADINE NASELJA

V vseh aktivnih naše občine potekajo v mesecu oktobru mladinske konference. Po predlogu občinskega komiteja ZMS bi naj bile končane do 6. novembra, nakar bo sledila občinska konferenca v Ptujju. Na vseh konferencah volijo nova vodstva in kritično ocenjujejo delo organizacij v preteklem obdobju.

Navada je tudi, da se postavi okvirni program dela v naslednjem enoletnem obdobju.

Mladina naselja je imela konferenco 15. oktobra t. l. v prostorih restavracije. Na konferenco smo vabili predstavnike družbeno-političnih organizacij, ki pa so

trebe po radioaktivnih izotopih. se vabilu maloštevilno odzvale. Tako smo probleme, ki nas tarejo, obravnavali po svojih možnostih, kajti od vabljenih organizacij sta bila prisotna le predsednik TK ZMS Filip Dolinar in sekretar »Svobode« Jože Brglez. Mnenja sem, da se ostale organizacije, ki bi morale biti za vzgled nam mladim, ne zanimajo za delo mladine. Kljub temu pa je bila konferenca živahna in je, po mnenju večine prisotnih, dobro uspela.

Ugotovili smo, da nam je večino nalog, ki smo si jih postavili, uspelo dobro izpolniti. Takoj v začetku po lanski konferenci smo organizirali plesni tečaj za naše mlade. Pod vodstvom plesne učiteljice iz Ptujja smo imeli začetni in nadaljevalni tečaj, ki je trajal do sredine aprila letos. Tečajniki so dvakrat tedensko pridno vadili in na koncu prvega dela smo imeli tekmovanje plesnih parov. Po oceni komisije je osvojil prvo mesto plesni par Kolarič—Potočnik.

V zimskih počitnicah smo mladinci smučali. Tečaj na Pohorju je organiziral »Partizan« Kidričevo v sodelovanju z mladino iz osemletke Kidričevo. Takšnega tečaja si še želimo!

V kviz oddaji so se mladi pomerili v znanju. Mnenja pa smo,

da bi naj bil naslednji kviz boljši od zadnjega. Zato bo potrebno, da za organizacijo takšne oddaje pritegnejo vse, ki bodo voljni pomagati in sodelovati, kajti sklenjeno je bilo, da bi to tekmovanje postalo tradicionalno.

Naše najmlajše prijatelje iz osemletke v Kidričevem smo sprejeli v ZMS na gradu Štatenberg. Privedli smo jim skromno slovesnost s programom in podelitvijo mladinskih knjižic. Na koncu smo jih pogostili in si skupno ogledali znamenitosti starega gradu. V akciji, ki smo jo izvedli pri koptanju jarkov javne razsvetljave v naselju, so nam pridno pomagali. Po ocenitvah smo v tej akciji opravili skupno 1300 delovnih ur.

Omeniti še hočem, da je mladina naselja vključena v vseh družbeno-političnih organizacijah. Tesno sodelujemo s tovarniško mladino, saj smo skupno pripravili kviz oddajo, sestavili ekipo za »okupirano Ljubljano«, privedli plesne zabave in silvestrovanje. Dobili smo mladinsko sobo, ki je delno že opremljena. Do sedaj nam ni uspelo sestaviti folklorne skupine, zato pa upamo, da bo to uspelo novemu odboru, ki je bil izvoljen na konferenci.

Člani novega odbora so: predsednik Mirko Pabdi — učenc, sekretar Stanko Meglič — dijak, blagajnik Majda Potočnik — dijakinja, Gojko Koprivec — dijak, Adela Hojnik — uslužbenka, Franc Brglez — dijak, Dušan Kolarič — dijak.

S.K.

Keramično suho mazivo

Nemška firma Horst Baerman iz Kölna je razvila novo keramično suho mazivo sredstvo, ki ga sestavljajo zmesni kristali različnih kovinskih oksidov v obliki malih šestkotnih 2—3 mikrone velikih ploščic. Ploščice se luskasto pokrivajo in so zelo lahko premakljive med seboj. Mazivo sredstvo je odporno proti izredno visokim temperaturam. Vzdržalo je več ur v žarilnem procesu pri temp. 1200° C, pri prostem dostopu zraka, ne da bi se kakorkoli spremenilo. Zgornja temperaturna meja pa leži še nekaj 100° višje. Mazivo ni električno prevodno in je kemično nevtravno. Lahko ga sintriamo sama ali skupaj s kovinami kot bronzo ali drugimi materiali za ležaje.



Mogočnej

Foto Peter Gegič

Naš intervju

Na zadnjih množičnih sindikalnih sestankih, ki jih je organizirala sindikalna podružnica v delovni enoti glinice in na katerih je bila osrednja točka dnevnega reda polletni obračun, so proizvajalci iz te delovne enote zelo živahno razpravljali o mnogih aktualnih vsakdanjih vprašanjih, od proizvodne problematike, notranjih medsebojnih odnosov, rekreacije in oddiha, do nagrajevanja po delu oziroma boljše rečenosti o sedanjem načinu izplačevanja osebnih dohodkov. Pri vsem tem pa je bilo najbolj razveseljivo to, da so proizvajalci bili tokrat v svojih izjavah mnogo konkretnjši in odkriti, kar do sedaj ni bilo v navadi na takih množičnih sindikalnih sestankih. Kritične pripombe na to in ono v delovni enoti prav go-

srečen konec, čeprav najbrž ne bo rožnat!»

● **POLEG PROIZVODNE PROBLEMATIKE SO PROIZVAJALCI RAZUMLJIVO PRECEJ RAZPRAVLJALI O NAGRAJEVANJU. KAJ MISLIŠ TI O NEKATERIH PRIPOMBAH?**

»Ne vem sicer, če bom lahko odgovoril pozitivno, kajti prav vprašanje nagrajevanja je delikatno vprašanje, ki zahteva precej študija, prav tako pa ima o njem tudi vsak drugačno mnenje. Jaz bom seveda povedal svoje, ki bo verjetno še precej pomanjkljivo.

Nagrajevanje pri nas še zdaleč ni urejena tako, kot bi moralo biti, čeprav po drugi strani ne moremo govoriti, da smo na zadnjem mestu z našimi osebnimi dohodki. To je sicer vprašanje, ki ga ni moč rešiti kar čez noč, vendar pa le delamo premalo, k temu pa brez dvoma največ pripomore to, da imamo mnogo problemov v proizvodnji, ki nikoli ni gotova, predvsem še kar zadeva električno energijo, ki nas muči že vsa leta našega obstoja — in nas verjetno še bo.

Ljudje so seveda največ spraševali, zakaj ne dobimo ob dodatni plači tudi tistih 10% na izmensko delo. Mnogi namreč temu nasprotujejo, češ da nam ne gre, ker imamo že tako več od tistih, ki delajo le v dnevnih izmenah, drugi pa trdijo, da nam to gre in da moramo zahtevati od organov delavskega samoupravljanja, naj o tem več razpravljajo in to zadevo pravično rešijo.«

● **POSTAVLJENO JE BILO VPRAŠANJE SAMOUPRAVLJANJA V DE IN VLOGA SINDIKATA! KAJ MENIŠ O TEH PRIPOMBAH KOT ČLAN SPDE IN SINDIKALNE PODRUŽNICE?**

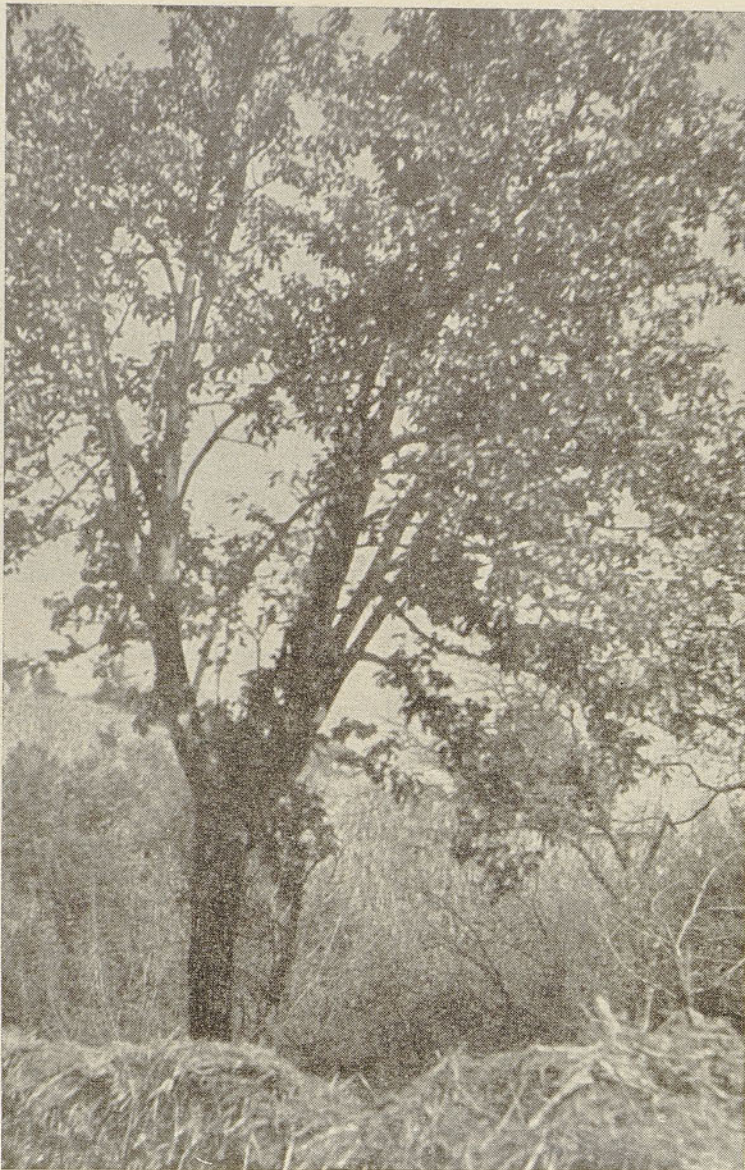
»Brez dvoma so imeli prav tisti, ki so v razpravi na teh sestankih poudarjali, da je samoupravljanje v delovni enoti še precej neučinkovito, predvsem še zato, ker mnogo članov SPDE še vedno popolnoma ne razume vloge teh samoupravnih organov in največkrat niti ne ve za kaj glasuje. Dokler člani SPDE (mislim prav vsi) ne bodo vedeli, kaj pomeni amortizacija, anuitete, čemu služijo skladi podjetja itd., ne morejo biti pravi samoupravljalci, ki bi odločali zares samostojno oziroma po svoji presoji.

Pravi namen samoupravljanja v DE pa zavirajo tudi še nekatere omejene pravice tega organa upravljanja, kar pa se bo verjetno v doglednem času tudi odpravilo. Kar zadeva delo sindikata lahko povem le to, da je sicer nekaj delal (čeprav je bilo precej knjižke), vsekakor pa je bil še vedno mnogo premalo v neprestanem stiku s svojimi člani, ki so danes brez dvoma mnogo zrelejši, kot so bili nekdaj — to pa je tudi treba upoštevati. Vloga sindikata se je precej spremenila, predvsem še po IV. plenumu CK ZKJ, temu pa se bo treba v bodoče vsekakor prilagoditi. Prav gotovo pa so v zmoti tisti, ki še vedno mislijo, da se sindikalno delo kaže le v številu sestankov in po tem, kaj dela vodstvo sindikalne podružnice!«

● **POSTAVLJENO JE BILO TUDI VPRAŠANJE ODNOSOV NA RELACIJI VODSTVO — PROIZVAJALCI! KAKO KOMENTIRAŠ TO KOT NEPOSREDNI PROIZVAJALEC?**

»Prav je bilo, da so zastavili vprašanje udeležbe članov vodstva na naših sestankih, vendar pa moram takoj uvodoma povedati, da to niso napeti ali nezdravi odnosi. Iz tega je bilo jasno videti, da danes naš pro-

(Nadaljevanje na 7. strani)



Jesen

Foto Peter Gegič

Ali so duševni bolniki nevarni za svojo okolico?

Čeprav obstajajo nekatera duševno bolezenska stanja, zaradi katerih prihajajo duševni bolniki v spor z okolico, naj kar takoj povem, da ljudje največkrat pretravajo, ko govorijo, kako so duševno bolni nevarni za druge ljudi. Nekateri grede celo tako daleč, da na ves glas pripovedujejo, kako je vsak duševni bolnik nevaren za okolico. To so zelo napačna mnenja, ki izhajajo iz prejšnjih nehumanih odnosov in postopkov do duševno bolnih. Še pred nekaj desetletji je prevladovalo mnenje, da so duševne bolezni odsev nekakšnih magičnih sil in delo zlih duhov. Zaradi takega prepričanja so duševne bolnike osamili iz družbe in namesto, da bi jih zdravili, so ravnali z njimi skrajno nehumano.

Vse večji družbeni in medicinski napredek je sicer postopno menjal taka gledanja na ta problem, vendar vseh napačnih mnenj o vzrokih duševnih bolezni in odnosov do bolnikov le ni mogel spremeniti.

No, vrnimo se spet k vprašanju, ki sem ga zastavil v naslovu članka. V nekaterih okoliščinah duševni bolniki res povzročajo mazne nevarnosti. Tako so včasih nevarni shizofreniki, nekateri psihopati, duševno zaostali in epileptiki. Vendar se duševno bolni obnašajo sovražno proti okolici le kadar so pod boleznih čustev, strahu, napetosti, preganjalnih idej, ker se čutijo ogroženi, pod vplivom čutnih prevar, zaradi povečane sugestibilnosti (dostopnosti za razne vplive), ali pa zaradi impulzivnih nagonskih reakcij itd. V mnogih primerih pa je ravno obnašanje okolice do bolnikov poglavitem vzrok, da postanejo le-ti napadani in sovražno razpoloženi do drugih ljudi. Znano je, da pridejo nekateri bolezenski znaki še bolj do izraza, če na bolnika vplivajo neugodna zunanja doživetja, ki prihajajo od njegove okolice. Zato obstajajo možnosti, da se spori bolnika z okolico zmanjšajo na najmanjšo mero. Zato je zelo važno hitro odkrivanje same narave duševne bolezni. So namreč tudi take oblike duševne bolezni, ki zelo dolgo ostanejo skrite pred okolico in jih ta odkrije šele takrat, ko postanejo zelo očitne. Pri takih primerih okolica sicer opazi nekatere duševne spremembe bolnika, vendar jim ne posveča dovolj pozornosti, ali pa si jih narobe razlaga. Vendar so ravno take spremembe lahko vzrok za bolnikov spor z okolico. Neredko odkrijemo kako duševno bolezen šele po izvršenem deliktu.

Največjega pomena za duševne bolnike je pravočasno in neprekinjeno zdravljenje ter izvajanje socialno-psihiatričnih ukrepov. Le tako se namreč bolnik lahko s svojim delom in drugo aktivnostjo ponovno vključi v družbo, v kateri živi. V deželah z napredno zdravstveno zaščito obstaja stalna povezanost duševnega bolnika s psihiatričnim dispanserjem. S pomočjo teh dispanserjev poteka namreč zdravljenje in socialna ter profesionalna rehabilitacija bivših duševnih bolnikov.

Zelo važno pri teh boleznih pa je tudi pravilno obveščanje javnosti o raznih duševno-higienskih problemih bivših duševnih bolnikov in o odnosu okolice proti duševno bolnim.

Dof

Le veter ve

Nagnile ciprese so vrhove,
ko veter je zapihal čez grobove;
venj na grobu cvet droban,
saj jutri je vseh mrtvih dan.

Ob grobu deklica stoji, kjer
v črni prsti njena mama spi;
v bolečinah ji krči se srce,
na grob ji kapljejo solze.

Vsa bleda, s solznimi očmi
zre v spomine preteklih dni,
kjer si mama zdaj?
ne bo te k meni več nazaj.

Zivljenje tvoje in mladost
ti izrgala je kruta smrt,
jaz pa sama sem ostala,
usodi z bolečino sem se vdala.

Le veter ve za moje za moje bolečine
in briše solzne mi oči.

A sonca ni, da poživilo bi srce
jesen je dvojna zame zdaj.

Dravomir

Dopisujte v
ALUMINIJ



Stefan Dončec

tovo niso bile zgolj slučajne, saj je problemov več kot preveč. V našem tovarniškem glasilu smo doslej že večkrat poročali o raznih problemih v tej delovni enoti, toda ker se o nekaterih problemih v proizvodnji in nagrajevanju še kar naprej razpravlja med člani kolektiva DE glinice (na tudi v drugih DE, kot je slišati), sem sklenil, da spričo vsega, kar je bilo povedanega na sestankih v glinici in pa o tem, o čemer še vedno razpravljajo člani kolektiva DE glinice, postavim nekaj vprašanj tovarišu STEFANU DONČECU, preddejavcu v oddelku filtrirnice. Brez kakršnihkoli uvodnih formalnosti mi je na postavljena vprašanja odgovoril takole:

● **O PROBLEMIH V PROIZVODNJI GLINICE JE BILO NA SESTANKIH PRECEJ GOVORA (TEŽAVE SO SEVEDA ŠE SEDAJ). KAKŠNO JE TVOJE MNENJE O TEH RAZPRAVAH IN O DEJANSKEM STANJU?**

»Mislim, da o teh trenutnih problemih in težavah ne bom mogel povedati kaj več, kot je bilo povedano na teh naših sindikalnih sestankih. Razlika je le v tem, da se razmere v proizvodnji glinice vedno spreminjajo — enkrat je malo boljše — pa zopet slabše, nikakor pa ne moremo priti na zeleno vejo. Pri nas, v našem oddelku, imamo seveda največ težav takrat, ko moramo razvažati glinico, ker so vsi skladiščni silosi polni, in zahteva to delo dodatno delovno silo ter je tudi precej naporno. Delno so se razmere sicer nekoliko izboljšale, sedaj pa je nastopila redukcija električne energije in tako bo spet manj odvzema v elektrifikaciji, kar seveda nikakor ne bo ugodno za nas. Proizvajalci so na sestankih morda upravičeno spraševali, zakaj ne skrbijo bolj za prodajo glinice, kajti dosedanje izkušnje nam kažejo, da smo navadno ob koncu leta za vse, kar ni v redu, krivi mi proizvajalci. Letos nam tonej ne gre in ne gre, saj bi prav letos lahko dobro delali, sedaj pa takšen kaos v proizvodnji. Vendar še vedno upam na

Z avtomobili po Kočevskem in Beli krajini

V začetku oktobra je avto-moto društvo iz Kidričevega organiziralo skupinski izlet z avtomobili v Kočevje in Belo Krajino. Društvo se je za te kraje Slovenije odločilo zato, da bi člani, ki smo doma blizu severne meje, spoznali te, za nas nekoliko odmaknjene kraje, saj so prav ti predeli Slovenije dali velik delež v NOB.

V zgodnjem jutru 1. oktobra smo krenili na pot in do Ljubljane smo vozili brez odmora. Po enournem postanku v naši prestolnici smo zavili skozi tunel proti Dolenjski in se pri Skofljici odcepili od avtoceste proti Kočevju, kamor je speljana zelo lepa nova cesta. Prvi postanek smo imeli na Turjaku. Ogledali smo si spomenik padlim žrtvam in si od daleč ogledali razvaline gradu, kjer je med zadnjo vojno bila belogardijska postojanka. Od Turjaka do Ribnice so znane vasi iz našega kulturnega živ-

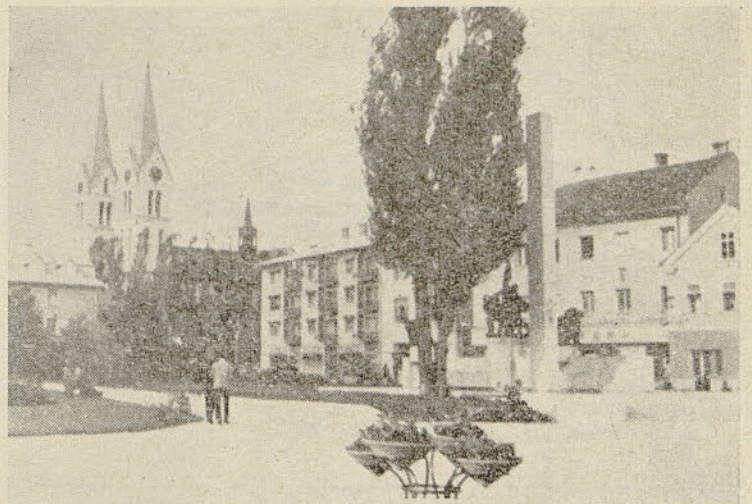
lepa hvala tovarišu upravniku muzeja za izčrpno razlago in prikaz razvoja Kočevja. Se ogled kemične tovarne, kjer izdelujejo melamin plošče ter sprehod po mestu in že smo se poslovili od mesta.

Okrog 15. ure smo se odpeljali na Mestni vrh, to je hrib nad Kočevjem (visok 1065 m). Nekoliko nižje pod hribom je skromna, a prijazna planinska postojanka Ježenov studenec, ki jo upravlja Planinsko društvo Kočevje. Tu smo imeli rezervirano prenočišče. Povzpeli smo se na

mimo Metlike prek Gorjancev v Novo mesto. Od Črnomlja do Novega mesta smo se vozili po novi, lepo urejeni cesti, ki nudi popotniku pravi turistični užitek in skoraj je nemogoče voziti prek Gorjancev, ne da bi se ustavili. Po krajšem ogledu dolenjske metropole smo se ustavili še na Otočcu in nato šli po avtocesti proti Zagrebu ter skozi Krapino in Rogatec domov. Zadovoljni, s precej novimi vtisi in brez vsakih neugod, smo se razšli tu v Kidričevem v upanju, da ta izlet ni bil zadnji.

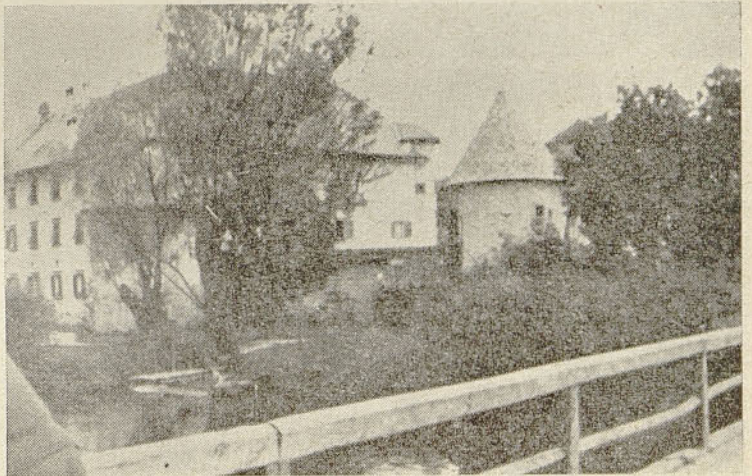
Na vsej 520 km dolgi poti smo imeli okrog 80 km makadamskega cestišča, kar je za naše razmere zelo ugodno. Letošnji skupinski izlet AMD Kidričevo je bil že drugi. Lansko leto smo si ogledali Gorenjsko in Primorsko in upam, da bo društvo s takimi izletmi nadaljevalo in pomagalo članom spoznati našo domovino, ki ima toliko naravnih lepot, da jih zlepa ne najdemo kje drugje. Predlagam, da bi v naslednjem letu organizirali podobne izlete tudi z mopedi, saj je moped že skoraj pri vsaki hiši in stroški takih potovanj niso veliki. Prenočišče smo v planinski koči plačali le 8 N din. Komur pa ni za skupinske izlete, lahko tudi sam krene na pot. S temi vrsticami sem hotel le opozoriti in mogoče tudi priporočiti smer potovanja in znamenitosti.

-čk-



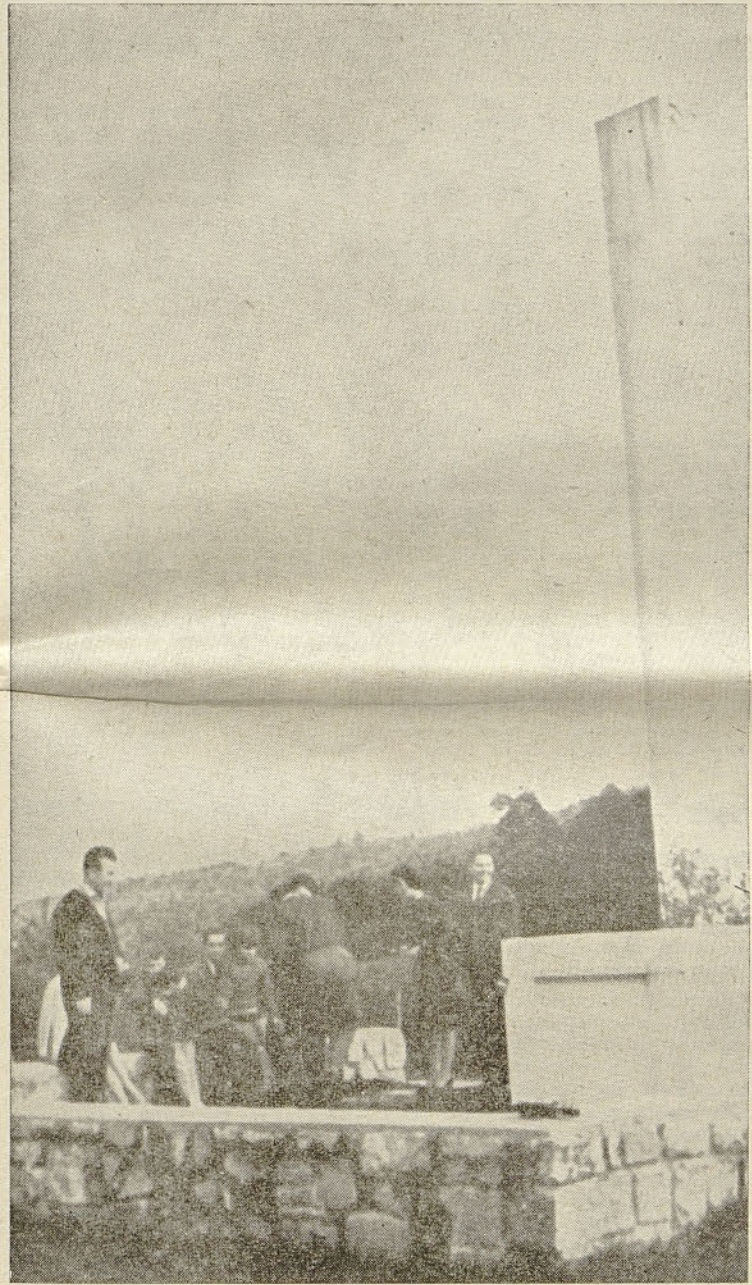
Spomenik svobode v Kočevju

Foto Vrlič



Otočec — grad na Krki

Foto Vrlič



Spomenik žrtvam NOB na Turjaku

Foto Vrlič

ljenja. Rašica pri Velikih Laščah, rojstni kraj Primoža Trubarja, ki je izdal prvo slovensko knjigo, Podsmreka, kjer je bil rojen Josip Stritar in Retje — rojstni kraj Frana Levstika, ki ga vsi dobro poznamo po povesti Martin Krpan.

Ko bi nam čas dopuščal, bi si domove naših kulturnih mož lahko tudi ogledali. Videli smo le iz avtomobila spomenik Primoža Trubarja in rojstno hišo s spominsko ploščo Frana Levstika. Kratak postanek v Ribnici — središču suhe robe in naprej k prvemu cilju — Kočevju. V Kočevje smo prišli kar v precejšnjem naliivu. V hotelu Pugled nas je pričakal vodič Planinskega društva tovariš Vovk, ki se je potrudil, da nam je bilo bivanje v Kočevju prijetno in koristno. Ogledali smo si kulturni dom in muzej v Šeškovem domu. Res, lepo urejen je in prav

najvišjo točko in imeli prelep razgled po vsej Kočevski. Na sosednjem hribu so v gozdu še razvaline gradu Friedrichsteina, kjer je nekaj časa živel Fridrih Celjski z Veroniko Deseniško.

Večer nam je kar prehitro minil ob dobri kapljici in pripovedovanju zgodovine Kočevja in še kakke lovske zgodbe. Nekaj naših vnetih »lovcev« si je želelo celo srečanja z medvedom, ki pa tej želji ni hotel ustreči. Vendar pa je misel nanj bila tako živa, da si ponoči nihče ni upal kaj daleč vstran od kože.

Naslednji dan nas je pot vodila proti Črnomlju, kraju, ki je dobro znan iz NOB. V Domu ljudske prosvete je bilo leta 1944 prvo zasedanje SNOS.

Krasen spomenik, ki je na hribu nad mestom, je spomin na vse žrtve, ki so dale življenje za svobodo. Dalje nas je pot vodila

prenosi — prenosí — prenosí — prenosí — prenosí — prenosí — prenosí

(Nadaljevanje s 6. strani)

izvajalec že dobro ve, kakšna je njegova vloga in kakšni morajo biti odnosi med vodstvom delovne enote in neposrednimi proizvajalci v obratu. Ljudje so tudi spredvideli, da lahko konkretno povedo o negativnih pojavih in prav je tako, saj se morajo sindikalnih sestankov udeleževati prav vsi, od vodstva do delavcev, ker so oboji člani sindikata. Sestanki so namenjeni temu, da se na njih lahko pogovorimo o mnogih problemih in uspehih, vendar pa morajo biti prav tu prisotni člani vodstva delovne enote, da lahko odgovarjajo na postavljena vprašanja članov kolektiva. To sicer ni reden pojav, toda prav je, da so to povedali, ke lahko prav take, na oko nepomembne stvari, mnogokrat zares postanejo leglo poznejših nezdravih odnosov v delovni enoti. Vendar sem prepričan, da se to pri nas ne bo zgodilo. Želeti pa je, da bi bilo takih živahnih sestankov še več!

● NEKATERI SO MENILI, DA SE REKREACIJI PRI NAS POSVEČA VEDNO MANJ POZORNOSTI, OZIROMA, DA JE NAMENJENA LE NEKATERIM. ALI SI TUDI TI TAKŠNEGA MNE-NJA?

»Nikakor ne! Osebnost namreč sodim, da je komisija za rekreacijo pri tovarniškem odboru sindikata doslej opravila svoje delo zadovoljivo, prav gotovo pa ne tako, da bi bili zadovoljni vsi, oziroma tako, kot bi želeli nekateri posamezniki, ki še vedno ne ločijo navadnega izleta od rekreacije oziroma njenega pravega namena. To se je jasno videlo pred dvema letoma, ko smo imeli rekreativni center na Neorovskem jezeru (in seveda tudi drugod). Toda mnogim ni tam ugajalo, ker ni bilo gostilne, pa so zato želeli v Radence ali Radgono, kjer se je končala njihova rekreacija s popivanjem, povrh tega pa je moral sindikat plačati še nepredvideno vožnjo. Mi moramo najprej našega delavca pripraviti do tega, da bo popolnoma dojel smisel in namen rekreacije, kajti šele tedaj bomo lahko

govorili o uspehih na tem področju dela. (V te namene smo do sedaj izdali precejšnja finančna sredstva, prav gotovo jih bomo še v bodoče, zato pa jih je treba izkoristiti za res pravo rekreacijo in oddih po napornem delu, ne pa za popivanje po gostilnah. Kot vedno — je tudi sedaj, v tej sezoni, imel vsak član možnost, da bi šel v kakšen rekreacijski center — zato izpodbijam trditve, da je rekreacija v letošnjem letu bila namenjena le nekaterim. Če že kaj kritiziramo, potem naj bo naša kritika resnična, objektivna in v mejah dostojnosti, ne pa da nekaj posplošujemo.«

S tovarišem Dončecem in še z nekaterimi drugimi tovariši v tem obratu smo se pogovarjali še o mnogih drugih problemih v proizvodnji, samoupravljanju v podjetju in delu sindikata ter nagrajevanja, vendar bi o tem spregovorili še kdaj drugič. Za danes pa smo vsi skupaj izrazili željo, da bi se v prihodnji številki našega tovarniškega glasila objavili tudi proizvajalci iz drugih sosednjih delovnih enot, ter s svojimi preprostimi besedami povedali nekaj o njihovem delu, o problemih in uspehih, kar bi nas seveda še bolj združilo v naših skupnih prizadevanjih za povečanje produktivnosti in reševanja vsakodnevnih tekočih problematike.

F. M.

(Nadaljevanje s 4. strani)

komponent toka, naj peč obratuje z veliko rezervo kovine.

Gostoto različnih magnetnih polj lahko zmanjšamo, če upoštevamo:

1. Magnetno polje, ki ga povzroči tok v anodnem vodniku lahko zmanjšamo, če uvajamo električni tok v oba konca anode. Da dobimo stabilen sistem, ki ne bo odvisen od nerednosti napajalnega toka je dobro, če anodni vodnik na sredini prekinemo. Možno je, da naredimo železne dele peči tako, da povzročijo plaščni efekt za to magnetno polje.

2. Gostoto navpičnega magnetnega polja, ki ga povzroči tok v

vodniku od katode ene peči do anode naslednje, lahko znižamo s posebno namestitvijo vodnikov, kjer blizu drug ob drugem tečeta dva enaka tokova v nasprotno smer, da se polje uniči.

Pri uporabi takšne namestitve vodnikov, celoten tok ene vrste peči ne povzroči magnetnega polja v sosednji vrsti in tudi ne nastane nobeno posebno magnetno polje v dveh končnih pečeh v obračalnih točkah vrste.

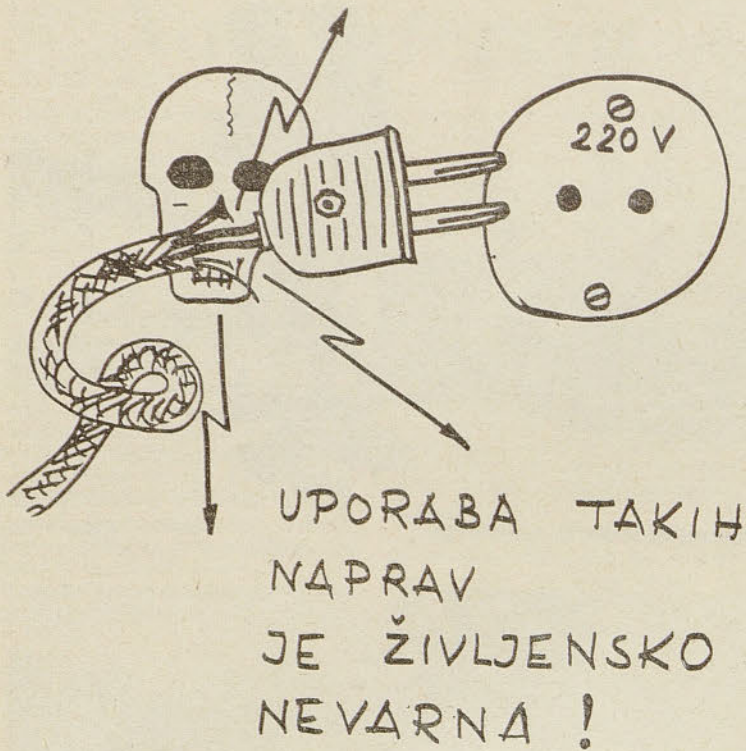
Milan Trop

(Nadaljevanje s 3. strani)

polnjeni določeni pogoji (možnost obiska simpozijev, seminarjev, tehničnih knjižnic, sorodnih podjetij, nabava lastne strokovne literature itd.), ki jih sami finančno ne zmorejo. Če se opremo na moralno zavest, ki bi jo tako kader moral imeti, potem pač lahko računamo, da bodo sami storili vse, kar bo pač v njihovi moči.

Mnogo težje je z nižjim strokovnim kadrom, ki je ponavadi vedno zadovoljen s tehničnim stanjem, kakršno pač je in ga je večkrat potrebno s plačilnimi ukrepi prisiliti k izobraževanju. Tako prisilno izobraževanje pa je razen finančno kaj malo koristno za delavca samega, za podjetje pa škodljivo, ker je jasno, da se v takem primeru umetno dviguje strokovnost.

Tovarniško izobraževanje mora uporabljati različne izobraževalne metode, da bi lahko doseglo svoj namen. Ne sme se strogo omejiti na samo tehnično izobraževanje, ampak moramo izobraževanje zajeti v kar najbolj mogoče popolnem smislu. Obsegati mora torej celotno dejavnost podjetja, ne samo tehnično. Razen tega je potrebno upoštevati še vrsto drugih vplivov, kot odnose med ljudmi, organizacijo dela, disciplino, materialno stimulacijo itd. Ti vplivi lahko napačno usmerijo oziroma deformirajo končni namen izobraževanja. Tovarniško izobraževanje mora biti predvsem pravilno usmerjeno, medtem ko je problem izvajanja izobraževanja, če je to namreč direktna ali indirektna metoda, šele drugotne-



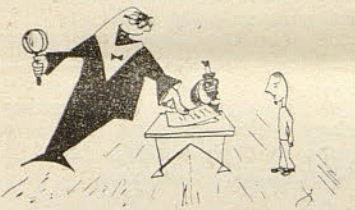
**UPORABA TAKIH
NAPRAV
JE ŽIVLJENSKO
NEVARNA!**

Kako zamorite nove ideje

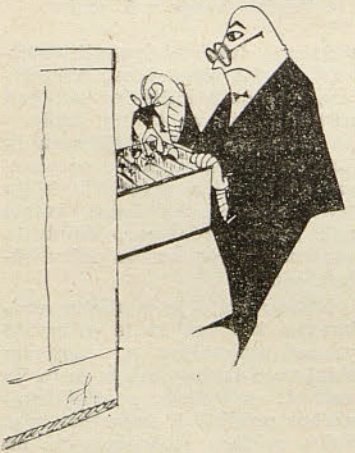


1. Postavite nemogoče cilje.
»Načrt, kako bi znižali stroške za 3 odstotke? Premalo, da bi bilo vredno govoriti o tem. Če bi bilo 30 %, no, potem pa že...« (Karikatura 1.)

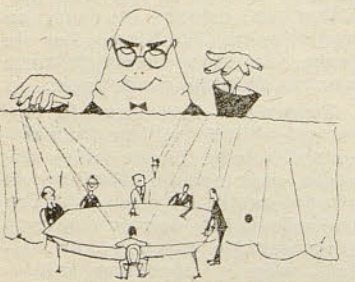
2. Najdite mikroskopske napake.



»Racionalizacija bi lahko prihranila podjetju 5 milijonov. Že mogoče, ampak, hm...!«
Ce boste našli dovolj »hmov«, morda le ne bo sprejeta. (Karikatura 2.)



3. Držite sodelavce v ojnica.
Skrbite za to, da ima vsak svojo nalogo in da se mora pri njej krepko potiti. Glejte, da bodo sodelavci v hermetično zaprtih oddelkih in njihove ideje (če jih bodo sploh še imeli) bodo umrle zaradi pomanjkanja zraka. (Karikatura 3.)



4. O vsem odločajte sami.
Razen vas se na stvari nihče ne razume. Zaradi lepega videza pa lahko za svoje sodelavce priredite »demokratsko« diskusijo. Po nekaj sejah bodo morda doumeli, za kaj gre, in lahko ste prepričani, da vas nihče več ne bo presepetil z nepričakovano ali nezaželeno idejo. (Karikatura 4.)

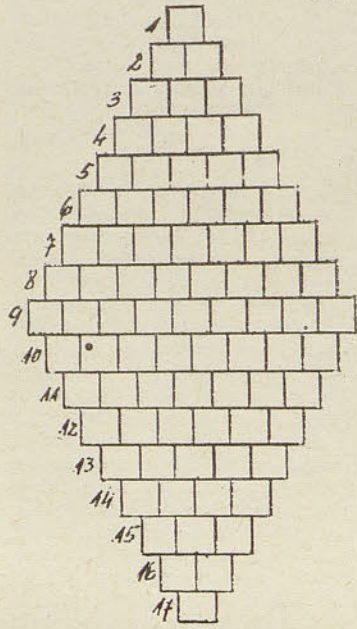


5. Stopajte le po izhojenih poteh.
Ali je predlagana metoda že bila uporabljena v vaši industrijski panogi? Če ne, najbrž ni kaj prida. Ostanite raje pri preizkušenih metodah: sledite svojim kolegom, pa če greste tudi naravnost izgubi naproti. (Karikatura 5.)

(Po »Fortschrittliche Betriebsführung Beuth — Vertrieb 10, Berlin.)

Vreteno

1. ena od kratic našega podjetja, 2. kratica najvišjega samoupravnega organa delovne skupnosti, 3. kratica najmodernejšega računskega stroja, 4. surovina, ki jo rabi glinica I, 5. tekoče gorivo, 6. proizvod obrata glinice, 7. surovina, ki jo uvažamo iz Italije, 8. surovina, ki jo rabi livarna za dodajanje v peči, 9. surovina, ki jo rabi elektroliza, 10. naš končni produkt, 11. surovina, ki jo rabi tudi elektroliza, 12. proizvod plinarne, 13. odpad kotlarne, 14. proizvod kotlarne, 15. jedka tekočina, 16. kem. znak aluminija, 17. ena od kratic našega podjetja. (vec)



Ekonomičnost

Britanski raziskovalec in Nobelov nagrajenec John Cockcroft je v zvezi z ekonomičnostjo proizvodnje energije iz nuklearnih elektrarn izjavil:

Cena električne energije nuklearne elektrarne zavisi od velikosti instalirane moči. Zaradi tega je potrebno graditi nuklearne elektrarne z močjo 500 MW in navzgor, ker bomo le tako dobili ekonomično proizvodnjo. V perspektivi bi bilo potrebno v Evropi graditi nuklearne elektrarne celo do moči 2000 MW z električnim omrežjem napetosti 1000 kV.

prenosi — prenosí — prenosí — prenosí — prenosí — prenosí — prenosí

(Nadaljevanje s 1. strani)

nastane vprašanje nadomestila za osebni dohodek tega premeščenega delavca, ker so v proizvodnji pač bolje ocenjena delovna mesta. Komisija, ki obstaja pri DS, nima lahke naloge, saj je to eden glavnih problemov v podjetju. Predvsem pa je naloga sindikata, da posveti temu vprašanju mnogo pozornosti in tesno sodelovanje s komisijo in drugimi službami v podjetju. Seveda mnogim delavcem ne bomo mogli ustreči tako, kot bi si želeli, ker je pač treba razumeti, da so več ali manj taka delovna mesta že zasedena.

Po sindikalnih podružnicah več ali manj samoiniciativno rešujejo problem pomoči članom, ki so dalj časa v bolniškem staležu in ki imajo nizke osebne dohodeke. V nekaterih sindikalnih podružnicah posvečajo vso skrb za takšne člane, kot na primer SP prometa in vzdrževanje. Seveda je potrebno to reševati v okviru možnosti, ker so sredstva tudi pri sindikatu omejena. Večkrat pa so tudi primeri, da nekateri preveč zantevajo in mislijo, da jih mora sindikat vedno podpirati, če pa jim slučajno ne ugodí, pa na veliko kritizirajo sindikat. Vsakdo, ki je bil res potreben pomoči, jo je tudi od sindikata dobil.

Kar zadeva obiske bolnih članov na domu ali pa, da so kje drugje na zdravljenju, je dobro urejeno, saj posveča sindikat v povezavi s socialno službo temu vso skrb. Obiski na domu ali v zdravilišču so redni.

Nadalje je komisija razpravljala o vprašanju upokojencev, ko se poslovijo od podjetja.

Personalne spremembe

V času od 1. julija 1966 do 14. oktobra 1966 so se zaposlili

Vladimir Grobelšek — delavec, Ivan Mazera — sred. strok. usl., Franc Lašič — višje strok. usl., Veronika Šprah — delavka, Villibald Angel — delavec, Anton Brglez — ključavničar, Karl Horvat — delavec, Anton Unuk — delavec, Štefan Nahberger — delavec, Ciril Debeljak — delavec, Gabrijel Pogačar — delavec, Roman Pung — delavec, Stanislav Tominc — delavec, Friderik Kramberger — delavec, Anton Pernat — KV mehanik, Katarina Bednjilčki — uslužbenka, Adolf Ciglar — delavec, Franc Šumenjak — delavec, Rudolf Vogrinec — delavec, Stanjko Horvat — el. tehnik, Milan Tkalčec — el. tehnik, inž. Milan Kacjan — stroj. inž., Justina Fuks — gradb. tehnik, Alojz Obrar — delavec, Mirko Mernik — delavec, Alojz Pajek — delavec, Ladislav Michel — dipl. inž. kemije, Vitomir Sovrovič — uslužbenec, Katica Perič — uslužbenka, Rudolf Junger — delavec, Jamez Podgoršek — delavec, Vladimir Kores — delavec, Otmar Voglar — delavec, Anton Grden — strojnik bagerist, Tomo Horvat — delavec, Rudolf Korošec — delavec, Boris Gornik — dipl. inž. met., Vaclav Vrabčič — dipl. inž. stroj., Viljem Klajnshek — mizar, Anton Kirič — klepar, Minko Kondrič — delavec, Ivan Kokol — PKV ključavničar, Vanda Petrovič — kemotehnik, Janez Krajnc — el. mehanik, Zvonko Frčec — ključavničar, Stanjko Frčec — onodjar, Ferdinand Valenko — sred. strok. usl., Julijana Majcen — delavka, Elizabeta Ovcar — uslužbenka, Elizabeta Miložič — delavka, Peter Radulovič — el. tehnik, Miroljub Slavkovič — PKV električar, Jožef Petek — ključavničar, Rudolf Babošek — el. tehnik, Jožef Franjšek — PKV ključavničar, Martin Škrila — delavec, Vlado Peterlin — gradb. tehnik in Vlado Lončarič — delavec.

Od 1. julija 1966 do 14. oktobra 1966

Jožef Zajšek — šofer, Ivan Kosi — ključavničar, Ignac Milošič — ključavničar, Stane Loboda — VKV ključavničar, Alojz Korenjak — PKV električar in Milan Tkalčec — el. tehnik.

Samovoljno so zapustili podjetje Jože Pečnik — strugar in Ivan Kojc — delavec.

Na podlagi redne odpovedi delavca je odšel Radomir Štefanovič — PKV gliničar.

Izključen iz delovne organizacije je bil Maks Horvat — PKV žerjavovodja.

V poskusnem roku je odšel dipl. inž. Milan Kacjan.

Sporazumno je odšel Anton Gomilšek — PKV livar.

14. oktobra 1966 je bil upokojen Štefan Svenešek — PKV ključavničar.



Predvsem so tu graje vredne nekatere sindikalne podružnice, ki se na upokojenca spominjajo s skromnim darilom šele čez nekaj mesecev, tako da izgubi sloves popolnoma pomen.

Razpravljali so tudi o kvaliteti malice. Med člani kolektiva je pogosto slišati nezadovoljstvo oziroma kritiko na račun malice. Opaziti je, da zadnji čas člani zopet ne posegajo v taki meri po toplern obroku, kot je sicer zaželeno. Vzroke je verjetno treba iskati pri nerednem dovažanju, saj pripeljejo malico večkrat z zamudo. Ponovno je slišati glasove, za kaj ne pripravljajo toplernega obroka, če pa lahko to uspešno rešujejo v drugih manjših kolektivih in to za nižjo ceno in povrh še z bolj kvalitetno hrano. Kaže, da problema malice ne bomo tako lahko rešili kljub temu, da smo okrog tega porabili ogromno časa in da je prevzelo dostavo zopet drugo podjetje, ki si vsaj navidezno prizadeva čim bolj ugoditi uporabnikom. Naloga tovarniškega odbora sindikata je, da pošlje organom DS ustrezne predloge za dokončno ureditev tega problema.

Komisija za sporno dejavnost je organizirala medobratna tekmovanja ob obletnici samoupravljanja. Tekmovali so v naslednjih disciplinah: mali nogomet, odbojka, šah in streljanje. Kljub prizadevnosti članov komisije, ki je določila razpored tekmovanj, se iz nekaterih DE tekmovanj sploh niso udeležili. Vprašujemo se, če imajo ti tovariši samo takrat voljo, kadar se gre za njihov materialni interes, ali pa jim ni do tega, da bi tekmovali za sindikat.

Predvideno je tudi tekmovanje med kolektivni Kidričevo, Ruše in Impol. To tekmovanje je povratno, in so bili naši športniki na podobnem tekmovanju v Rušah, kjer so dosegli zelo dobre rezultate:

v nogometu	1. mesto
v odbojki	4. mesto
v streljanju	2. mesto
v šahu	1. mesto
v kegljanju	1. mesto
in tekmovanje gasilcev	1. mesto

Za dosežene uspehe so dobili 4 diplome za prva mesta. Osvojili so tudi prehodni pokal delavskega sveta tovarne dušika Ruše, ki lahko ostane trajna last tistega, ki ga zaporedoma osvoji trikrat.

Tudi tovarniški odbor čestita celotni skupni ekipi na doseženem odličnem rezultatu in jim želi, da bi tudi doma dosegli podobne rezultate.

(Nadaljevanje s 7. strani)

ga pomena. Kadar vodilni strokovni kadri ustrezajo potrebam tehnološkega procesa in opreme, tedaj je instruktivna metoda spontana metoda in jo je z direktnim izobraževanjem potrebno samo dopoljevati.

Slabost take instruktivne metode pa je seveda v tem, ker je po navadi nesistematska in močno odvisna od posameznikov.

Povzetek:

Pod tovarniškim izobraževanjem moramo pojmovati sistemsko izobraževanje vseh kadrov v podjetju, ne oziraje se na raven, in to z edinim namenom, da bi poboljšali rezultate proizvodnje in izpolnili program razvoja podjetja.