



LIBOJE Keramičnik

GLASILO KERAMIČNE INDUSTRIJE LIBOJE - CELJE

Uspeha polno 1964

Ob zaključku vsakega leta običajno štiskamo roke svojim sotovarišem, znancem in prijateljem, želeč srečno in uspešno novo leto ali pa pravimo v svoji čestitki, da naj bi bilo novo leto vsaj takšno, kot je bilo preteklo. Čestitka je pač odvisna od tega, kako smo preživeli staro leto. Če je minilo leto brez težav, če smo bili s svojim delom in uspehi zadovoljni, potem se strinjamo, da v bodočem letu ne bi bilo sprememb. V nasprotnem primeru, če smo v teku leta imeli težave in nevršnosti, pa si seveda želimo novo leto boljše.

To kar velja v zasebnem življenju, velja tudi za nas v kolektivu. Mi vsi smo, kot celota, kot ena družina, ki v teku leta vlaga svoje znanje in delo samo za doseg edinega cilja — izpolnitev letnega proizvodnega plana. Nehote preglejmo naš uspeh dela v preteklem letu. Strinjamo se s tem, da smo v teku leta pri svojem delu imeli nešteto objektivnih težav, ki so ovira za nedovršen proizvodni plan, uspehi dela pa so z ozirom na težave, ki smo jih imeli, bili pozitivni, vendar ne zadovoljivi.

V novo leto stopamo z novimi upi. Zagotovilo boljših uspehov je delna mehanizacija v podjetju, kot tudi novo osvojeni proizvodi.

Vzporedno s tem ne sme zaostati naša volja in skupno prizadevanje. Uspeh bo dosežen in ob zaključku bodočega leta si bomo z veseljem čestitali.

Da bi naše delo bilo uspešno, želimo vsem članom kolektiva na njihovih delovnih mestih, kot v zasebnem življenju

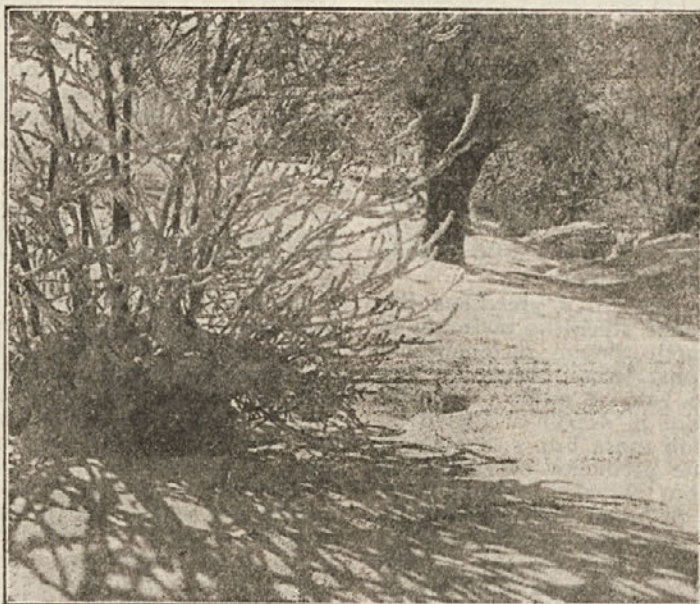
Uspeha polno novo leto!

Centralni delavski svet

sveti CC in uprava podjetja;

Tovarniški komite ZKJ sindikalna organizacija in

Mladinski aktiv



Pogumno v leto 1964

Slovo od starega leta je bilo pomankljivo če ga ne bi spremljala vsaj groba analiza dogajanja v preteklem letu in prikaz vsaj glavnih predvidevanj za naslednje leto.

V preteklem letu smo na nekaterih področjih dosegli določene uspehe na nekaterih pa tudi neuspehe. Poglejmo najprej naše uspehe. Proizvodnja je porasla po fizičnem obsegu za približno 4,5% in po vrednostnem obsegu za približno 10%. Osební dohodki so porasli za približno 14%. Povečali smo izvoz v primerjavi z letom 1962 za 180%. Po investicijski dejavnosti je bilo preteklo leto rekordno, saj je bilo v opremo za proizvodnjo investiranih okrog 180 milijonov dinarjev. Montaža nove opreme je v znatni meri vplivala, da proizvodni rezultati v preteklem letu niso bili večji, saj je bilo potrebno kar nekaj me-

secev proizvajati in montirati novo opremo v istih prostorih.

V čem pa so naši glavni neuspehi? V tem, da investicije niso bile izvedene v prvotno določenih rokih, da v povečani produktivnosti dela nismo dosegli večjih rezultatov, da nismo uspeli v večji meri izkoristiti naše velike notranje rezerve, da nismo ustvarili po planu predvidenih sredstev za razširjeno reprodukcijo itd.

Kakšen pa je z ozirom na te ugotovitve predvideni položaj podjetja v letu 1964?

Materialna osnova za izpolnitev, sicer zelo povečanega letnega plana, je tu. V proizvodnji keramike so pogoji glede opreme in delovnih pogojev ugodnejši kot so bili kdaj koli doslej. Nova sodobna oprema

POGUMNO V LETO 1964

(Nadaljevanje s 1. strani)

mora dati ne samo lažje delo, marveč mora znatno vplivati na povečanje storilnosti po zaposlenem. Povečanje storilnosti je osnova za povečanje osebnih dohodkov in skladov podjetja.

Vse to ne bo dalo pravega rezultata če ne bomo našemu delu dali posebnega poudarka pri reševanju določenih problemov. Poglejmo nekaj teh problemov.

Težišče našega dela v prihodnjem letu mora biti na odkrivanju in izkoriščanju notranjih težav. Naše podjetje spada med podjetja, katera imajo še vedno veliko notranje rezerve. Velik del teh rezerv pa je mogoče izkoristiti le pri polnem sodelovanju celotnega kolektiva. To poudarjam zato, ker je vrsta zadev in vrsta problemov, katere je težko odpraviti z dekreti, zelo lahko pa jih je izvesti z dobro voljo in sodelovanjem kolektiva.

Veliko več kot v preteklem letu bo potrebno storiti na področju racionalizacije. Pojem racionalizacije je po obstoječem pravilniku vzet preostro, zato bo nujno ta določila spremeniti in dopolniti. Bistvo teh sprememb mora biti v tem, da bo v dajanju predlogov za izboljšanje poslovanja vključen celoten kolektiv, ter da bo za take predloge dana tudi primerna stimulacija.

Precejšnja skrb moramo posvetiti ureditvi notranjih odnosov na področju delitve viška dela. Večanje proizvodnje, širjenje podjetja in spreminjanje strukture proizvodjalnih sredstev zahteva prilagoditev sistema novi situaciji. Nova ureditev sistema nagrajevanja mora sloneti na detajlnih analizah pogojev dela in gospodarjenja v posameznih proizvodjalnih objektih in službah. Nov sistem pa mora bolj kot dosedanja sankcionirati indifrentnost, površnost in malomarnost v delu ter gospodarjenju, katere se je zelo razpasla v zadnjem času.

V prihodnjem letu nas čaka vrsta ukrepov v zvezi z odločbo o 42-urnem delovnem tednu. Problem za naše podjetje ni enostaven, saj obstaja cela vrsta delovnih mest, kjer poteka delo neprekinjeno. Tudi to nalogo ne bo mogoče izvesti drugače, kot z zavzetostjo celotnega kolektiva.

Veliki napori in žrtve, katere je podjetje vlagalo v uveljavljanje na tujem trgu, so rodili uspehe. Podjetje se je na zunanjem trgu s svojo proizvodnjo toliko uveljavilo, da realizacija plana izvoza ne bo povzročala večjih težav. Pri tem pa je izredno pomembno dejstvo, da bo

po vseh izgledih izvoz v prihodnjem letu postal rentabilen. Nobena skrivnost ni, da smo v preteklem letu del proizvodnje izvozili z določeno izgubo. Kljub takšni situaciji na tem področju pa je naša velika in stalna naloga, da pazimo še posebej na kvaliteto izvoženega blaga in sploh na solidno poslovanje z inozemstvom.

Naloge, katere so pred nami so velike in bodo zahtevale res zavestno in požrtvovalno delo celotnega kolektiva. To še velja posebej za osebe, katero bo angažirano na proizvodnji livarskih loncev in fasadnih ploščic. Z zavestnostjo in požrtvovalnostjo pri osvajanju proizvodnje bo treba nadoknaditi zamujeno in to, da v nekaterih fazah delovnega procesa za to proizvod-

njo še nimamo najboljših pogojev glede strojne opreme. Zadnja velja še posebej za proizvodnjo fasadnih ploščic.

V podjetju je sicer še cela vrsta drugih problemov in težav, katere nam otežkočajo poslovanje in katere se bo poskušalo reševati in rešiti. Vseh teh problemov pa tudi v letu 1964 še ne bo mogoče rešiti. Postavljeni plan proizvodnje niti ne sloni na rešitvi vseh teh problemov. Plan pa bomo uspešno izpolnili že če bo vsakdo vestno opravil svojo vsakodnevno delovno dolžnost. Izpolnitev plana pa nam jamči nadaljno rast osebnih dohodkov, sredstev za enostavno in razširjeno reprodukcijo, ter skratka nadaljnji napredek podjetja.

T. F.

Večja zavest za splošne delovne uspehe v slikarni

Sindikalni pododbori bi morali vsaj enkrat mesečno na svojem sestanku, ki bi bil nujno potreben, analizirati delovne uspehe. Pri takšni analizi bi morali podrobno razmisliti o svojem deležu v teh uspehih, oziroma o deležu ekonomske enote in vsakega posameznika.

V takšnih razpravah bi morali tovariši in tovarišice ocenjevati drug drugega. Morali bi pohvaliti tiste, ki so zares prizadevni in grajati druge, ki ne kažejo dovolj delovne vneme in interesov do dela, marveč skušajo zvaliti napake na drugega, torej živeti na tuj račun. Vsi smo dolžni prispevati po naših močeh in sposobnostih in vsi moramo biti nagrajeni po naših uspehih.

V podobnih razpravah moramo misliti na pravično razdelitev dela, na smotrno in boljše organizacijo dela, na delovno disciplino, na medsebojne odnose, ki bi morali biti boljše in pravično nagrajevanje.

Dotakniti se hočem še glede kvalitete poslikanih artiklov. Menim, da kljub temu, da se zavedamo, odnosno bi se morali zavedati, da kvaliteta izdelkov daje vse pogoje za nadaljnji obstoj in cilj našega podjetja, še vedno premalo polagamo pozornost na to, kar je najvažnejše.

Razumljivo je tudi to, da nekatere norme, ki se znatno večajo, ne dopuščajo delavcu največje pozor-

nosti, glede dobre kvalitete. Ali je prav, da se norma poveča, kljub temu, da ugotovimo kvaliteto, gotovo poslikanih izdelkov prejšnje manjše norme? Prepričana sem, da s pretiranim preseganjem posameznih norm in zelo površnim delom ne bomo dosegli uspehov ampak poraz, pripomogli bomo še k večjemu odstotku škarta. Ali je prav, da je važno samo število poslikanih komadov in kolikšen je bil zaslužek po izvršenem površnem delu? Kakšno in kako poslikano gre skozi peč končne faze to je tretje zganje izdelkov. Nihče ne pomisli kakšnega mnenja bodo naši odjemalci ali naša tržišča na splošno. Važno je in menim, da bi se v nadaljnje polagalo temu več pozornosti. Kar igra veliko vlogo je tudi to, da ne smemo prepustiti svoje dejavnosti trenutnosti, temveč moramo imeti za svoje delo določene načrte, ti pa morajo vsebovati glavne točke, ki so že omenjene.

Še več pozornosti pa bi se naj polagalo sposobnosti in pravičnosti do delavcev, ker tudi to bi vodilo v boljše uspehe skupnosti in vsakega posameznika. To so mnenja in vprašanja, ki bi morala vsakega posameznika zadevati najbolj živo, zato je nujno potrebno razpravljati o takšnih težavah. Upoštevati moramo seveda to, kjer je veliko ljudi, je veliko problemov. FS

Dopisujte u naš list !

O S T A T U T U K I L

Meseca julija leta 1950 je bil v Zvezni ljudski skupščini izglasovan zakon o upravljanju v gospodarskih organizacijah, s katerim so bili postavljeni prvi temelji delavskega samoupravljanja. Tako je prvič v zgodovini bilo uveljavljeno marksistično načelo tovarne delavcem. Kolektiv Keramične industrije Liboje je prevzel upravljanje tovarne, dne 12. 9. 1950. V začetku leta 1953 je bilo z ustavnim zakonom proklamirano, da je samoupravljanje proizvajalcev v gospodarstvu ena osnovnih načel družbene in politične ureditve naše države. Z nadaljnjim razvojem socialističnih odnosov se je delavsko samoupravljanje odražalo v vedno širših in naprednejših oblikah in je končno našlo poln izraz v novi Ustavi sprejeti v letu 1963 in sicer največ v II. poglavju, ki govori o družbeno-ekonomski ureditvi ter o Statutu gospodarske organizacije.

Ustava govori o načelnih določbah, ki naj bi jih Statut zajel, tako je gospodarskim organizacijam omogočeno, da vsebino pri urejanju notranjih odnosov usmerjajo v smeri širšega samoupravljanja proizvajalcev, vendar se z odredbami Statuta ne sme kršiti ustavo, zakone in druge predpise.

Naša komisija za izdelavo osnutka statuta je svoje delo končala in dala statut v razpravo svetom EE, nekatere značilnosti pa navajamo tudi v našem časopisu. Pričakujemo, da bodo v razpravi sodelovali vsi člani kolektiva, saj bodo njihovi predlogi in pripombe koristno služile pri dokončni izdelavi statuta. Tako bo naš delavski svet, ko bo sprejemal statut potrdil samo jasno izraženo voljo našega kolektiva o urejanju določenih odnosov v naši tovarni.

Da ne bi bil statut suhopen, kot so bila bivša pravila podjetja, se nam zdi prav, da ima svoj uvodni del, v katerem je podana zgodovina in razvoj podjetja. S tem bomo dosegli, da bodo vsi člani kolektiva seznanjeni z razvojem podjetja, saj so redka podjetja, ki bi se lahko ponašala s 150 letnim obstojem in bo ta prvi statut ostal bodočim rodovom kot zgodovinski akt.

Vsebinsko je statut razdeljen na 10 poglavij in sicer:

- I. Temeljna načela
- II. Delovni kolektiv
- III. Upravljanje
- IV. Poslovanje delovnega kolektiva
- V. Izobraževanje
- VI. Vloga političnih in družbenih organizacij v delovnem kolektivu
- VII. Odnosi delovnega kolektiva do družbeno političnih skupnosti
- VIII. Samoupravni akti

IX. Sankcija za kršitev statuta in drugih samoupravnih aktov

X. Končne določbe

Ta poglavja pa so razdeljena še na več delov:

- I. Temeljna načela so v našem statutu razdeljena na štiri dele in sicer:
 - osnovni podatki
 - razdelitev na ekonomske enote, oddelke in službe
 - včlanjevanje v strokovne in druge organizacije
 - združitev (kooperacija—integracija)

V prvem delu navaja odlok in registracijo gospodarske organizacije, predmet poslovanja, naziv firme, sedež firme, pečate, njihovo uporabo ter shranjevanje, podpisnike in zastopnike podjetja.

Za našo gospodarsko organizacijo je značilno, da je zmanjšala število ekonomskih enot od 12 na 5. Praksa je pokazala, da so imele večje ekonomske enote boljše gospodarske rezultate. To je čutiti tudi pri upravljanju saj manjše ekonomske enote ne čutijo potrebe, da bi se večkrat sestajale. Posamezne probleme rešujejo v medsebojnem dogovoru med delovnim časom, kar pa ni pravilno, ker ti pogovori niso nikjer zabeleženi in se izvršitev sklepov ne da kontrolirati.

Podjetje ima naslednje ekonomske enote:

- keramika
- grafit
- opekarna
- usluge
- administrativno organizacijska enota

Te ekonomske enote so razdeljene še na obračunske enote in službe. Organizacijsko shemo spreminja in sprejema delavski svet na predlog upravnega odbora. Pri vseh spremembah pa mora DS upoštevati tudi utemeljene predloge in pripombe prizadete ekonomske enote, ta podpisuje vse dokumente v zvezi z delom ekonomske enote. Vodjo ekonomske enote imenuje upravni odbor na predlog direktorja, ki upošteva predlog ekonomske enote.

Dosedaj smo naleteli na več mnenj glede organizacije ekonomske enote »usluge«. V statutu je določeno, da bi v to ekonomsko enoto spadal oddelek strojna delavnica, električarska delavnica, mizarška delavnica, avtopark, šamotni oddelek in modelarna. Nekaterim je ta organizacija všeč, drugi pa predlagajo, da bi šamotni oddelek in modelarna spadala v ekonomsko enoto keramike. Razprava vseh članov kolektiva pa bo pokazala, katera organizacija je boljša.

Glede včlanjevanja v strokovne in družbene organizacije odloča delavski svet, zastopnike te organizacije pa imenuje upravni odbor.

Podjetje se lahko združi z drugo gospodarsko organizacijo pri čemer mora upoštevati tehnologijo proizvodnje. Inicijativo za to lahko da vsak član kolektiva ter družbene in politične organizacije. Vsaka iniciativa mora biti podprta z analizami in gospodarskim izračunom. Upravni odbor analizira tak predlog ter ugotoviti ekonomsko upravičenost predlagane oblike združitve. Svoj predlog da DS v razpravo, dokončno pa o tem odloča referendum, pred tem pa mora biti tak predlog dan na vpogled vsem članom kolektiva najmanj 15 dni prej. V kolikor se referendum odloči za, je treba skleniti pogodbo. V statutu je tudi točno določeno, kaj mora pogodba obsegati in kakšna bo oblika združitve.

II. DELOVNI KOLEKTIV

Delovni kolektiv upravlja gospodarsko organizacijo posredno in neposredno. Neposredno upravlja z volitvami, odpoklicem samoupravnih organov ter referendumom.

Posredno pa upravlja preko organov upravljanja in raznih komisij ter odborov. Kolektiv je pred družbo odgovoren za smotno izkoriščanje proizvodnih sredstev, zato ima polno pravico odločati o medsebojnih odnosih. Edina osnova in merilo za ocenjevanje člana kolektiva je njegovo delo in rezultat dela. Pravice in dolžnosti člana gospodarske organizacije, kot proizvajalca in upravljalca so podrobno določene v statutu, definirane pa v različnih pravilnikih, ki jih statut predvideva.

Dan tedenskega počitka je praviloma ob nedeljah, v izrednih primerih, kjer zahteva tehnološki postopek nedeljsko delo pa je lahko dan tedenskega počitka tudi kateri koli drugi dan v tednu. Delo se sme ponoviti zaporedoma največ dvakrat, le v izjemnih primerih tudi večkrat. Za nadurno delo se osebni dohodek obračunava po Pravilniku o delitvi osebnih dohodkov.

Statut predvideva uvedbo 42-urnega delovnega tedna v mesecu juliju leta 1964. Na delovnih mestih, kjer je delo uvedeno na tri izmene se bo 7-urni delavnik obračunaval tedensko. Za več izvršenih ur, kot jih predvideva 42-urni delovni teden, pa bo delavec praviloma ostal doma, za kar bo seveda potrebna uvedba skakavcev. Za sezonske de-

(Nadaljevanje na 4. strani)

O STATUTU KIL ● O STATUTU KIL ● O STATUTU KIL ● O STATUTU KIL ● O STATUTU KIL

(Nadaljevanje s 3. strani)

lavce kot je to primer v obratu Opekarne Loznica, se bo 42-urni tednik obračunal letno. Za vse ure, ki presegajo 42-urni delovni tednik ostanejo delavci po končani sezoni še v rednem delovnem razmerju, seveda le v primeru če bo zakon to dopuščal. Verjetno bodo glede sezonskih delavcev podana še posebna navodila. Kljub 42-urnem delovnem tednu predvideva statut še vedno 30-minutni čas za malico.

Tehnološki proces naše proizvodnje zahteva, da se v nekaterih obrračunskih enotah vrši delo tudi v nočni izmeni.

III. UPRAVLJANJE

Delovni kolektiv uresničuje pravico upravljanja neposredno na zboru delovnega kolektiva z referendumom ter po delavskem svetu, upravnem odboru, svetih ekonomskih enot in direktorju podjetja.

Zbor delovnega kolektiva

- zahteva in sprejema poročila organov upravljanja;
- razpravlja o delu organov in strokovnih služb;
- sprejema sklepe, ki jih naslovi na posamezne organe upravljanja;
- v času prenehanja mandata DS do prve seje novoizvoljenega DS odloča na način, ki je določen za DS, o stvareh iz področja dela DS.

Delovni kolektiv na zboru izvoli svojega predsednika, katerega mandatna doba traja 2 leti.

Člani delavskega sveta in upravnege odbora ter šef računovodskega sektorja ne morejo biti predsedniki zbora delovnega kolektiva. Zbor delovnega kolektiva skliče predsednik, če to zahteva ena petina članov kolektiva, delavski svet, upravni odbor ali direktor podjetja. Zbor delavnega kolektiva zaseda in sprejema sklepe ne glede na število navzočih članov kolektiva, pri vsakem zasedanju pa je treba voditi zapisnik s podatki, koliko delavcev šteje gospodarska organizacija, koliko se jih je zbora udeležilo in koliko jih je glasovalo za in proti predlaganemu sklepu. Sklepi zbora delovnega kolektiva niso obvezni za organe gospodarske organizacije, dolžni pa so o njih razpravljati, sprejeti odločitev ter to odločitev utemeljiti pred delovnim kolektivom. V kolikor se delovni kolektiv s tako obrazložitvijo organov ne strinja, odloča o tem z referendumom.

Razpis in izvedbo referendumov za gospodarsko organizacijo odredi delavski svet podjetja.

Referendum za ekonomske enote odredi svet te ekonomske enote.

Glasovanje pri referendumu je tajno. Predlog o katerem se naj odloči z referendumom je sprejet, če je na referendumu sodelovala polovica vseh članov kolektiva in je od tega dve tretjini delavcev glasovalo za predlog.

Posamezna vprašanja se rešujejo z referendumom če:

- delavski svet tako sklene;
- svet ekonomske enote tako sklene;
- ena tretjina članov kolektiva ali EE tako sklene;
- se delavski svet ne strinja s sklepom zbora delovnega kolektiva ali obratno.

Odločitev referendumov je za delavski svet oziroma svet ekonomske enote obvezna.

Delavski svet

je najvišji predstavniški organ delavskega samoupravljanja v Keramični industriji Liboje. Število članov delavskega sveta določi delavski svet za vsako mandatno dobo posebej. Volitve v delavski svet se izvedejo po določilih zakona. Poleg izvoljenih članov delavskega sveta so predsedniki svetov EE avtomatično člani delavskega sveta.

Njihovo število ni všteto v število članov delavskega sveta. Mandatna doba delavskega sveta je dve leti. Vsako leto se voli polovica članov DS. Nihče ne more biti voljen dvakrat zaporedoma za člana DS. Prvo zasedanje vodi najstarejši član DS. V primeru, da se v mandatni dobi število članov delavskega sveta zmanjša pod dve tretjini skupnega števila članov delavskega sveta, se razpišejo dopolnilne volitve. Področja dela delavskega sveta so že splošno znana, zato jih v tem poročilu ne bi navajala.

Dalje je v statutu navedeno število zasedanj, obveznost udeležbe, priprava gradiva za zasedanje in podobno. Za lažje delo delavskega sveta imenuje delavski svet odbore in komisije, posebnost pri tem je, da v komisije:

- za sprejem na delo in odgovodovanje delovnih razmerjih,
 - za invalidska vprašanja, za delo žena in mladine,
 - za disciplinske zadeve in
 - higiensko-tehnično varstvo,
- imenuje delavski svet samo predsednika in namestnika predsednika in enega člana ter njegovega namestnika, dva člana in njihova namestnika pa imenuje svet EE, enega pa sindikalni pododbor te ekonomske enote.

Doslej sta se za vsak sprejem in odpust delavcev sestajali dve komisiji; to je komisiji sveta EE in delavskega sveta, kar je otežkočalo delo, dočim bo delo po gornjem predlogu poenostavljeno, ne da bi se s tem okrnile pravice sveta EE.

Po starem sistemu bi se komisija za delovna razmerja sestajala samo takrat, ko bi bilo vprašanje odpusta delavca iz gospodarske organizacije, ker ima komisija sveta EE pravico odločati o sprejemu in odpustu delavca iz EE.

Približno isti je primer z ostalimi komisijami, ki sem jih navedla zgoraj.

Ta način dela bo poživel upravljanje po ekonomskih enotah in izboljšal delovne pogoje delavcem, ker bodo problemi bolj poznani in zato lažje rešljivi. Te komisije se v vsakem primeru smatrajo kot komisije delavskega sveta.

Novost v tem statutu je arbitražni svet, ki bo sestavljen iz petih članov in petih namestnikov, vendar pri reševanju posameznih sporov ali nesoglasij dasta sporni stranki dva člana v ta svet. Svet tako odloča s sedmimi glasovi. Delo vsem komisijam pa bomo določili s pravilniki. Mandatna doba vseh stalnih komisij in odborov je enaka kot pri delavskem svetu.

Tu bi bilo potrebno razmisliti o tem, kdo rešuje spore, ki bi nastali med direktorjem in samoupravnimi organi. Če bi to dolžnost predali arbitražnemu sodišču v podjetju potem je to višji organ kot DS. Verjetno bi bila rešitev tega problema najboljša, če bi to reševalo ustavno sodišče pri Občinski skupščini.

Upravni odbor

je organ delavskega samoupravljanja, izvoljen od delavskega sveta kot njegov izvršni organ. V statutu so vpisane naloge, ki so že splošno znane, zato jih ne bi navajala. Število članov in njihovih namestnikov določa vsako leto delavski svet. Volitve v upravni odbor se vršijo po predpisih. Za poslovanje ima upravni odbor svoj poslovnik, o sprejetih sklepih pa obvešča delavski svet.

Svet ekonomske enote

je organ upravljanja v ekonomski enoti in ga voli zbor proizvajalcev ekonomske enote. Svet ekonomske enote izvoli na prvem zasedanju predsednika in namestnika. Vodja ekonomske enote ne more biti predsednik ali namestnik sveta EE. Svet ekonomske enote ima zlasti te dolžnosti in pravice:

- z mesečnimi operativnimi plani zadaljuje posamezne obračunske enote;
- razpravlja in daje pripombe k osnutku vseh planov gospodarske organizacije;
- odloča o dodelitvi nagrad za delavce svoje ekonomske enote;

(Nadaljevanje na 5. strani)

O STATUTU KIL ● O STATUTU KIL ● O STATUTU KIL ● O STATUTU KIL ● O STATUTU KIL

(Nadaljevanje s 4. strani)

— vsklajuje in vodi pravilno politiko o razdeljevanju osebnih dohodkov v EE v smislu Pravilnika o delitvi CD in osebnega dohodka;

— sklepa o povračilu stroškov prevoza na delo in z dela za delavce svoje EE v skladu z obstoječimi pravilniki;

— daje predloge za odpis osnovnih sredstev;

— razpravlja in sprejema mesečne, periodične in letne obračune o uspehu EE ter obravnava s tem v zvezi poročilo vodstva EE, ki zajema celotno poslovanje EE med posameznimi sejami sveta;

— skrbi za pravilno izkoriščanje in vzdrževanje sredstev svoje EE, za dvig produktivnosti, povečanje kapacitet in izboljšanje pogojev dela, kakor tudi za vlaganje za splošni življenjski standard;

— skrbi za pravilno planiranje in izpolnjevanje ter izobraževanje potrebnega kadra;

— sklepa in odpoveduje delovna razmerja skupinovodjem, delovodjem ali mojstrom ter predlaga upravnemu odboru namestitve ali odstranitve vodje EE;

— sprejema pravilnike in poslovniške za poslovanje EE v posameznih zadevah, ki morajo biti v skladu z zakonitimi predpisi, statutom in obstoječimi pravilniki gospodarskih organizacij;

— skrbi za izvajanje vseh pravilnikov gospodarske organizacije v svoji EE;

— daje delavskemu svetu predloge za spremembo pravilnikov gospodarske organizacije;

— odgovarja za izvršitev sklepov DS, ki se nanašajo na njeno ekonomsko enoto;

— odgovarja za izvršitev plana svoje ekonomske enote;

— zahteva polno izkoriščanje obstoječih proizvodnih kapacitet, pravilno ekonomično izkoriščanje sredstev za vzdrževanje in investicije;

— zahteva pravilno in načrtno vzdrževanje osnovnih sredstev;

— vodi politiko planiranja letnih dopustov zaradi enakomernega doseganja proizvodnje ter izvaja in nadzira izvajanje zakonskih določil o delovnih razmerjih;

— skrbi za izvajanje načrtnih in ostalih racionalizacij, tehnoloških postopkov;

— predlaga disciplinske prestopke zoper člane sveta EE disciplinski komisiji v gospodarski organizaciji;

— razpravlja in razsoja o sporih, ki bi nastali med posameznimi EE. V primeru da sami ne morejo rešiti spora, pa predajo zadevo arbitražnemu svetu v rešitev;

— potrjuje oziroma planira nadurno delo.

Za izvršitev svojih nalog Svet EE imenuje stalne inčasne komisije. O načinu imenovanja in način njihovega dela sem že govorila pri imenovanju komisij delavskega sveta, zaradi tega ne bi ponavljala. Sej sveta EE so se dolžni udeležiti vsi strokovni delavci gospodarske organizacije če jih Svet EE povabi.

Glede na specifičnost proizvodnje EE Opekarne Ložnica (sezonsko delo) bo verjetno nujno, da bo svet imel več pravic kot ostali.

Zbor proizvajalcev

je kolektivni samoupravni organ delavskega samoupravljanja v ekonomski enoti. Voli predsednika in namestnika zbora po načelu volitev delavskega samoupravljanja. Predsednik in namestnik sta izvoljena za 1 leto, enaka pa je tudi mandatna doba sveta EE. Zbor proizvajalcev se sklicuje na zahtevo ene tretjine njihovih članov ali na zahtevo sveta EE. O poteku zbora se vodi zapisnik, glasuje pa se lahko javno ali tajno, kakor določi zbor. Njihovo delo in sklepi se izvajajo na isti način, kakor je to predvideno za zbor gospodarske organizacije.

Direktor podjetja

Vodi poslovanje gospodarske organizacije, izvršuje sklepe organov upravljanja ter zastopa gospodarsko organizacijo.

V statutu so tudi vpisane njegove pravice in dolžnosti. Mesto direktorja se razpiše z javnim natečajem, to nalogo izvrši razpisna komisija, ki jo sestavlja določeno število članov gospodarske organizacije in Občinske skupščine.

Razmerje članov razpisne komisije med Občinsko skupščino in gospodarsko organizacijo je po predlogu 1:1. Na predlog te komisije imenuje direktorja podjetja delavski svet, ki izda o tem tudi odločbo. Direktor se imenuje za dobo, ki jo določi zakon in je po tem roku lahko ponovno imenovan. Odločbo o razrešitvi direktorja izda delavski svet. Sestav komisij bo sicer določen z zakonom, vendar se nam zdi, da bo s tako ali podobno rešitvijo res podana možnost, da tudi kolektiv o tem odloča.

Pogoji za imenovanje direktorja so poleg splošnih pogojev še visoka strokovna izobrazba in 5-letna praksa na vodilnih mestih.

Direktor upravlja in organizira poslovanje gospodarske organizacije preko strokovnih delavcev (?) in strokovnih služb, s strokovnim kolegijem (?), po sklepih in smernicah DS, upravnega odbora in svetov EE.

Strokovni delavci so: (?)

— šef splošnega sektorja;

— šef tehničnega sektorja;

— šef komercialnega sektorja;

— šef računovodskega sektorja.

Strokovne službe obsegajo manjše delovne enote oddelka v okviru katerih so posamezni strokovni referati in delovna mesta. V naši gospodarski organizaciji so naslednje strokovne službe (?):

— splošni sektor;

— tehnični sektor;

— komercialni sektor;

— računovodski sektor.

Število in sestav strokovnih služb se menja, glede na organizacijske spremembe gospodarske organizacije in glede na poslovne in razvojne naloge.

Strokovni kolegij je posvetovalni organ direktorja, ki ga sestavljajo poleg direktorja vsi strokovni delavci podjetja.

Organizacijska shema celotnega podjetja bo sestavni del statuta. Tudi o tem bo potrebno še veliko diskutirati. Po statutu je namreč predvideno, da bi varnostni tehnik tudi v bodoče spadal v splošni sektor, verjetno pa bo z ozirom na dosedanje izkušnje pravilneje, če bi bil v tehničnem sektorju.

Poslovanje delovnega kolektiva

V tem poglavju so navedena sredstva s katerimi gospodarska organizacija razpolaga, kdo ima pravico in v katerem primeru se osnovna sredstva lahko prenesejo na drugo gospodarsko organizacijo, kako se pridobivajo osnovna in obratna sredstva. Enako so določeni skladi, ki jih ima naše podjetje.

Po določilih osnutka statuta naj bi bili skladi centralizirani do višine obveznosti, ki jih je gospodarska organizacija sprejela v preteklih letih, dokler ta sredstva ne bodo izplačana. Vsa ostala sredstva naj bi se razdelila po EE z natečajem.

To določilo je izredno važno za posamezne EE, kakor tudi za ves kolektiv in bo o tem potrebno še posebno razpravljati.

Dalje določa to poglavje tudi kako se ugotavljajo rezultati poslovanja ter dohodka, enako tudi delitve tega na sklade in OD. OD poedinca je odvisen od storilnosti in in količine dela, ki ga je opravil, od uspeha EE ter celotnega podjetja.

Tu je obdelano tudi planiranje, perspektivni razvoj našega podjetja, izdelava kalkulacij in cen ter zaščita gospodarske organizacije.

Izobraževanje

Tudi ta določila so za podjetje izredno važno. Če hočemo, da bo mo uresničili naš perspektivni plan, bo treba tudi na tem veliko delati.

(Nadaljevanje na 6. strani)

Osnutek sedemletnega plana KIL

V okviru perspektivnega sedemletnega družbenega plana SFRJ je naše podjetje izdelalo osnutek sedemletnega proizvodnega plana in kot takšnega ga posredujemo našim bralcem. Perspektivni plan je zelo obširen, zaradi tega ga bomo objavili v nadaljevanju.

UVOD

Večanje življenjskega standarda delovnih ljudi daje osnovo za vedno večjo potrošnjo in proizvodnjo najrazličnejših keramičnih izdelkov. To je tudi omogočilo, da je proizvodnja keramičnih izdelkov v naši državi dosegla v povojnih letih izredno velik vzpon po količini in asortimanu. Pojava cele vrste novih materialov potrošnjo keramičnih izdelkov ne zmanjšuje. Pojavlja se ravno nasprotno. Odpirajo se vedno nove možnosti za proizvodnjo keramičnih izdelkov, saj sodobna arhitektura zahteva cenenost, slikovitost in toplino, ki jo lahko daje le keramični izdelki.

Področje proizvodnje keramike je izredno široko ter pod pojmom »Keramika« razumemo celo vrsto izdelkov od gradbene, fine, do tehnične keramike. Družbena skupnost je v povojnih letih, z namenom povečanja kapacitet za proizvodnjo, v skrajšanih vseh grupah keramike vložila znatna finančna sredstva, zato se v panogi med posameznimi podjetji pojavljajo določena neskladja. Na eni strani so novi objekti, kateri so sodobno opremljeni in v katerih se tehnološki postopki odvijajo po sodobnih metodah, na drugi strani pa so podjetja z dolgoletno tradicijo, zastarelo opremo in primitivnimi tehnološkimi postopki.

O STATUTU KIL

(Nadaljevanje s 5. strani)

Predvsem bo nujno, da bomo skrbeli za dopolnilno izobrazbo že zaposlenih delavcev, seveda pa ne smemo pozabiti tudi na ostale potrebne kadre, ki si bi jih pridobili s štipendiranjem. V sedemletnem planu izobraževanja je potrebno vse to upoštevati. Ne smemo prezreti političnih in družbenih organizacij v podjetju ter njih vlogo. Enake važnosti so tudi odnosi kolektiva do družbeno političnih skupnosti. V statutu je to obdelano v posebnih poglavjih.

Vseh ostalih podrobnosti ne bi navajala, hotela sem opozoriti le na nekatera določila za katere smo že sprejeli nove predloge za spremembo, pričakujemo pa jih še več, če bodo res vsi člani kolektiva sodelovali pri razpravi.

ZG

I. RAZVOJ PODJETJA V RAZDOBJU 1957—1965

1. Pregled dosedanjega fizičnega obsega proizvodnje s kratko problematiko

Keramična industrija Liboje — Celje je po svojem razvoju, tehnološki opremljenosti in tehnološkem postopku, tipični predstavnik v uvodu omenjene grupe podjetij, katera

imajo dolgoletno tradicijo in zastarelo opremo.

Zaradi tega in zaradi prilagajanja proizvodnje trgu, kar je zahtevalo izredno veliko povečanje asortimana, je porast fizičnega obsega proizvodnje v preteklih letih izpod porasta, katerega zaznamuje panoga in prav tako grupa »gospodinjska keramika«.

Dajemo primerjavo dosedanjega fizičnega obsega proizvodnje gospodinjske keramike v tonah.

A) Gospodinjska keramika

Leto	Proizv. SFRJ	Indeks	Proizv. v KIL	Indeks	% proizvod. KIL v skupni proizvod.
1957	3.942	100	1.220	100	30,95
1958	4.048	102,69	1.585	129,92	39,16
1959	5.689	144,32	1.689	138,44	29,69
1960	6.094	154,59	1.699	139,26	27,88
1961	5.574	141,40	1.779	145,82	32,27
1962	6.241	158,32	1.695	138,95	27,16
(oceno)	6.855	173,59	1.950	159,84	28,55

B. Gradbena keramika

a) Opeka v tonah

Leto	Proizv. v SFRJ	Indeks	Proizv. v KIL	Indeks	% proizvod. KIL v skupni proizvod.
1961 v SFRJ ne razpolagamo			6.400	100	—
1962			6.100	95,31	—
1963 (ocena)			5.800	90,65	—
1960 s podatki o proizv.			6.000	93,75	—

b) Fasadne ploščice

Proizvodnja fasadnih ploščic v naši državi je šele v poizkusni fazi. V letu 1963 bo predvidoma izdelanih ca. 200 ton in to v Keramični industriji Mladenovac in Keramični industriji Liboje. Ta količina pri velikih potrebah današnjega gradbeništva praktično ničesar ne predstavlja. Realne potrebe po teh izdelkih že danes znašajo čez 4.000 ton.

2. Pregled dosedanjega vrednostnega obsega proizvodnje

Že v prejšnjem poglavju omenjeno veliko povečanje asortimana in absolutno spreminjanje strukture proizvodnje v korist izdelave bolj oplemenitenih izdelkov je vzrok, da je porast vrednostnega obsega proizvodnje hitrejši, kot porast fizičnega obsega. Ta ugotovitev velja predvsem za področje gospodinjske keramike, kjer so ostale prodajne cene v glavnem na istem nivoju kot so bile v začetku preteklega sedemletnega obdobja.

Podajamo pregled gibanja vrednostnega obsega proizvodnje.

A. Gospodinjska keramika

Leto	Vrednost proizvodnje	povečanja %
1957	248.600	100
1958	344.600	138,62
1959	409.800	164,74
1960	450.000	181,01
1961	509.500	204,87
1962	570.500	229,49
1963 (ocena)	627.000	252,21

B) Gradbena keramika

a) Opeka

Leto	Vrednost proizvodnje	povečanja %
1960	84.600	100
1961	97.100	114,78
1962	98.000	115,84
1963 (ocena)	106.000	125,50

b) Fasadne ploščice

Vrednost fasadnih ploščic v letu 1963 bo predvidoma znašala približno 16.000.000 din.

(Nadaljevanje na 7. strani)

Osnutek sedemletnega plana KIL

(Nadaljevanje s 6. strani)

3. Kapacitete

A) Gospodinjstva keramika

Osnovno merilo kapacitete v keramičnih tovarnah so kapacitete žgalnih peči. KIL razpolaga s tremi predornimi pečmi za I. in II. žganje, s tremi okroglimi pečmi za II. žganje in z električno pečjo za III. — dekorno žganje. Pri sedanjem načinu žganja je letna kapaciteta peči za I. in II. žganje ca. 2100 ton in za III. — dekorno žganje ca. 400 ton. Tovarna bo predvidoma v letu 1964 sprejela način nalaganja vozilov v peč pri I. žganju in to v tem smislu, da bo šamotne kapice, katere danes uporablja, zamenjala z odpornejšimi ploščami. S tem se bodo kapacitete peči za biskvitno žganje povečale za ca. 25 % ali za ca. 500 ton.

Kapacitete v oblikovalnih oddelkih so z nabavami opreme v letu 1965 prilagojene kapacitetam žgalnih peči. Pretežni del teh oddelkov obratuje v dveh izmenah. Navajamo stanje, kakršno bo predvidoma v začetku leta 1964 po posameznih proizvodnih oddelkih.

Proizvodnja gmote — Sedanje kapacitete mlinov, stiskalnic in drugih strojev so dovoljne za pripravo gmote za obseg proizvodnje, kakršen je predviden do leta 1967.

Tudi kapacitete razpoložljivih peči za pripravo lošča so za ta obseg proizvodnje dovolj velike, vendar pa so peči fizično tako dotrajale, da je kvaliteta lošča zelo problematična ter negativno vpliva na kvaliteto končnih izdelkov, zato bo še v letu 1964 nujno zamenjati te peči z novimi. Oddelek proizvodnje gmote bo moral tudi v bodoče obratovati v dveh polnih izmenah in z zmanjšano tretjo izmeno.

Strugarna — Nabava avtomatov za proizvodnjo krožnikov, skodelic, ročajev itd. ter nabava sušilnic in transporterja v letu 1965 bo stanje tega oddelka bistveno spremenila. Kapaciteta oddelka bo povečana tako, da bo mogoče planirano proizvodnjo do leta 1967 izdelati v eni in pol izmeni. Občutno bo zmanjšana teža dela in povečana storilnost na zaposlenega v oddelku.

Livarna — Letna kapaciteta tega oddelka je za ca. 220 ton livarskih izdelkov. Ta kapaciteta trenutno zadostuje. Že v prvih dveh letih bo nujno računati na povečanje kapacitete tega oddelka in to z izboljšanjem sušenja, sistema vlijanja in povečanja samega delovnega prostora. Zaradi počasnega sušenja izdelkov, oddelek obratuje le v eni izmeni.

Slikarna — Ta oddelek je pri trenutni zasedbi z razpoložljivimi proizvodnimi sredstvi v stanju dekorirati (podglazurno in nadglazurno) letno ca. 760 ton izdelkov, kar predstavlja ca. 40 % skupne proizvodnje. Te kapacitete zadovoljujejo trenutno povpraševanje na trgu za dekoriranimi izdelki. Oddelek obratuje v glavnem v eni izmeni. Izjema je le dekorna peč, katera obratuje neprekinjeno. Z dodatno delovno silo in dekoriranimi stroji je mogoče povečati kapaciteto tega oddelka.

Žgalne peči — Opis razpoložljivih peči je podan uvodoma. Oddelek obratuje s predornimi pečmi neprekinjeno, to je v treh izmenah, do čim z okroglimi pečmi v časovnem ciklusu, ki je potreben za polnjenje, hlajenje in praznjenje posamezne peči.

Pomožni oddelki — (šamotni oddelek, modelarna, remontne delavnice in avtopark). Kapacitete teh oddelkov so zadostne za potrebe osnovne dejavnosti.

Določene rezerve v kapacitetah obstajajo predvsem v prevelikih izmečkih. Z mehanizacijo notranjega transporta, je v teku in kate-rega bo potrebno še dopolnjevati ter, seveda, z večjo pazljivostjo pri delu, se bodo izmečki manjšali in izkoristek kapacitet večal.

B) Gradbena keramika

a) Opeka

Letna kapaciteta obrata za opeko v Ložnici znaša ca. 7.500.000 enot. Te kapacitete se dejansko koristijo samo s ca. 80 %. Krivda za tako nizko korišćenje kapacitet je v dej-

stvu, da ta obrat še ni usposobljen za zimsko obratovanje in da je tako kot večina opekarn v naši državi odvisen od vremenskih prilik.

b) Fasadne ploščice

Sorazmerno velike proizvodne kapacitete za proizvodnjo opekarskih izdelkov v Sloveniji in uveljavljanje vedno novih gradbenih materialov, so navedli kolektiv Opekarnice Ložnica in pristojne organe, da pričnejo razmišljati o uvedbi neke druge proizvodnje na tem obratu. Keramična industrija Liboje pa je imela v svojem razvojnem programu že nekaj časa proizvodnjo fasadnih ploščic. Za večji obseg tovrstne proizvodnje bi bilo nujno graditi nove poslovne prostore. Zato je za oba kolektiva bilo razumejše, da se združita in, da se Opekarna Ložnica postopoma preorientira na proizvodnjo fasadnih ploščic.

Na obratu Ložnica trenutno ni peči, katera bi bila sposobna za drugo, to je glazurno žganje ploščic, zato se bodo nadaljnjega na tem obratu ploščice oblikovalo in prvič žgalo, drugo žganje pa se bo opravilo v Libojah.

Kapacitete za oblikovanje in prvo žganje fasadnih ploščic praktično znašajo nekaj milijonov komadov, v kolikor se zmanjša obseg proizvodnje opekarskih izdelkov. Ozko grlo se pojavi v Libojah, pri peči št. II, tj. pri drugem žganju; do izgradnje nove peči, katera bo zgrajena na obratu v Ložnici. Do takrat ne bo mogoče odžgati več kot ca. 500 ton ali približno 1.000.000 do 1.200.000 komadov ploščic (odvisno od dimenzije ploščic).

T. F.

Mladina se je sestala

Dne 16. novembra je bil mladinski sestanek. Udeležba je bila zelo klavrnja saj je bilo prisotnih samo 19 mladincev in mladink, članov organizacije pa je 45 in je od tega bilo 6 opravičenih, ostali pa neopravičeni. S tega stališča vidimo, da se mladina premalo zaveda dolžnosti, ki ji jo nalaga družba.

Na povabilo se je sestanka udeležila tudi tov. Vipotnik Marinka, predsednica Občinskega komiteja ZMS Zalec.

Na sestanku je bilo podano poročilo o preteklem delu.

Sprejeti so bili naslednji sklepi:

1. Da se ustanovi Klub mladih proizvajalcev — upravjalcev.
2. Da se prične neopravičene izostanke kaznovati. (Stroški prevoza s kombijem se zaračunajo tistim, ki

povabilo na sestanek podpišejo, na sestanek jih pa ni).

3. Da odbornik Občinske skupščine Zalec, tov. Jelen Alojzija, na vsakem sestanku mladine poroča in seznanja mladince z delom Občinske skupščine.

Poslovno leto je minilo. V nov odbor so bili izvoljeni tovariši:

1. Tomšič Jelka — predsednik
2. Basle Engelbert — tajnik
3. Cvikel Milica — blagajnik
4. Knez Mirko — član odbora
5. Uranjek Henrik — član odbora
6. Lednik Erna — član odbora
7. Grm Anica — član odbora

V Občinsko konferenco ZMS so bili izvoljeni štirje delegati:

1. Tomšič Jelka
2. Jelen Alojzija
3. Basle Engelbert
4. Pere Adelbert

Strokovna ekskurzija po KIL

(nadaljevanje)

I. Z. — Vse surovine, ki jih uporabljamo pri nas, imajo stekališče v startnem in velikokrat ključnem oddelku, pri nas imenovanem »proizvodnja gmote« (po domače — šlemarija).

Proizvajalna naloga oddelka je sestavljena pretežno iz izdelave gmot v več kvalitetah in na nekoliko različne načine, ki se v osnovi ne razlikujejo mnogo.

Procedura, ki je potrebna, da se izdela dobra keramična gmota se sestoji iz naslednjih delovnih operacij:

Surovine, dozirane po osnovni recepturi, sestavljeni v laboratoriju oz. razvojnem oddelku, na podlagi mnogih predpoizkusov, se točno po teži polnijo v mline, ki so osnovani na mokrem mletju s pomočjo krogel iz trdega materiala, ki ne sme škodljivo vplivati na kvaliteto gmote. Mlini so valji različnih dimenzij, železne konstrukcije s pogonom na transmisijo ali zobčenike in imajo znotraj oblogo iz trdega materiala (flint kamen iz belgijskega Konga, Silex kamen iz Makedonije, granit iz Pohorja, itd.). Material, ki ga želimo mleti dodamo v boben (mlin) skozi dozirno odprtino, ki se da vodotesno zapreti; kamen za mletje, ki se v bobnu že nahaja z namenom, da drobi ali točneje povedano, da tare med sabo dele surovin in jih tako manjša se dodaja v glavnem v isti količini kot je surovina, ki jo želimo mleti, ista količina je tudi vode; razmerje med vodo : surovina : kamnu za mletje je torej 1:1:1. Čas mletja se razlikuje in zavisi od kakovosti materiala, tehnološke zahteve, velikosti bobna, števila obratov, itd., vrti se pa največ v mejah 18 ur do preko 70 ur pri zelo trdih materialih.

Število obratov, ki jih mora boben imeti je določeno s formulo, ki je odvisna od premera bobna v cm (D) in neke konstante (280) ter izgleda naslednje:

$$\text{št. obr.} = \frac{280}{D}$$

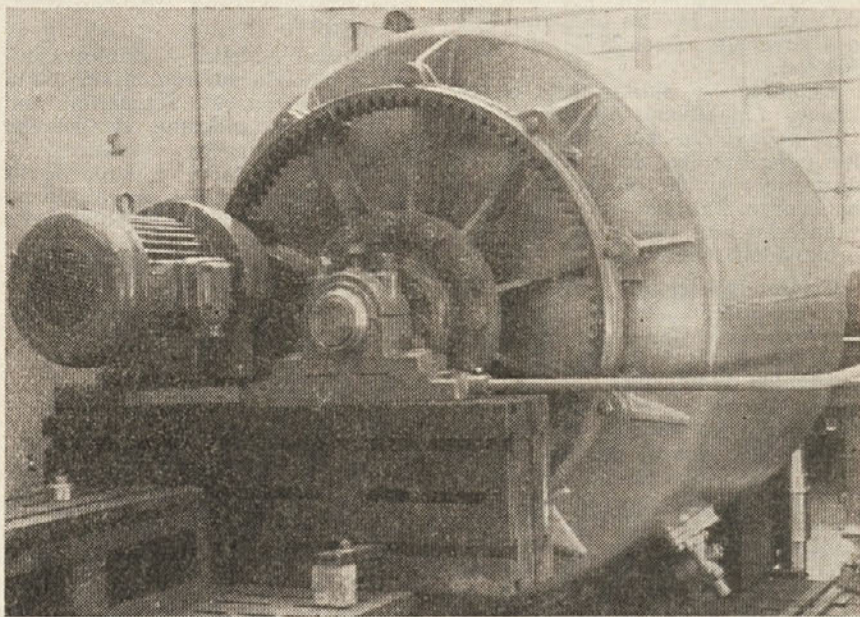
Dovolj mleta gmota se izpusti iz bobna po koritu v zbiralni bazen, nameščen pod mlini, ki je opremljen z mešalom in je nekoliko konične oblike zaradi lažjega mešanja.

S črpalkami se gmota črpa v filterne stiskalnice, ki imajo namen odstraniti odvečno vodo, ki je bila potrebna za uspešnejše mletje in spravitvi gmoto, ki je namenjena struženju v primernejšo obliko za nadaljnjo predelavo.

Filterna stiskalnica je stroj, ki dela na principu povsem podobnem kot vsak cedilnik, razlika je v tem, da se voda iz gmote odstranjuje s silo, ki jo stiskalnica daje črpalka ob strani stiskalnice. Sama stiskalnica je sestavljena iz elementov oz. členov ali obročev med katerimi je napeto platno, ki je močnejše tkano in ne sme odpuščati nitk ali dlačic, ki bi škodljivo vplivale na izdelke. Plošče ali obroči se med sabo tesnijo z vijakom in gre gmota z vodo med obroče nakar se gmota zaradi pritiska stisne na stene platna oz. perforiranega železa, voda pa odteče (se izcedi) v odtočno cev. Čas, ki je potreben, da se neka gmota filtrira je prav različen in zavisi od

ima za nalogo s podtlakom (vacuum) izvleči iz gmote zrak, ki se v njej zadržuje, od tod tudi ime vacuum gnetilec. Funkcijo gnetenja imajo polži, ki tudi služijo za transportiranje gmote v želeni smeri proti izhodišču kjer je nameščen ustnik, ki daje gmoti želeno obliko.

Tako predelana in oblikovana gmota (navadno je v valjih raznih premerov) se praviloma hrani za nekaj časa (več časa, ko je hranjena in odležavana — toliko je boljše zaradi reakcij, ki se ta čas v materialu vršijo) v vlažnem prostoru in ta proces odležavanja imenujemo zorenje gmote. Gmota, ki gre brez predhodnega zorenja takoj



Kroglični mlin za moko mletje

plastičnosti (mastnosti) materialov, ki gmoto sestavljajo, od sile v črpalki, od potrebne vlage, ki jo naj ima gmota po filtriranju, itd. Tako predpripravljena gmota pa ima še mnogo napak, ki jih proizvodnja ne akceptira in so v keramiki zelo pogoste. Te napake so: gmota je še nehomogena po strukturi, ni pregneta do gladkih površin, ima veliko zračnih por (luknjic) v svoji strukturi, je v neprimerni obliki, ki jo zahteva proizvodnja v razne namene itd. Vsi ti nedostaki in pomanjkljivosti se odpravijo tako, da se gmota predela še na vacuum gnetilcu. Vacuum gnetilec je stroj, ki v principu spominja na domač strojček za rezanje mesa, vsa razlika je v tem, da je veliko večji in ima v svojem sistemu vgrajeno komoro, ki

v proizvodnjo ima notranje napetosti zaradi močnega gnetenja... in kot takšna je neprimerna zaradi nevarnosti, da se pri oblikovanju oz. sušenju te napetosti umirijo tako, da izdelki enostavno popokajo ali se kako drugače deformirajo. (Primer izredno vestne predprave materialov in gmote so bili in so delno tudi še Kitajci, ki so zorenje smatrali za toliko pomembno, da so ga vršili tudi v času 40 do 50 let!, kvaliteta njihovih izdelkov pa je tolikšna, da je merilo idealnosti v keramični stroki).

Gmota, ki je namenjena za vlivanje asortimenta se v osnovnih surovinah ne razlikuje mnogo od gmote namenjene struženju izdelkov, raz-

(Nadaljevanje na 9. strani)

(Nadaljevanje z 8. strani)

lika je v glavnem ta, da ima livna gmota dodatke, ki omogočajo vlivanje (viskoznost) izdelkov. Te dodatke imenujemo elektrolite in so v uporabi naslednji: vodno steklo, soda, natrijev pirofosfat... se pa gmoti lahko dodajo nekatere substance, ki povečajo viskoznost (livnost) gmote, a so neškodljive (viskoza, razna olja...). Glavni faktor, ki omogoča vlivanje je večji odstotek vode, ki v ugodnejšem primeru naj ne presega 35% dodatka, računano na suho težo surovin.

STRUGARNA

Dobro pripravljena gmota je mentalno razdeljena v dve skupini, ki sta namenjeni struženju izdelkov z ozirom na zahtevano tehnologijo in sicer v mehko gmoto (nekoliko

no in položi v sušilni regal (ali sušilno omaro oz. komoro). Zaradi absorptivne lastnosti mavčnega modela, ki vpija vlago iz artikla, izdelek nekoliko odstopi od modela in tako omogoči, da se lahko izdelek sname raz model, se po potrebi na robovih retušira in odlaga na finalno sušenje z maksimalno vlago do 2%.

Najbolj primitiven stroj za oblikovanje s struženjem je nožno vreteno, ki pa se v modernih tovarnah v glavnem ne uporablja za industrijsko proizvodnjo zaradi svoje nizke produktivne sposobnosti (uporablja se le za specialne oblike prototipnih vzorcev ovalne ali podobne oblike oz. za tako imenovano prostolončarsko izdelovanje votlih izdelkov).

Nekoliko sodobnejša so vretena podobne konstrukcije le, da imajo

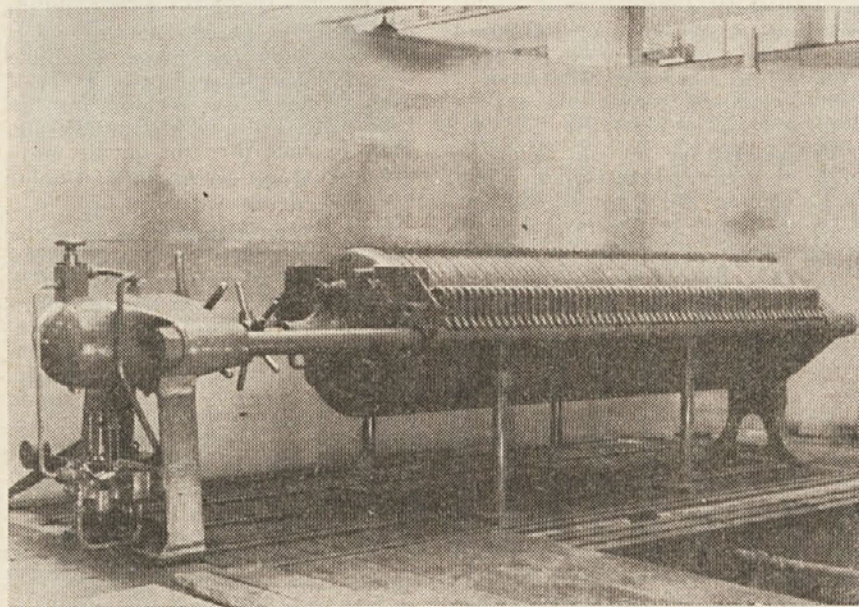
ra' pa so avtomati (ki jih ima tudi naša tovarna pripravljene za montažo), ki imajo princip dela spremenjen v toliko, da dosedanj klasično šablono zamenjuje greta rotacijska glava (ca. 180°C), ki drsi in pritiska na gmoto položeno z dodajalcem na model izdelka, ga greje in tako onemogoči prijemanje gmote na roto-glavo (prej šablono). Izdelek izdelan na tem stroju je toliko precizen, da mora odpasti vsako površinsko retuširanje, posnamejo se le robovi izdelka) stično mesto roto-glave in modela) in prav nič več! Tudi ta stroj zahteva zaradi produktivnosti izdelkov ter transport do vlaganja v peč, v nasprotnem primeru stroj ne more biti polno izkoriščen in se slabo amortizira. (Popolen avtomat izdelan na podobnem principu v USA je veliko večji, ker ima celoten sistem teh roto-glav, a ima kapaciteto ca. 200 tisoč kom. izdelkov (8 ur popolnoma pripravljenih za 1. žganje! -op-).

Zelo važna operacija pri struženju izdelkih je njih vestno sušenje, ker je velik odstotek vlage v fizikalnem smislu nevaren pri žganju v kateri koli peči. Vsak artikel narejen iz naše gmote ima svojo strukturo, ki je v odvisnosti od predelave in izdelave različna in relativna. Vsak izdelek ima neko svojo pozornost, ki pa ima za posledico to, da lahko vpija vlago v določenem odstotku s katero gre na sušenje ali v peč. Vлага je v steni razporejena v kapilah vezana skozi celoten prežek enakomerno. Ko se sušenje prične, voda, ki je površini najbližja izhlapi najprej nato pa se pri počasnem sušenju proces izhlapevanja nadaljuje, če pa je sušenje prehitro, se tok vode v kapilari prekine in ostane vlaga v črepinji. Pri žganju se vlaga iz notranjosti črepinje hitro izhlapeva, dilatacije, ki nastanejo v materialu izhod zaprejo in črepinja počne.

Sušilnice, ki pridejo v keramiki najbolj v poštev so v odvisnosti od namena dokaj različne, v principu, da se vsako sušenje naj vrši počasi, pa so vse enake. Konstrukcijsko jih lahko razdelimo v kontinuirne in diskontinuirne. Za zelo počasno in neserijsko sušenje zadostujejo komorne sušilnice brez notranjega transporta in imajo ventilacijo za odvajanje odvečne vlage.

Za večjo produktivnost so primernejše komorne sušilnice z notranjim transportom nekakih stolaž vezanih z Gallovo verigo in vso potrebno armaturo za ventilacijo in dovajanje toplote.

Veliko se uporabljajo sušilnice na principu tunela in urejenim transportom (za velike kapacitete zelo so podobne našim tunelskim pečem) itd. Naravno sušenje je zelo ugodno, kar zadeva izdelke in njihove last-



Filterna stiskalnica

večji odstotek vlage) iz katere se izdelujejo sklede... ter trdo gmoto za struženje izdelkov zunaj modela: razni krožniki, podstavki, pladnji.

V valje izvlečena gmota na vacuum gnetilcu se na posebni plan-rotu vrtiljki razreže na liste (»palačinke«), ki imajo dimenzijo prirejeno velikosti modela zaželenega artikla. Tako razrezan valj se dostavlja na delovno mesto oz. stroj, ki izdeluje artikel nakar se na model, ki je položen na stružno rotacijsko vreteno, položi list gmote, izstisne se zrak in daje s šablono končna oblika izdelka od zunanje strani, notranjo obliko daje model. (pri asortimentu kot so sklede je zadeva ravno obrnjena) šablona daje notranjo obliko, model pa zunanjo. Po končnem oblikovanju se izdelek z modelom sname raz vrete-

pogon z elektro motorji, imenovana — keramične stružnice oz. vretena.

Izpopolnjena stružna vretena, ki imajo samostojni pogon, na pogon prirejeno ročico z nameščeno šablono, a jim je potrebno dodajati gmoto in modele se imenujejo polavtomati. Takšen polavtomat je mogoče videti v KIL in je namenjen za izdelavo lončkov, skodelic za belo in črno kavo ter fildjank v vseh oblikah. Tako produktiven stroj ima svoj smisel le če je povezan s takojšnjim odvzemom izdelkov na sušenje, to je s sušilno transportno komoro prirejeno tako, da se izdelki na nasprotni strani komore lahko finalizirajo z eventualno retušo in se takoj transportirajo v peč.

Višek preciznosti, produktivnosti in mehanizacije za serijsko proizvodnjo v tovarnah srednjega kalib-

(Nadaljevanje na 10. strani)

Ko sem bil star 5 mesecev so me ukradli

Na posredovanja uslužbenca Zavoda za posredovanje dela v Murški Soboti tov. Hakl Jakoba je dobil dne 19. 8. 1965 delo kontrolorja surovih izdelkov v naši tovarni tov. Vrečič Koloman. Prišel je brez osebne izkaznice, delavske knjižice, brez državljanjskih pravic, skratka, prišel je brez vsega. Ko smo ga vprašali poteh dokumentih je odgovoril, da jih nima. Ne more dobiti potrdila o rojstvu kar pa je predpogoj, da dobi druge dokumente. »Rojen sem med vojno, menda na Madžarskem«, je dejal in nadaljeval:

Spominjam se svojih predšolskih let, ko sem hodil v otroški vrtec v »SOMBATHELJU« na Madžarskem. Svoje »starše« sem imel rad. Bila sta mi dobra. »Oče« se je pisal KOVAČ KARLO, »mami« pa, mislim, da je bila ROZA. V jeseni leta 1948, ko sem bil star že pet let in pol, je prišla na moj dom neka ženska, katero je spremljala sestra mojega očeta in me povabila naj sedem zraven nje na njeno dvokolo: vsega tega se spominjam zelo medlo. Odpeljala me je na železniško postajo »Sombathelj«. Tam mi je dala nekaj slaščic, keksov in me pustila na peronu. Tam sem čakal zelo dolgo sam, jokal sem več ur, dokler ni prišel nekdo po mene. Ne spominjam se več kdo je bil. Spominjam se samo, da me je neka nepoznana ženska z vlakom pripeljala v BANATSKO Miloševo v Jugoslaviji. V tem mestu me je dala v otroški dom, kjer sem dovršil prvi razred osnovne šole, seveda v madžarskem jeziku. Znal sem tudi nekaj srbohrvaščine, katere sem se po vsej verjetnosti naučil že na Madžarskem. Upravnik tega otroškega doma je bil tov. TISMAN Dušan. Spominjam se tudi svojih součencev, ki so se pisali: Josipovič Tijosav, Živič Branislav, Kihanovič Radko, Rakič Milan, Kovačević Jova in Riksver Jakob. Ko sem živel v tem domu sem bil enkrat tudi

močnejše bolan in so me odpeljali v Pančevo v bolnišnico na očesni oddelek.

Nekega dne v letu 1950 sem bil na hitro preseljen s svojimi sotovariši v vas Mol, ki leži v Bački. V tem mestu sem bil približno eno leto in pol, tako, da nisem mogel dokončati tretjega razreda osnovne šole. V šoli sem se še vedno učil v madžarskem jeziku. Moji sošolci pa so bili:

Mladenovič Njegoš, Prašič Miloš, ostalih pa se ne spominjam več. Moj učitelj je bil Muškinja Nedeljko, ne spominjam pa se imena upravitelja šole, ki me je za vsako malenkost pretepal s pasom. Po enem letu in pol bivanja v tem domu so letega spremenili v dom za žensko mladino, naš dečke pa so poslali v novo otroško zavetišče v Stari Bečej. V tem času sem se že toliko navadil srbohrvaškega jezika, da mi je madžarščina postala težka.

Vpisal sem se v šolo, kjer so učili v srbohrvaškem jeziku. V tem domu sem dovršil 6. razred osnovne šole, en razred sem ponavljal. Tudi iz tega kraja se spominjam nekaterih imen: upravnik je bil Ristič Rajko, učitelji pa: Stoparski Živko, Vračarič Pavle, Radović Aco in Madmadžev Vera. Tu sem prvič slišal, da Kovač Karlo ni moj oče in da njegova žena ni moja mati. Upravnik Ristič Rajko mi je namreč ob neki priliki rekel, da imam mater in da ji je ime Marija ter, da živi v Sloveniji. Zanimivo je to, da kolikor se spominjam, na te upravnikove besede nisem prav nič reagiral in postavil na to kakršnokoli vprašanje, verjetno sem se že toliko navadil živeti med svojimi sošolci v otroškem domu, da staršev enostavno nisem pogrešal, zato mi je ta upravnikova izjava šla pri enem ušesu notri na drugem pa ven. Tudi nisem spraševal zakaj ništa moja starša Kovač Karl in Roza. S svojimi sošolci se nisem nikdar razgovarjal o mojih ali njihovih stariših in me ni zanimalo ali jih kdo ima ali ne. Tudi oni niso nikdar načenjali takšnih razgovorov.

Dne 11. avgusta 1958 smo se ob treh zjutraj z vlakom odpeljali v neznano. Nobeden od naših vodičev nam ni hotel povedati kam gremo. Naslednjega dne smo se ustavili v mestu Arandjelovcu v Srbiji. V tem mestu smo stanovali v otroškem domu »Milan-Iljič-Ciča«. Nadaljeval sem osnovno šolo in dovršil sedmi in osmi razred. Spominjam se še upravnika doma »Dane Milovanič« in dveh vzgojiteljev, Mihajla Anič in Vukašina Perovič. Ko sem

s težavo dovršil osmi razred osnovne šole sem se vpisal v industrijsko šolo keramične stroke v Arandjelovcu, katera je trajala tri leta.

Vse do takrat, dokler nisem bil v tretjem letniku omenjene šole, nisem mnogo mislil na starše. Če pa me je kdo vprašal po njih, sem vedno govoril o Kovač Karlu in Rozi. Zdaj pa, ko sem bil že v tretjem letniku industrijske šole sem pričel razmišljati o moji osebni izkaznici, katero bi že moral imeti, bolj kot na svoje stariše. To sicer ni lepo pa vendar je točno. Tako sem nekega dne odšel k direktorju industrijske šole, tov. Džukanovič Radojku in ga vprašal za moje dokumente s katerimi bi lahko dobil osebno izkaznico. Direktor je imel nekaj mojih podatkov in listin. Skupaj sva odšla na oddelek za notranje zadeve v Arandjelovcu, kjer naj bi dobil osebno izkaznico, tu sem jim na kratko izpovedal od kod in kaj sem. Tam je tudi direktor pustil moje dokumente, ki jih je imel, vendar ne vem kakšne.

Ko sem po dolgem čakanju, da mi notranji odsek v Arandjelovcu izda osebno izkaznico uvidel, da je ne bom dočakal, sem 23. decembra 1962 napisal prošnjo upravi Rdečega križa v Beogradu. Prošnjo sem poslal zato, da mi poiščejo stariše. S tem sem seveda mislil na starše Kovač Karla in Rozo na Madžarskem. Iskati sem jih začel zato, da bi dobil od njih dokumente o rojstvu, katere sem potreboval, če sem hotel dobiti osebno izkaznico.

Ta dva sem začel iskati preko rdečega križa zaradi dvoma ali sta morda kam izginila v letu 1957, ko je tam izbruhnila revolucija, ali sta kje drugje. Po treh tednih sem poslal v Beograd na isti naslov drugo prošnjo v kateri sem bolj podrobno opisal moj življenjepis in priložil svojo sliko. Po dveh mesecih mi je rdeči križ iz Beograda sporočil, da so pričeli iskati moje starše. Drugo njihovo pismo sem sprejel v mesecu marcu 1963, v katerem mi sporočajo, da je moja mati Vrečič Marija in da živi v mestu Stahovec št. 7 pri Murški Soboti. Pismo je v razredu industrijske šole prečitala predavateljica doma in zbudila v učencih veliko presenečenje. Čudno, jaz sem to sprejel precej ravnodušno čeprav tega nisem pričakoval. Ker sem bil tik pred zaključnim izpitom, nisem takoj odšel na dom svoje matere ampak sem ji pisal, da sem njen sin in da naj me čimprej obišče. Domneval sem, da ne pozna dobro poti do Arandjelovca pa sem ji zato opi-

STROKOVNA EKSKURZIJA PO KIL

(Nadaljevanje z 9. strani)

nosti je pa neprimerno zaradi zavzemanja velikih površin in počasnega procesa.

- Uspeh pri sušenju zavisi od:
- velikosti (hrapavosti) površine
 - hitrosti odstranjevanja odvečnega vlage
 - višine temperature
 - od lastnosti materiala (plastičen)
 - od konstrukcije izdelka itd.

I. Z.

(Nadaljevanje na 11. strani)

Naš dopust

KO SEM BIL STAR 5 MESECEV SO ME UKRADLI

(Nadaljevanje z 10. strani)

Razveseljivo je dejstvo, da je med člani našega kolektiva vedno več zanimanja za izkoriščenje dopusta ob morju in prav je tako, saj si le tako delovni človek obnovi sile, potrebne za nadaljnje uspešno delo.

Naša tovarna je imela v letošnjem letu na razpolago 12 ležišč, od tega kot član Počitniške skupnosti Zalec 6 v Biogradu na moru in kot član Počitniške skupnosti Ljubljana-Siška 4 v Selcah in 2 v Omišlju na otoku Krku za čas od 1. junija do 15. septembra. Skupaj je lahko v 11 izmenah letovalo po 12 ljudi 10 dni.



Biograd na moru

Ležišča so bila, razen prvih 15 dni v mesecu juniju in od 1. do 15. septembra, v celoti zasedena. V mesecu juliju in avgustu pa zaradi pomanjkanja prostora marsikateremu letovanju sploh nismo mogli omogočiti.

Skupaj je letovalo:

- V Biogradu na moru
- 5 članov kolektiva
- 27 ožjih sorodnikov (žena, mož, otroci)
- 8 ostalih
- V Selcah
- 16 članov kolektiva
- 16 ožjih sorodnikov
- 5 ostali
- V Omišlju — Krk
- 9 članov kolektiva
- 5 ožjih sorodnikov
- 2 ostala

sal važnejše železniške postaje od Murske Sobotice do Arandjelovca in kje naj presede. Vsak dan sem hodil na železniško postajo čakati kdaj bo prišla, vendar zaman. Po nekaj dneh sem začel sumiti v resničnost najdene matere. Po dveh tednih pa sem le dobil njeno pismo, pisano po drugi osebi, ker je mati slabo pismena. Sporoča mi, da me ne more obiskati, ker je siromašna. Poslal sem ji takoj 10.000 din. Dne 22. maja sem dobil telegram od matere, da pride drugi dan na obisk. Poleg mene, direktorja industrijske šole in večjega števila mojih součencev je čakalo na železniški postaji v Arandjelovcu tudi mnogo novinarjev in ostalih ljudi, da bi videli mojo mater. Jaz sem čakal neverjetno hladnokrvno, pripravljen, da stopi k meni kakršnakoli ženska in mi reče: »Jaz sem tvoja mati«. Resnici na ljubo moram priznati, da tudi po sprejemu, ki je bil zelo slovesten, nisem čutil v sebi tistega kar vem, da čutijo drugi ljudje ob svojih materah, toliko sem se navadil živeti brez nje. Pri meni je ostala osem dni. Med tem časom sem opravil v industrijski šoli izpit za kontrolorja keramičnih izdelkov. Direktor Džukanovič Radojko mi je ob slovesu podaril ročno uro, materi pa jedilni pribor. Tako sva odšla proti domu v Slovenijo.

S k u p a j

- 59 članov kolektiva
- 48 ožjih sorodnikov
- 15 ostalih

Iz pregleda je razvidno, da bi lahko letovalo še več ljudi, če bi izkoristili tudi prve dni junija in čas od 1. do 15. septembra, vendar obstoji bojazen, da je te dni še hladno oz. že hladno in za dopust neprijetno vreme. V resnici pa je največkrat ravno v tem času najlepše.

Direktor šole je prišel pozneje na dom moje matere in prinesel naši slabo stoječi družini nekaj denarja (lep primer).

Denar, ki sem ga prinesel iz Arandjelovca in denar, ki ga je prinesel direktor Džukanovič Radojko pa je kmalu pošel. Začel sem iskati službo. Na zavodu za posredovanje dela v Murski Soboti sem spoznal tov. Kralj Jakoba, ki mi je našel delo v Keramični industriji Liboje.

Po pripovedovanju moje matere:

Za časa vojne, bilo je v letu 1945, je bila moja mati izgnana iz kraja Satahovci pri Murski Soboti, od Madžarskih fašistov, na Madžarsko v mesto Sombathelju, kjer je morala kmalu v porodnišnico in je dne 15. 5. 1945 rodila mene. Po odhodu iz bolnišnice je delala pri kmetu Kovač v Sombathelju. Pri petih mesecih moje starosti je prišla na dvorišče omenjenega kmeta neka godba in pričela močno igrati, moja mater pa so takrat poslali po nekem opravku. Ko se je vrnila ni bilo mene in godbe nikjer več. Povprašala je po meni, toda zaman. Šele nekaj časa pozneje je izvedela kje sem in me je uspela ukrasti in zbežati z menoj v Mursko Sobotu. Kmalu nato je dobila od madžarske oblasti sporočilo, da me mora takoj vrniti na Madžarsko.

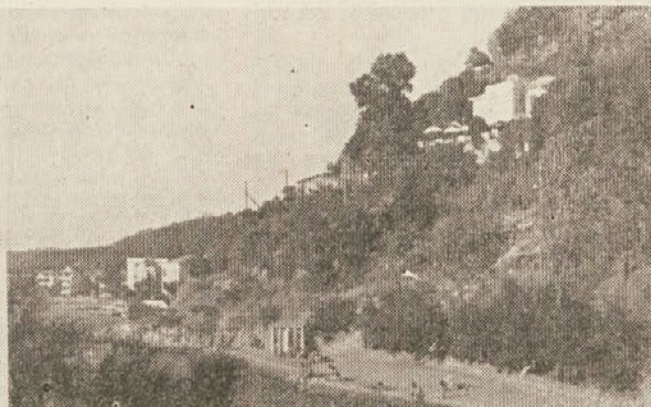
Ni mi znano, kdo me je privedel do Kovača Karla v Sombathelju na Madžarsko.

V razgovoru s koristniki dopustov je razbrati, da so bili z izbiro kraja, prenočiščem in hrano zadovoljni, vendar pa ne bi bilo napačno, če bi morebitne predloge za izboljšanje iznesli v našem glasilu ali pa jih sporočili UO sindikalne podružnice tovarne.

Za prihodnje leto nameravamo obdržati še iste kraje za letovanje, za ljubitelje gora pa bi lahko dodali še Kranjsko goro ali Pohorje, vendar le, če bo zadosti prijavljenec. vg



Selcah



Omišalj — Krk

Sklepi centralnega delavskega sveta

Na 18. rednem zasedanju centralnega delavskega sveta se je obravnavala HTV služba v podjetju in inventurni elaborat.

Pod točko 3 dnevnega reda je DS sprejel na znanje poročilo inšpekcije dela. V poročilu so bile ugotovljene pomanjkljivosti na področju HTV službe v podjetju.

Na podlagi napak, ki so bile ugotovljene od strani inšpekcije, je DS sprejel določene sklepe.

Sklepi so bili zavzeti za daljše obdobje.

Ugotovljeno je bilo, da je bila tudi HTV komisija v preteklem letu nedelavna, kar je bil vzrok, da niso bila ponovno ocenjena delovna mesta, katerim pripadajo zaščitna sredstva in so tako nekateri ostali brez zaščitnih sredstev.

Navedem naj sklepe, katere moramo dosledno izvrševati, če hočemo, da bo HTV služba v našem podjetju vsaj toliko urejena v kolikor so finančna sredstva na razpolago.

1. Delavski svet je v celoti sprejel na znanje že zgoraj navedeno poročilo inšpekcije dela in smatra, da se mora v bodoče to stanje vsekakor izboljšati.

2. Delavski svet ugotavlja, da je za izvrševanje nalog po vprašanju HTV službe v podjetju nujno nastaviti varnostnega tehnika.

3. Delavski svet je na svojem zasedanju izrekel ukor komisiji za HTV službo. Ukor naj bi bil opozorilnega značaja, in naj bi vplival v bodoče na pozitivno delo komisije.

4. V bodočem letu bo potrebno urediti delovne prostore gmote, izvršiti bi se morala popravila podstrešij in prekriti streho nad modelarno.

5. Zaradi prehodov za delavce, ki niso vidni in ki morajo biti prosti, naj bi se po končani rekonstrukciji ti prehodi označili.

6. V letu 1964 se mora obnoviti del električnega omrežja, ki mora odgovarjati obstoječim predpisom varnosti na tem področju.

7. Dosledno naj se izvaja določilo pravilnika HTV službe, ki določa, da se morajo obratni prostori enkrat letno prebeliti. Beljenje ni samo zaradi čistoče obratov, ampak istočasno kot dezinfekcijsko sredstvo.

8. V letu 1964 naj se izvršijo obvezni zdravniški pregledi in to v obratih, ki so zdravju škodljivi. Ti obrati so: strugarna, livarna in mota, kjer je opaziti pojave silikoze. Pregled velja za delavce, ki so nad 3 leta zaposleni v teh obratih.

9. Vse nezdge naj bi HTV komisija preverila in o ugotovitvah obveščala kolektiv ter tako vplivala na zmanjšanje nezdge.

10. Da bi se služba prve pomoči v podjetju izboljšala, je DS sprejel sklep, da se iz večjih odelkov usposobi osebe za to službo. Po možnosti naj bi te osebe v letu 1964 obiskovale tečaj prve pomoči.

11. Da bi se kolektiv laže obvaroval raznih nezdge, kot tudi da bi člani kolektiva znali ukrepati pri raznih nezdgedah (požar), naj bi se v letu 1964 vršili seminarji po grupah.

Podjetje je zaradi rekonstrukcije strugarne prešlo s 1. novembrom 1963 v poizkusno proizvodnjo. Zaradi poizkusne proizvodnje se mora napraviti obračun poslovanja za dobo 10. mesecev, t. j. od 1. 1. do 31. 10. 1963. V zvezi z obračunom pa je bil izvršen splošen popis materiala.

Pri obravnavi inventurnega elaborata je delavski svet sklenil, da se ugotovljeni viški preknjižijo na izredne dohodke, a manjki na izredne izdatke podjetja. Za nekatere manjke pa se je obremenilo upravitelje materialov.

Delavski svet je ugotovil, da se je v preteklih letih vršil odpis izrabljenih osnovnih sredstev in drobnega inventarja pomanjkljivo, zaradi tega je sprejel sklep, da se postavi komisija, katere naloga naj bi bila mesečni pregled izrabljenega materiala in se na podlagi ugotovitve izda nalog za odpis. Odpisani material pa se naj vskladišči v za to določeno skladišče.

Predlog članov komisije naj bi bil predložen na naslednjem zasedanju.

Bolezni in nezdge

Pri analizi boleznin in nezdge za čas od 1. 1. do 31. 10. 1963 ugotavljamo,

da je odstotek boleznin precej večji napram predvidenemu odstotku za našo stroko.

Prikaz boleznin do 30 in nad 30 dni.

	do 30 dni	nad 30 dni	nadomestila za nezdge
Boleznine v KIL	37.459 ur	34.678 ur	14.756 ur
Boleznine v opekarni	3.521 ur	1.788 ur	836 ur
Skupaj:	40.980 ur	36.466 ur	15.592 ur
Izplačana nadomestila do 30 dni	3.450.445 din		
Nadomestila za socialno zavarovanje	2.743.842 din		
Nerazčiščeni znesek — razlika	706.602 din		

Podjetje je plačalo za dobo 10 mesecev 5.219.810 din dodatnega socialnega prispevka. Po novi uredbi izplačuje podjetje boleznine do 30 dni, katerih znesek se bonificira pri Komunalnem zavodu za soc. zavarovanje v meji 1,48% obračunske stopnje za našo stroko. Če presežemo to stopnjo, se podjetje obremeni z dopolnilnim socialnim prispevkom. Razumljivo je, da smo v 10 mesecih plačali le precejšnjo vsoto dopolnilnega prispevka, kar nam da misliti kako vplivati na znižanje tega prispevka, ki bremeni naše osebne dohodke. Omeniti moramo, da so v bolezninah nad 30 dni zajete v glavnem porodnice, katerih pa v našem podjetju ni malo, saj je od skupnega števila zaposlenih 59,06% žena. Da se je ta odstotek boleznin v tem letu povečal, je vzrok tudi to, da so bili v teku leta trije delavci v bolniškem staležu skoraj vse leto. Bila sta tudi dva primera, ko sta delavca bolevala zaradi poškodb po tretji osebi izven dela, za kar pa se je vložil pri Občinskem sodišču odškodninski zahtevek. Upravni odbor je po teh vprašanih razpravjal in prišel do zaključ-

ka, da bi se s Kom. zavodom za soc. zavarovanje pogovorili glede odstotka, ki je določen za naše podjetje, da bi se isti znižal iz razloga, ker je v našem podjetju zaposlenih veliko število žena.

V desetih mesecih t. l. je bilo skupaj 42 nezdge, od tega 39 na delu in 3 nezdge na poti v službo in domov. Vzroki nezdge so bili največkrat padec, urez, opeklina, udarec ob predmet in slično.

V letu 1962 smo ugotavljali, da so se nezdge zmanjšale za 11 primerov, žal pa moramo ugotoviti, da je samo v desetih mesecih tega leta 13 nezdge več kot v lanskem letu. Analiza o vzrokih nezdge nam pove, da so vzroki največkrat nepoučenost delavca na delovnem mestu na nevarnosti, ki mu pretijo na njegovem delovnem mestu.

Gornja dejstva nam narekujejo nujno nastavitve varnostnega tehnika, ki se bo izključno bavil samo s problemi varnosti pri delu. Če se bodo sproti odpravljale napake, ki povzročajo nezdge in če bodo delavci o nevarnosti poučeni, smatramo, da se bo število nezdge znatno zmanjšalo.

Razmišljanja ob letošnjem občnem zboru Svobode

Konec meseca oktobra je bil občni zbor Svobode Liboje. Na njem smo pregledali naše dosedanje delo in nakazali smernice za bodoče delo.

Problemi, ki jih srečujemo pri našem delu, so vsak dan številnejši. Veliko se sliši, da amaterizem ne krije več kulturnih potreb in da kulturna dejavnost pada. Če pa pogledamo to stvar natančneje, vidimo, da so postali izvori kulturnih dobrin kvalitetnejši in dostopnejši večjemu številu občanov in da jo z ustanovitvijo delavskih univerz in z razvojem delavskega samoupravljanja, odpadla tudi potreba po posebni idejno politični vzgoji v okviru Svobode.

Delo v našem društvu se je odvijalo predvsem v raznih sekcijah. Uspehi posameznih sekcij so bili odvisni od zainteresiranosti članov oziroma odgovornosti vodilnih ljudi, nič manj pa tudi od finančnih sredstev. Najbolj delavna sekcija je vsekakor bila glasbena sekcija, ki šteje 52 članov in so imeli 50 samostojnih nastopov, sodelovali so tudi kot najmlajša godba na prvi reviji mladinskih godb v Trbovljah ter na vseh proslavah v kraju in na občinskem prazniku.

Vsekakor gre velika zasluga pri tem kapelniku tov. Kovač Francu in požrtvovalnosti članov celotnega ansambla.

Težave, na katere naleti ta sekcija, so predvsem finančnega značaja. Godbeniki nimajo ustreznih oblek

in pri njihovih nastopih izven kraja se to še veliko bolj opazi.

Ansambel Veseli Libojčani se zopet oglašajo in nas s svojimi izvajalnimi presenečajo na družabnih večerih.

Pevska sekcija je letos ponovila spevoigro »Na planincih naših« in z njo gostovala v Drešnji vasi.

Moški pevski zbor je s svojim delom prenehal, prav verjetno zaradi pomanjkanja časa, prav v zadnjem času pa je začel z vajami zbor upokojujencev.

Smučarska sekcija se že pripravlja na zimo, preureja 15-metrsko skakalnico tako, da bo sekcija pripravljena, ko bo zapadel sneg.

Knjižnica ima evidentiranih preko 750 knjig, ugotavlja pa se, da je število izposojevalcev zelo majhno, saj je bilo lansko leto prebranih samo 265 knjig. Mislimo, da bi v dolgih zimskih večerih, ki so pred nami, dobra knjiga bila najboljši prijatelj, zato želimo, da se število obiskovalcev podvoji.

Kinosekcija, ki je v sklopu našega društva močno občuti odvod 20% davka na prodane vstopnice, saj smo za lansko leto na dolgu preko 140.000 din. Povsod po svetu se pomena filmske vzgoje resno zavedajo in ni dvoma, da slabi filmi lahko nevgojno vplivajo na gledalce, gotovo pa je škoda še v tem, da po nepotrebnem zapravljamo dragoceni čas, ko bi medtem lahko počeli kaj bolj pametnega.

Zavedamo pa se, da dokler je ce-

lotno vprašanje postavljeno na komercialno podlago, bomo pač morali gledati tudi slabe filme, upamo pa, da bo kmalu sprememba uredbe glede plačevanja davka in bo za kino sekcijo znatno nižji kot za kinopodjetja.

Še nekaj besed o klubskem življenju pri nas. Tu nismo prišli veliko dalj od besed. Težav imamo s kadri in prostori. UO je bil trdno prepričan, da bodo v letošnjem letu vsaj delno popravili prostore, ki so bili določeni za te namene, toda razen prekritja strehe se ni moglo napraviti ničesar.

Sedaj, ko vsi kolektivi stremijo za tem, da se uvede v proizvodnji 42-urni teden, se moramo resno vprašati, kaj bomo nudili delovnemu človeku v tem prostem času. Mislim, da bodo ravno amaterji tisti, ki bodo morali delovnemu človeku nuditi po končanem delu razvedrilo v klubu, skrb delovnih organizacij pa je, da vso stvar materialno podpro, saj gre to za njihove ljudi.

In na koncu pogledjmo, kdo je bil izvoljen v novi odbor:

Kotar Alojz, rudnik Liboje
Ostruh Tončka, upravitelj Petrov-
če

Feldin Martina, učiteljica Liboje
Milčinski Blaženka, učiteljica Li-
boje

Kovač Milan, rudnik Liboje
Planinšek Ivanka, učiteljica Li-
boje

Vodovnik Minka, DU Žalec
Popit Drago, Liboje
Bažoh Majda, tovarna Liboje
Germadnik Vili, tovarna Liboje
Tillinger Franjo, tovarna Liboje
Krč Jerica, tovarna Liboje
Čokl Marija, gospodinja Liboje
Kveder Karl, tovarna Liboje

Tončka Ostruh

Zakaj pri nas ni interesa za mladinsko gibanje?

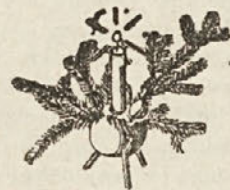
Vsakemu je znano, da je delo mladine pri nas zelo težavno. Prevelika oddaljenost posameznikov preprečuje aktivnost in uspehe. Toda kljub tem težavam se da marsikaj doseči. Volja, interesi ustvarjenosti želja do določenega cilja bi vodili v večje gibanje. Vem in prepričana sem, da je možno pri nas ustvariti interesantne točke, ki bi mladinke in mladince pritegnili k sodelovanju. Npr. na razpolago imamo več športnih ekip. Pristopimo lahko k strelski družini, v njej do sedaj ni vključeno dosti mladincev. Treningi bi se morali organizirati redno, tako, da bi lahko uspeli na tekmovanjih pokazali dobre rezultate. Tudi med seboj bi organizirali tekmovanja z zračno in malokalibrsko puško. Dobre strelce pa bi nagradili s skromnimi nagradami, ker tudi s tem bi vlili v nje čut,

voljo in veselje do nadaljnega bolj aktivnega sodelovanja.

Podobno vključevanje bi naj izpolnilo tudi kakšno manjšo dramsko ekipo, šahovsko ali smučarsko.

Nekaj kar bi gotovo pokazalo uspehe in interese pri nas, pa bi bile plesne vaje, ki bi verjetno pokazale prvi korak k sodelovanju. Prepričana sem, da ne bo nihče od nas zamudil te priložnosti. K temu bi nam seveda po naši želji in prošnji pripomogel tov. Gorenjak, ki se sigurno ne bo odrekel kot izvoljeni požrtvovalen dober učitelj in voditelj plesa. Menim, da bi se res s tem pričelo kulturno življenje naših mladincev. Nihče naj ne trdi, da se pri nas ne da storiti kaj dobrega s strani mladincev. Nekje se morajo odpreti vrata v lepšo bodočnost organizacije.

FS



Celotnemu kolektivu
čestita k Novemu letu

Uredniški odbor
»KERAMIKA«

Dopisujmo v naš list!

Ta objava je bila že večkrat v našem časopisu. Na žalost ugotavljamo, da dopisujejo po večini eni in isti in da je število dopisnikov zelo malo, in je razumljivo, da naš časopis nima tiste pestrosti in zanimivosti, kot si nedvomno žele bralci našega kolektiva.

Želeti je, da bi se število dopisnikov povečalo tako, da bi naš časopis vsebinsko bolj obogatel ter postal splošna tribuna vsega dogajanja v podjetju.

Vprašamo se, o čem naj bi se pisalo? Premalo ali nič ni bilo do sedaj napisanega iz razprav svetov EE. Verjetno bi tudi ostale v kolektivu zanimalo kakšne probleme so reševali na svojih sejah in kako so jih rešili. Problemi so sigurno bili, saj smo se vsak dan srečevali s težkočami v podjetju. To, da ni sposobnih v ekonomskih enotah, da bi napisali par vrstic, ni verjeti. Upravni organi so na svojih sejah ugotavljali, da manjka discipline, tako na delovnih mestih, kot tehnološke in planske discipline. Zdravo bi bilo za celotni kolektiv, ko bi se kdo predrznil in bolj konkretno opisal zakaj discipline ni, in podal smernice za odpravo teh napak.

Naše bralce sigurno tudi zanima, jo prizadevanja laboratorija za izboljšanje kvalitete naših izdelkov. Nič napačnega bi ne bilo, če bi se od časa do časa oglasili s svojimi težavami.

V podjetju imamo razvojni center, katerega skrb je nenehni študij na novih izdelkih. Veselilo nas bi, ko bi bilo kaj napisanega o perspektivi dela za nove izdelke.

Delavski svet je izvolil nešteto komisij, ki imajo važne naloge v svojem delovanju. Od časa do časa bi morale komisije vsaj nekaj napisati o svojem delu in problemih,

ki jih imajo, ter tako seznaniti kolektiv o funkciji, ki jo opravljajo.

Več naj bi se tudi oglašale družbene organizacije in seznanjale člane kolektiva o svojem delu. Naj omenim samo primer Ljudske tehnike, ki je v tem letu zelo aktivna. Mogoče bi le smel kolektiv vedeti, kakšne uspehe ima Ljudska tehnika pri svojem delu.

Omeniti moramo tudi to, da pri zbiranju dopisov naletimo na izgovore, da nima kateri smisel za

dopisovanje. Mislim, da nismo tako zahtevni in, da eventualne popravke opravi naš korektor.

To malo kritike na račun našega dopisništva, prosim, da ne vzamete zlonamerno. Želeti je, da bi se naš časopis vsebinsko izboljšal, to je možno edino le s tem, da se poveča dopisništvo. Naš časopis naj nam služi za zblizevanje naših idej, skratka naš časopis naj bi odigral eno izmed važnih nalog v podjetju v upravljanju kolektiva.

Uredništvo

Kadrovske vesti

Prišli v mesecu septembru:

Turnšek Edvard, Milošič Jože, Kukec Dragica, Cilenšek Matilda, Galub Marija, Recek Edmund, Basle Engelbert, Vidic Ivan, Tepež Edvard, Jelen Jožef, Štajner Mihael.

Prišli v mesecu oktobru:

Lednik Jože, Klepec Danijel, Bizjak Rudolf, Tepež Božidar, Knez Friderik, Hudorovac Cvetko.

Prišli v mesecu novembru:

Krumpak Franc, delavec; Privošnik Boris, uslužbenec; Merc Ignac, delavec; Fužir Alojz, vratar; Fink Vilibald, delavec; Mlinarič Anton, delavec; Kerk Alojz, delavec.

Odšli v mesecu septembru:

Turnšek Edvard, na lastno željo; Klep Danijel, na lastno željo; Vršič Janez, samovoljna prekinitev; Čater Jožica, samovoljna prekinitev; Žgank Jože, v JLA; Hladin Adolf, v JLA; Robnik Andrej, samovoljna prekinitev; Milošič Jože, v JLA; Džudarič Blaž, v JLA; Končnik Alojz, samovoljna prekinitev; Bučej Anton, samovoljna prekinitev; Govedič Martin, na lastno željo; Fridauer Stanko, samovoljna preki-

nitev; Debelak Ivanka, na lastno željo.

Odšli v mesecu oktobru:

Novak Franc, samovoljna prekinitev; Rener Rudolf, samovoljna prekinitev; Jezernik Franc, samovoljna prekinitev; Cokan Elizabeta, samovoljna prekinitev; Hlep Ivan, samovoljna prekinitev; Videnšek Terezija, samovoljna prekinitev.

Odšli v mesecu novembru:

Mejavšek Karolina, na lastno željo; Koren Jože, na lastno željo; Čater Anton, na lastno željo; Hrovat Danijel, na lastno željo; Karner Marija, na lastno željo; Krajnc Klara, starostno upokojena; Kukec Dragica, po pogodbi; Cokan Marjana, po pogodbi; Novak Neža, po pogodbi; Štajner Miha, samovoljna prekinitev; Draškovič Mirko, samovoljna prekinitev; Novak Ivan, samovoljna prekinitev; Galub Marija, po pogodbi; Cerovski Stefka, na lastno željo; Slemenšek Ana, na lastno željo; Oberčkal Jožefa, po pogodbi; Pusovnik Katarina, po pogodbi; Kiselak Sanda, po pogodbi; Dravec Terezija, po pogodbi; Golobič Marija, po pogodbi; Krempuš Magda, po pogodbi; Arnšek Frančiška, po pogodbi; Pečnik Viktorija, po pogodbi; Bukšek Pavla, na lastno željo.

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

Sprehod izven tovarne po Libojah

Na uspehe pri delu mnogokrat vplivajo okoliščine in razmere izven podjetja. Zato pogledjmo malo čez plot naše tovarne in preudarimo, kaj vse bi se dalo z malo dobre volje, organizacijo dela in malo truda doseči in dosti izboljšati.

Pred nedavnim se je vršil zbor občanov, ki pa je žal ravno s strani naše tovarne bil kljub pestrosti tako slabo obiskan, da se človek čudi takšnemu nezanimanju, saj se je obravnaval sedemletni perspektivni plan.

Če bi vsakdo za dobrobit kraja žrtvoval tedensko vsaj po eno uro, bi bilo stanje tudi v Libojah bolj zadovoljivo kot je. Res je, da se vsakdo trudi, da tudi v prostem času stakne kakšen zaslužek, kar je proti dviganju cen raznim prehranbenim artiklom, našim milim plačam in še morda številni družini, skoraj nujno potrebno, toda eno uro tedensko si najde še tako zaposlen, naj bo to moški ali ženska. Da pa pri tem ne bi omenjala mladinsko organizacijo, za katero sem prepričana, da bi pod pravilno organiziranim delom mnogo napravila. Da se je stanje v Libojah v par letih precej spremenilo, lahko trdimo na podlagi prizadevanj raznih organizacij in požrtvovalnega ter vztrajnega dela nekaterih tovarišev. Leta 1955 je speljana elektrika Liboje—Košnica, dve leti pozneje, tj. 1957 v Brnico, leta 1958 na Sončni hrib in 1906 končno v najoddaljenejši kraj našega teritorija — v Zagrebenu.

Dograjena je bila moderna restavracija, čeravno ni od nje takšnega efekta kot smo predvidevali oziroma pričakovali. Vzporedno z restavracijo je bila dograjena tudi nova šola, štiristanovanjski učiteljski blok, dvanajstanovanjski blok za rudarje in šeststanovanjski blok za naše delavce.

Adaptirani so bili vsi prostori ambulante in pred njo. Napeljana je bila cestna razsvetljava od naše tovarne do libojske šole in Slovenskega dola; izvršila se je regulacija Bistrice. Za vsa ta dela je bilo treba žrtvovati mnogo truda in odpreti mnogo vrat na merodajnih mestih. Včasih so bile težave z nerazumevanjem, drugič zopet ni bilo finančnih sredstev in ne prostovoljne delovne sile. Ako bi sleherni Libojčan sodeloval bi bilo delo prej in z manjšimi stroški opravljeno v korist nas vseh in vsakega posameznika. Na zboru smo torej razpravljali o nadaljnjem delu v sedemletnem perspektivnem planu. Kaj vse je nujno, da se v tem obdobju v Libojah napravi. To bo se-

veda mogoče le s pomočjo kolektivov rudnika, keramične tovarne in celotne občine.

Predvidena je gradnja vodovoda, kar je najnujnejše, saj primanjkuje vode celi libojski kotlini.

Gradnja bi predvidoma stala 45 milijonov din, če k temu prištejemo še predvideni znesek za asfaltiranje ceste Liboje—Petrovče.

Da je cesta do kraja dotrajana in nujno potrebna popravila, bodo predvsem potrdili tisti delavci, ki se dnevno vozijo v službo na relaciji Petrovče—Liboje.

Za regulacijo potoka Bistrica je predvideno 11.000.000 din.

Neurejeni potok povzroča ob neurju veliko gmotno škodo, posebno na cestah. Potrebna je kanalizacija od Slovenskega dola do potoka Bistrica, za kar je predvideno 800.000 dinarjev in razširitev cestne razsvetljave za 8 svetilk, in sicer do »Provizorija« in rudnika Liboje. Predvideni znesek 650.000 din.

Ko gledamo te ogromne številke se nam skoraj zavrti v glavi in si pravimo, saj to skoraj ni mogoče. Res, to ne bo mogoče ustvariti enemu samemu in tudi ne desetim občanom, toda če bomo vsi po svojih močeh prispevali, bo to vse narejeno.

Sklenjeno je bilo tudi, kot nujno, da se cestna uprava bolj zanima za delo na cestah četrtega reda, ker so te skrajno slabo vzdrževane. Nadalje smo govorili, da se določi v kraju posebna komisija, ki bi proučila možnost zazidave prostora nad keramično industrijo, s stanovanjskimi hišami, ker ta zemlja ne odgovarja nobeni kulturi za posevke in tako bi naši delavci pridobili prepotrebna stanovanja. Kar se tiče stanovanjskih zgradb, so nekatere v zelo slabem stanju in je za popravilo teh predvideno 30.000.000 dinarjev.

Nujno je tudi popravilo zgradbe doma Svobode Liboje za kar je predvideno 3.000.000 din.

Za telovadnico in igrišče pri novi šoli je predvideno 10.000.00 din.

Sami vemo, da je na našem območju zaposleno veliko število mater s predšolskimi otroki, kapaciteta vrta pa še zdaleč ne odgovarja, da bi v varstvo sprejela vse otroke, ki se v odsotnosti obeh roditeljev predajajo neprimernemu okolju. Prostori vrta naj bi se razširili in v ta namen bi potrebovali 8 milijonov dinarjev.

Mnogi bodo v te številke podvomili. Podvomili bodo, če bo to kar je predvideno, tudi izvršeno. Toda dvomili so tudi takrat, ko so se začeli kopati temelji za novo šolo,

ki je bila predvidena že sto let le, da se je z delom pričelo, ko je prišel pravi organizator.

Tako je tudi z našim sedemletnim perspektivnim planom. Če bomo vsi k temu pripomogli bo izpolnjen v korist nas vseh.

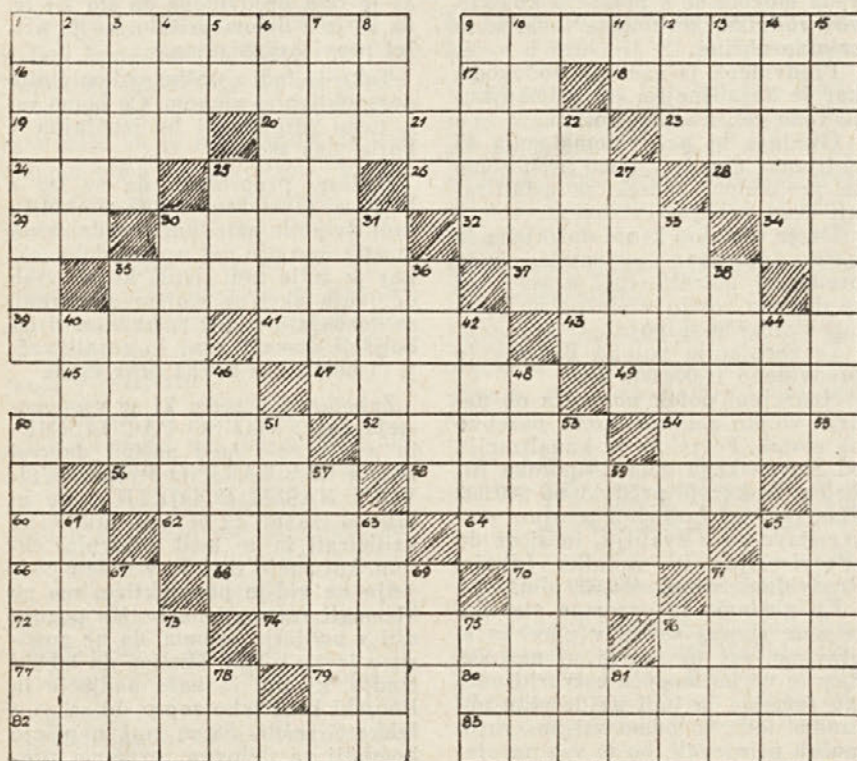
Bodimo prepričani, da se bo z boljšimi razmerami v našem okolišju tudi dvignila storilnost na delovnih mestih in z njo naš osebni dohodek, kar je želja tudi tistih, ki pri vseh delovnih akcijah stojijo ob strani, se norčujejo iz tistih, ki bi radi izboljšali domači kraj in rezali večji in boljši kos kruha prav vsem.

Zaboli me beseda, ki se vsepogosteje čuje: »TO SO PAČ LIBOJE« in pa še celo med našimi delavci »KDO IMA KAKŠNO PERSPEKTIVO V NASEM PODJETJU«. Če bi bili vsi takšni, da bi znali tako črno kritizirati in to med delovnim časom, kot znajo tisti, ki v našem podjetju ne vidijo perspektive, res ne bi mogli računati na boljše pogoje niti v podjetju samem, da ne govorimo izven njega. Mislim, da takšni ljudje, ki jim je naše podjetje in libojski kraj tako zoprni, bi se ga z lahkoto rešili. Samo naj napišejo komisiji za delovno razmerje pravilno odpoved in radi vas bodo rešili, to se ne bi po pravem moglo reči delovnega razmerja, ker dela ne opravljate, ampak celih osem ur večinoma kritizirate in predvidevate kako bi moralo biti, da bi se osem ur primerno zabavali, zato pa dobili toliko, kolikor bi pač potrebovali za razvedrilo, ker tu ga ni »To so pač Liboje. Vsi takšni, kot so omenjeni, že vedo, da se sedemletni plan ne bo izvršen. Tisti pa, ki jim je tovarna drugi dom ali pa še več, pa bodo premislili, se potrudili in skušali prispevati svoj delež.

Tudi Liboje so lep kraj, vsaj za tistega, ki ga gleda z dobrohotnim namenom, ki vidi v njem delavca, ki z vso ljubeznijo dela ne samo za sebe, ampak za dobrobit nas vseh. Da bodo tudi naši otroci imeli dovolj kruha v domačem kraju, da se ne bodo zgubljali v svetu in nam nekoč očitali: »Niste znali urediti razmere v kraju tako, da bi v najbolj občutljivi mladosti lahko ostali v krogu domačih, zato smo v svetu postali nevedni člani človeške družbe. Vi ste krivi, ker niste skrbeli za izboljšanje v podjetju in ne v kraju samem.«

Z delom in ljubeznijo do domačega kraja in podjetja v katerem smo zaposleni, lahko dajemo mladini, ki tako rada zgreši pravilna pota, vzgled in smernice. P. G.

Nagradna križanka



VODORAVNO:

1. zasavsko mesto, 9. glasbilo s ploščami, 16. imovina, 17. samoglasnik in soglasnik, 18. gorski greben, 19. ime basista Pinze (vloga Saljapina), 20. cirkusant, 23. gnezdo os, 24. zelenjava, 25. turški plemič, 26. izdelovalec toaletnih potrebščin, 28. Dwight Eisenhower, 29. kem. znak za erbij, 30. odmerjena pot, 32. druga najvišja gora v Jugoslaviji, 34. igralna karta, 35. prostor za prireditve, 37. mlečni izdelek, 39. ribje jajčece, 41. ime igralke Ekberg, 45. grafični delavec, 45. žensko ime, 47. krdelo, 49. rezultat, prometno sredstvo, 52. kozmetični preparat, 54. država v Aziji, 56. natlačenost, 58. ital. žen. ime, 60. sosednji črki, 62. okras korintskih stebrov, 64. del kozolca, 65. starejši, 66. imajo moški, 68. čer, 70. trd, 71. velika kača, 72. ilegal. ime Iva Ribarja, 74. posestnik, 76. mesto poznano po alki, 77. gradbeni material, 79. kratica sosedne države, 80. pijan človek, 82. podariti, 83. močne luči.

NAVPIČNO:

1. koprneti, 2. visoka gora v Julijcih, 3. emirat v Arabiji, 4. število, 5. zač. imena jugosl. učenjaka v Ameriki, 6. veliki slapovi med ZDA in Kanado, 7. poširalec denarja, 8. ozir. zaimek, 9. m³, 10. smuk skozi zapreke, 11. kratica za loco sigilli, 12. krat. za okrajni ljudski odbor, 13. moška pokrivala na vzhodu, 14. izobrazba, 15. merjasec, 21. znamka težkega avtomobila, 22. ime Gogoljevega Buljbe, 25. zračno zdravilišče v Pirinejih, 27. večati se, 30. materija, 31. neg. nabit ion, 35. vzglavje, 35. ptica pevka, 36. zemljevidna knjiga, 38. zapreka, 40. vpraš. zaimek, 42. spomladanski mesec, 44. žensko ime, 46. skrajšano moško ime, 48. priljubljen šport, 50. kamela, 51. častiljivi starci, 53. naziv za odprt avtobus, 55. azijski narod, 57. prebivalec Anama, poletni mesec-kratko, 61. obrtniški kraj na Gorenjski, 63. pridušeno goret, 65. pesniška oblika, 67. duhovščina, 69. arabski žrebec, 71. po domače Albin, 73. če, 75. priprava za rezanje, 76. praoče Semitov, 78. vzklík bolečine, 81. soglasnik in samoglasnik. Izžrebane bodo tri praktične nagrade.

Rešitev dostavite uredništvu »Keramika« do 15. 1. 1964.

Od vsepovsod

Ali že veste ...

— da doseže nogometna žoga, izstreljena proti голу hitrost 10 km na uro;

— da bi kaplja vode, če bi letela s hitrostjo nekoliko kilometrov na uro prebila precej debelo jekleno ploščo;

— da pri nas v podjetju nekateri ne čutijo razlike med poletnim in zimskim časom.

— da se je začelo zasipavanje kotanj po cesti Petrovče—Liboje s kamenjem vseh dimenzij. Najbolje se počutim, če s prevoznim sredstvom uspešno preskočimo kakšno skalo, pravzaprav pa so prevozna sredstva zelo ugodnih cenah;

— da pomeni Rio de Janerio ime neke brazilske prestolnice ali po naše — januarska sreča. FŠ

Dober mož

»Oh kako sem vesela, da imam tako dobrega moža. Kajne Jože, odkar si me vzel, nisi napravil nobene neumnosti več?

»Nes, odvrne Jože, »to je bila zadnja«.

Čudak

»Igrate ne, kadite ne, pijete ne — s čim pa se potemtakem ukvarjate ves dan?

»Delam!«

»Da, da, vi ste bili vedno čudak!«

Koristni nasveti

— Če se ne bi rad rokoval z Nemci, naprosi naše podjetje, da te predvidi na prakso za izdelavo grafitnih loncev v Nemčijo in za lep čas boš brez skrbi doma;

— če ti bo zaborj za premog služil še samo 1 leto, takoj v naši delavnici naroči drugega, v dveh letih ti ga bodo morda naredili;

— če bi si rad krepil živce, predlagaj, da te dodelijo k eni izmed inventurnih komisij — lepa prilžnost;

— če se ti zdi, da nekdo pravično dela, s tem pa tebi pri zabaščanju škoduje »udri po njem«;

— če imaš previsoke mesečne prejemke in premajhne izdatke, pritoži se na centralni delavski svet;

— če se ti zdi, da naš »Keramik« ni dovolj pester, napiši članek in hvali list. Uspeh ne bo izostal.

Izdaja Keramična industrija Liboje. Urejuje uredniški odbor. Odgovorni urednik Šuler Darko. Izhaja dvomesečno. Uredništvo: telefon Petrovče 1. Tisk ČP »Celjski tisk« Celje.