

# Štoreški ŽELEZAR



15. september 1963  
Št. 9 Leto III

IZVRŠITEV LETNEGA PROIZVODNEGA  
PLANA ZA AVGUST 1963

1. Aglomeracija	66,7 %
2. Elektroplavž	69,9 %
3. Jeklarna	64,1 %
4. Valjarna	65,2 %
5. Siva livarna	67,5 %
6. Livarna valjev	65,6 %
7. Obdelovalnica valjev	67,9 %
8. Samotna	67,4 %

SKUPAJ PODJETJE (brez gredic) . . . . . 66,8 %

ŠTORSKI ŽELEZAR, glasilo delovnega kolektiva železarne Štore — Izhaja vsak mesec — Odgovorni urednik: Stane Ocvirk — Uredniški odbor: inž. Dušan Burnik, Anton Mackošek, Rajko Markovič, Stane Ocvirk, Stane Sotler, Borivoj Wudler, inž. Niko Zakonjšek in Ivan Zmahar — Tiska CP »Celjski tisk« Celje

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA ŽELEZARNE ŠTORE

## Iz ekonomskih enot

Obratni delavski svetovi v vseh ekonomskih enotah so na svojih zasedanjih v mesecu avgustu skupno z sindikalnimi odbori enot posvetili največ svoje razprave polletnemu poročilu o poslovanju. Vsi delavski svetovi so pri obravnavi gradiva, ki govori o polletnem poslovanju posvetili še prav posebno skrb obravnavi rezultatov polletnega dela v svoji ekonomski enoti. Razpravljali so o količinski in kvalitetni proizvodnji, stroških proizvodnje, stroških vzdrževanja, zalogah, izpleni, porabi energije, delovni in

tehnološki disciplini, skratka o vsem, kar je vplivalo na rezultat polletnega dela. Temeljite analize uspehov, pa ponekod tudi neuspehov v ekonomskih enotah, so pokazale, da so člani ODS gospodarsko močno razgledani. Tako kot ODS v ekonomskih enotah, so tudi sindikalni odbori s svojimi člani obravnavali poslovanje v letošnjem prvem polletju. Tako, da je na ta način bilo seznanjenih kar največ članov kolektiva z uspehi poslovanja v prvem polletju letošnjega leta.

## Valjarna

ODS obrata valjarne je bil v preteklem mesecu zelo aktiven pri upravljanju, čeprav je znano, da se zaizvrševanje planskih nalog bori z mnogimi težavami, kot so precej zastarele naprave, nezadovoljiva zaloga ingotov in gredic in drugo. V obravnavi izvrševanja proizvodnje v juliju so ugotovili, da so mesečni plan dosegli v primerjavi z osnovnim takole: 32,8% finih šipk, 37% lahkih in srednjih šipk, 119% vzmeti in 87,3% vzmeti 150 x 14,5 mm. V juliju so opravili tudi nekaj večjih popravil na proizvodnih napravah, zaradi tega so imeli 0,98% zastojev na grobi progi, pri elektroenergiji in generatorskem plinu, dočim so pri porabi TH plina malo nad normativom. Obratni nezdigi so imeli samo 2 in še te lažjega značaja, kar je dokaz, da posvečajo HTV službi veliko skrb. Veliko skrb so posvetili rezanju gredic in gotovih izdelkov, kar se pozna pri dvigu izplenov, ki so že nad normativi.

nega plana niso v celoti izvršili, v zaostanku so za 0,5% to pa največ zaradi pogostega menjavanja programov valjanja zaradi nedovoljnih zalog ingotov določene kvalitete. Dogovorili so se, da bo obratovodstvo izračunalo izplen za posamezne dimenzije gotovih izdelkov, kar bo nedvomno pripomoglo k večji in cenejši proizvodnji. Iz obeh zapisnikov ODS v avgustu velja volja in skrb za povečanje in pocenitev izdelkov obrata valjarne.



## Priznanje kolektivu

### Dve seji upravnega odbora

Upravni odbor je na svoji 8. in 9. redni seji razpravljal o poslovanju podjetja v prvem polletju. Poročilo je podal tov. Miklavc. O rezultatih poslovanja je bil kolektiv seznanjen že v prejšnji številki našega lista. Obratni delavski svetovi kakor tudi IO sindikalne podružnice so razpravljali svoje pripombe in predloge, katere je UO v razpravi upošteval.

V razpravi, po danem poročilu, je bilo ugotovljeno:

- podjetje je v prvem polletju z izjemo na težave v prvih mesecih leta, uspešno poslovalo. Kljub izvršenemu fizičnemu planu proizvodnje, pa je realizacija finančnega plana zelo ugodna, kar ne sledimo v prejšnjih letih. Delovni svetovi vpliva na realizacijo proizvodnje tudi kvaliteten premik, kar predvsem odraža v letošnjem prvem polletju. Z osvajanjem nove proizvodnje, so naši proizvodi na domačem tržišču zelo cenjeni in je bilo veliko povpraševanje;
- obratni si prizadevajo zamenjati proizvodnjo v prvih mesecih leta, kar se delno že odraža v drugem polletju;
- čeprav je velik kvaliteten premik navzgor, pa so reklamacije minimalne, kar je vsekakor velik uspeh prizadevanj v izpolnjevanju obvez kupcev;
- sredstva, ki so bila namenjena za osvajanje novih kvalitativnih proizvodov in tehnoloških postopkov, niso izkoriščena po planu, zaradi preobremenjenosti obratov z naročili;
- obratni si tudi v letošnjem prvem polletju prizadevajo zmanjšati stroške proizvodnje, kar pa jih ovira, je preostano naraščanje cen osnovnih proizvodnih surovinam. Vendar so kljub temu uspeli, čeprav sredstva dokaj skromna;
- razni pokazatelji, kot so:

ekonomičnost, produktivnost in rentabilnost so ugodni;

- razpoložljivi koledarski fond je izkoriščen z 76 %. Če pa upoštevamo tudi nedelje in praznike, pa je efektivni čas izkoriščen z 89 %. 11 % pa odpade na odsotnosti z dela. To so predvsem dopusti in pa bolezni. Predvsem zaskrbljujoč je odstotek nezgod doma. Po tem vprašanju je treba izvršiti analizo nezgod, nato pa storiti potrebne ukrepe za zmanjšanje teh nezgod;
- fluktuacija in pomanjkanje delovne sile ter povečanje naročil, je vplivalo tudi na povečanje nadurnega dela. V zadnjih letih smo uspeli nadurno delo zmanjšati. Porast v letošnjem letu pa je kljub vsemu zaskrbljujoč, ker pripravljamo analize za 42. urni delovni teden. Potrebno je izvršiti analizo nadur, če so povsod ekonomsko upravičene;
- osebni dohodki so se v primerjavi z lanskim letom povečali. Povečali pa so se tudi življenjski stroški. Povečala se je delovna storilnost za 6,6 % in so zato povečani osebni dohodki realni. Pri analizi osebnih dohodkov je bil predlog naj se prikazujejo bolj detajlno in ne samo povprečne na zaposlenega;
- ugodne rezultate beležimo tudi v izvozu. Zaradi nekaterih sprememb pa ne bomo mogli realizirati plana izvoza;

— uspeli smo z zmanjšanjem zalog, kar v prejšnjih letih nismo bili vajeni. Tako so zaloge sedaj minimalne.

Glede na dosežene uspehe prvega polletja, kljub težavam s katerimi so se borili obratni, izrekajo organi upravljanja na tem mestu pohvalo celotnemu delovnemu kolektivu. Ti uspehi se odražajo predvsem v: izboljšanju kvalitete, dvigu storilnosti, osvajanju novih kvalitativnih, zmanjšanju stroškov proizvodnje in prizadevanjih za uspešno realizacijo nalog, ki se postavljajo pred njih. Obenem apelirajo organi upravljanja, da naj delovni kolektiv s takšnim poslovanjem še nadaljuje v drugem polletju. Tako bomo uspešno reševali naloge, ki smo si jih zadali z družbenim planom podjetja.

V drugi točki dnevnega reda je predsednik komisije za kontinuirano inventuro podal poročilo o delu te komisije. V uvodu je poudaril, da je ta komisija še zelo mlada, ker je bila šele letos formirana, in nima še velikih izkušenj v svojem delu. Vendar so naloge, ki so bile postavljene pred njo uspešno izvršene. Razlike, ki so bile ugotovljene pri popisu so minimalne in se ujema z izvršeno lanskeletno inventuro. Ugotovili so razne pomanjkljivosti za katere predlagajo nekatere ukrepe, da bi se skladiščna služba še izboljšala. UO je poročilo in predloge sprejel.

Komisija za odkup in razdeljevanje osnovnih sredstev je v tretji točki predlagala z obrazložitvijo odpis oziroma prodajo osnov-

nih sredstev, ki jih v podjetju ne moremo več uporabljati. Predlog je bil soglasno sprejet.

Nadalje je razpravljalo o predlogu mehanične delavnice o povečanju delovne sile v tem obratu. Predlog je bil utemeljen s potrebo delovne sile pri razširitvi del v zvezi z rekonstrukcijo podjetja. Predlog je bil sprejet. Tudi valjarna zaprosila za razširitev delovnega mesta vtikalca 1. ogrođja od 9 na 10. Glede na obrazložitev je UO prošnjo ugodno rešil.

UO je razpravljalo tudi o popravku cenikov jeklarni in elektroplavžu. Osebni dohodki teh obratov so pod povprečjem ostalih obratov, kljub povečani proizvodnji. Na podlagi analize osem mesečnega poslovanja in študije, kako popraviti OD tem obratom, je osvojen predlog o popravkih cenikov jeklarni in elektroplavžu.

Za izplačilo OD za mesec julij je po doseženih rezultatih proiz-

vodnje in realizacije sprejel predlog o izplačilu akontacije po dohodku za mesec julij.

Na tej seji se je razpravljalo o kreditiranju izgradnje zasebnih stanovanjskih hišic, iz sredstev, katera je DS za to namenil. Sprejel je interna pravila, katera mora izpopolnjevati prosilec. Ta pravila vsebujejo predvsem: pogoje za najetje kredita, višina in način odplačevanja. Sklenil je tudi, da naj se poraba teh kreditov kontrolira, da jih prosilci ne bi uporabljali v druge svrhe.

UO je sprejel tudi operativni plan za mesec september z obrazložitvami za odstopanja od predvidenega plana.

Knez ing. Petru je odobril službeno potovanje na kongres elektrotermije in elektro-metalurgije, ki bo v Wiessbadnu v Nemčiji. Kongres bo trajal 6 dni. V tem času pa si bodo udeleženci ogledali tudi nekatera podjetja elektro-metalurgije v Nemčiji.



# IZ EKONOMSKIH ENOT

## LIVARNA SIVE LITINE

V livarni sive litine ODS na vsaki seji pregleda sklepe, ki jih je sprejel. Če niso izvršeni vztraja na njih izvršitvi. V razpravi o rekonstrukciji sive litine, katera se bo rekonstruirala tako, da bo zgrajena nova livarna na področju Store II že do srede drugega leta in bo veljala cca 500 milijonov, je ODS postavil vprašanje kadrov. ODS je bil mnenja, da je potrebno že sedaj s pripravo kadrov, ki bodo kos nalogam, postavljenim pred ta obrat, ki se zelo uveljavlja in za katerega izdelke se zanima Italija in Zapadna Nemčija.

V obravnavi polletnega poročila o poslovanju so ugotovili, da so dosegli kljub majhnemu kaluparskemu prostoru in težavam s komprimiranim zrakom dobre rezultate, tako pri ceveh 51,5%, kokilah OK 55,8%, kokilah OKG 39,3%, pri strojni litini 56,9%, nodularni litini 77% in pri metalih 37,5%. Dosegli so 54,7% realizacije.

Za mesec avgust so sprejeli operativni plan s tem, da so predvideli povečanje nodularne litine na račun strojne litine za 150 ton.



Ko so razpravljali o delovni disciplini, so sklenili, da odvzamejo pravico za avtobusno vožnjo, tov. Pere Mihi radi nediscipline, neupravičenih izostankov in zaradi nerganja. To pravico so pa dali tovarišu Lipar Štefanu iz cevne livarne. Ta ukrep je nujen, saj točno prihajanje na delo in vestno izvrševanje nalog zagotavlja proizvodnjo, ta pa dohodek podjetja iz katerega se odvajajo del sredstev za avtobusne vožnje.

## JEKLARNA

V obratu jeklarne je ODS v mesecu avgustu obravnaval proizvodnjo za mesec junij in julij. Z ozirom na izredno težke pogoje dela v tem obratu je bila proizvodnja v teh mesecih že zadovoljiva, proizvodni plan sicer ni bil izpolnjen, radi remonta v juniju, pomanjkanje komprimiranega zraka in pa kokil OKGV 185 je pomagalo pri neizvrševanju plana. Storitnost peči pa se je povečala za 0,32%. V mesecu juliju je bilo proizvedeno največ kvalitnega vzmetnega jekla, storitnost peči pa je bila z ozirom na junij povečana za 0,59 tone na šaržo. Analiziral je vzroke izmečkov I in ugotovil vzroke za izmečke in smatral, da se mora v vlivališču posvetiti še večjo pozornost kvaleteti dela.

Pri obravnavi polletnega poročila o poslovanju celotnega podjetja je ODS posvetil velik del razprave onemu delu poročila, ki obravnava njihovo ekonomsko enoto. Planirano proizvodnjo po družbenem planu so dosegli s 45,1 odstotka, vzroki so pa huda zima, izredna popravila dna peči in pa dva remonta. Res je, da so skoraj dve tretjine proizvodnje proizvedli legirana jekla in s tem znatno pripomogli k finančnemu uspehu podjetja. ODS je smatral, da se morajo podvzeti vsi ukrepi, da bi se v II. polletju nadoknadjalo zamujeno.

Ko je ODS obravnaval stroške vzdrževanja in remonta v obratu je ugotovil, da se le-ti iz meseca je mesec znižujejo radi smotnejšega presojanja rentabilnosti in radi ostrejših ukrepov in štednje. V obravnavi rekonstrukcije SM peči je ODS z veseljem vzel na

znanje razširitev livne jame proti obdelovalnici valjev za 10 metrov saj bo s tem omogočeno postaviti hkrati dve garniture kokil, delo samo pa bo olajšano. Veliki remont SM peči pa bo predvidoma v začetku prihodnjega leta, ko bo nova peč dala 45 tonske šarže.

Na koncu je ODS obrata jeklarne sprejel še tele sklepe:

1. Trudili se bodo, da bo proizvodnja jekla tekla čim bolj nemoteno in da bo izmeček čim manjši.

2. Stremeti morajo za čim manjšimi stroški vzdrževanja, da se varčuje na vsakem koraku. Postrti nadzor nad prispelimi vagonskimi pošiljkami, da ne bo stojnin po krivdi obrata.

3. Za prihodnjo sejo ODS morajo zbrati podatke o invalidih in bolanih da bi ODS o tem razpravljal.

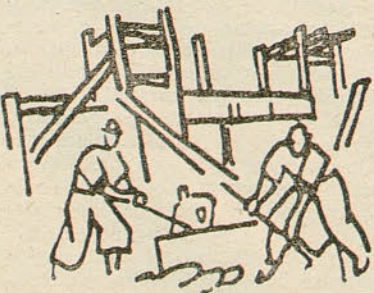
ODS obrata jeklarne je v avgustu temeljito obravnaval vse momente, ki vplivajo na uspeh obrata.

## EKSPEDIT

ODS tega obrata je obravnaval kadrovske poročilo in polletno poročilo o poslovanju. Prav posebno je obravnaval tiste dele poročila, ki obravnavajo delo tega obrata. Radi važnosti je ODS sklenil, da skliče sestanek sodelavcev v ekspeditu in da tam predela poročilo o polletnem planu. Tako bi bil sleherni delavec seznanjen z rezultati polletnega dela. V zvezi s poročilom o poslovanju je ODS obrata ekspedit obravnaval delovno in tehnološko disciplino. Največ se je zadržal pri nevestnem opravljanju dela transportnega odpremnika tov. Kitak Edija, ki nima čuta odgovornosti na tem delovnem mestu. Njegov odnos do dela je skrajno malomaren in neodgovoren, sicer se ne bi pojavljali slučajji, da so se morali zaradi napačnega tairanja prazniti že naloženi vagoni. Predvsem pa je vsega obsojanja vredno, da je poslal iz podjetja še nerazloženo cisterno mazuta, katera se je po krožni vožnji po Jugoslaviji vrnila nazaj. Zaradi take malomarnosti je ODS obrata ekspedita sklenil, da se ga premesti na položaj tehtalca ozkotirne proge in preda disciplinskemu sodišču, na njegovo mesto pa postavi tov. Zupanc Martina. ODS in vodstvo obrata bo storilo vse, da se delovna in tehnološka disciplina spoštuje, ker le na tak način bo obrat kos zahtevam proizvodnih obratov in pa znižanju stojnin, katerih cena se je dvignila od 300 na 1000 din za uro. ODS obrata ekspedit pa je tudi prepričan, da bodo vsi obrati pripomogli s svojo organizacijo dela, da bi se vagoni ki so last Železnice čim manj zadrževali v tovarni.

## GRADBENI ODDELEK

je obravnaval kadrovske poročilo in pri tem analiziral izvrševanje produktivnih ur. Bil je mnenja, da je ta izpad previsok in sklenil, da bo strmel, da se to stanje izboljša. Polletno poročilo



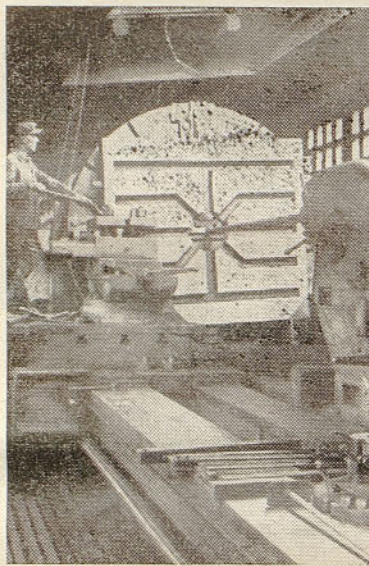
o poslovanju so obravnavali temeljito in prišli do zaključka, da jih proizvodni obrati prepozno seznanjajo s časom remontov, tako, da niso v celoti pripravljeni in večkrat ne morejo pravočasno dokončati svojega dela v normalnem času. Težave pa imajo tudi zaradi pomanjkanja nekvalificirane delovne sile.

## ENERGETSKI OBRAT

je na zasedanju ODS pregledal in analiziral poslovanje za prvo polletje tekočega leta. Iz analize stroškov je ugotovil, da izvirajo vzroki za prekoračitev planske cene pri pari in uporabe dražjih vrst goriva v zimskem času. Kljub težavam, kot so dotrajale črpalke, umazana voda in drugo, je obrat zadovoljil potrebe osnovnih obratov in znižal ceno energiji. Delavnica energetskega obrata pa je opravila vsa vzdrževalna dela in izvršila razne rekonstrukcije. V črpalnišću je vse pripravljeno za montažo tlačnega cevododa, ki bo omogočil sigurno dobavo industrijske vode za povečane potrebe obratov.

## OBDELOVALNICA VALJEV

ODS obrata obdelovalnice valjev je svojo sejo posvetil problematiki v obratu. Ugotovili so, da bodo režim dela tako uredili, da bo omogočen kolektiven dopust in, da bo delo vnaprej pripravljeno za vse, kj se bodo vračali z dopusta. Radi vse večjih zahtev



trga bodo že sedaj začeli posvečati preciznosti in pa zunanjem izgledu izdelka še večjo pozornost, kot doslej. Izognili se bodo kar bo največ mogoče nedovršeni proizvodnji in bodo gledali na to, da se gotovi valji tudi po najkrajši poti odpremi. Z veseljem so vzeli na znanje začetek zemeljskih del na področju Store II za nove obrate.

## ELEKTROPLAVŽ

ODS obrata elektroplavž je na svoji seji, ki jo je imel 23. 8. pregledal proizvodne uspehe za mesec junij in julij, tako za TH peč kot za aglomeracijo. Ugotovil je, da je bil v juniju dosežen plan na aglomeraciji s 105% na plavžu pa z 102,5%, dočim je bil plan v juliju na aglomeraciji dosežen z 101,5% na plavžu pa 100,9%. Pri obravnavi polletnega poročila o poslovanju je ODS posebno temeljito razpravljal uspehe proizvodnje v lastnem obratu in finančni efekt te proizvodnje. Največ težav imajo radi pomanjkanja manganove rude in manganove žlindre, ker dobava ni sigurna. Radi tega kljub dobri volji ne morejo držati kvalitete, zahtevane po JUS-u. Na koncu se je ODS zavzel, da se radi pogostih kadrovskih sprememb izdajo namestitvene odločbe in da bo ODS določil višino odtegljajev za tiste, ki še ne izpolnjujejo v celoti vseh zahtev na delovnem mestu.

Pišite v  
**Železacija!**

# IZ KADROVSKEGA POROČILA

## za I. polletje 1963

V »Železaru« št. 7 smo poročali o gibanju kadrov v podjetju in o odsotnosti z dela v prvih petih mesecih, sedaj pa navajamo problematiko za prvo polletje v primerjavi z istim razdobjem lanskega leta in v primerjavi z družbenim planom o zaposlenosti.

Število zaposlenih v podjetju je v povprečju za prvih 6 mesecev letošnjega leta za 0,8% višje, kakor v istem razdobju lanskega leta. Številčno stanje zaposlenih se bo pa povečalo v naslednjih mesecih, ker je tudi plan za letošnje leto višji, kakor je bila povprečna zasedba v lanskem letu. V navedenem razdobju smo bili s staležem zaposlenih pod planom za 0,7%.

Da smo bili s številom zaposlenih v prvem polletju pod planom je predvsem vzrok, da ni bilo mogoče dobiti nove sodelavce za razna pomožna dela. To stanje se je bistveno spremenilo v prvih mesecih II. polletja in je pričakovati, da bo povprečna zaposlenost v tem razdobju nad planom, kar se je pokazalo že v juliju.

### Fluktuacija zaposlenih

Mesec	podjetje je zapustilo oseb	na novo je vključeno oseb	razlika
Januar	10	5	5
Februar	14	17	3
Marec	42	29	13
April	15	20	5
Maj	10	11	1
Junij	15	30	15
Skupaj	106	112	24

Število zaposlenih se je torej od 1. 1. do 30. 6. 1963 povečalo za 6 sodelavcev.

Precej ljudi je zapustilo podjetje zaradi odhoda v JLA in pričakujemo, da se bodo po odslužitvi kadrovskega roka vrnil v naše podjetje.

Največ oseb je zapustilo podjetje po lastni želji s tem, da so odpovedali delovno razmerje, ali želeli doseči sporazumno prenehanje delovnega razmerja. Tudi samovoljnih ali enostranskih prekinitev delovnega razmerja ni malo in v bodoče bi morali upoštevati, da je s samovoljnim zapuščanjem dela podjetju povzročena določena gospodarska škoda.

Prenehanje delovnega razmerja po vzrokih nam prikazuje naslednja tabela:

Vzrok prenehanja	Število ljudi
Odpoved delavca ali sporazumno med delavcem in podjetjem	37
Po odpovedi podjetja	3
Samovoljno	14
Zaradi odhoda v JLA	30
Po odločitvi disciplinske komisije	2
Zaradi smrti	2
Zaradi starostne upokojitve	3
Zaradi invalidne upokojitve	9
Med preizkusno dobo	6

Skupaj 106

Fluktuacija predstavlja za podjetje določeno gospodarsko škodo, predvsem, ko zapuščajo delovno mesto osebe z večletno prakso in osebe s strokovno usposobljenostjo. Za usposobitev novega delavca so potrebna nova sredstva, ki obremenjujejo proizvodnjo. S čim večjo stalnostjo ljudi v podjetju bi ti stroški odpadli in proizvodnja bi nemoteno tekla. Naša dolžnost je, da odpravimo vse tisto, kar zaposlenim otežkoča delo in negativno vpliva na delavčevo razpoloženje ter na odnos do dela.

Zaposlitve novih delavcev zahtevajo večja sredstva za prevoze na delo in z dela, ker v neposredni bližini podjetja ni ljudi, ki bi se zaposlili pri nas. Nove zaposlitve povzročajo tudi večji pritisk na že itak minimalen stanovanjski fond itd. Vsako povečanje staleža pa mora imeti za posledico

direktno ali indirektno povečanje produktivnosti in večji dohodek podjetja, ker le tako bo vsa nova zaposlitev tudi ekonomsko utemeljena.

### ODSOTNOST Z DELA

#### Bolezni dopusti

Odsotnost z dela zaradi bolezenskih dopustov je v primerjavi z istim razdobjem lanskega leta nižja za 24% in izplačilo nadomestila OD v celoti za 16%. Temu znižanju odsotnosti zaradi bolezenskih dopustov je prav gotovo vzrok lanskega epidemija gripe. Če bi lanske leto ne bilo epidemije, bi verjetno bilo bistvene razlike med lanskim letno in letošnjo odsotnostjo z dela zaradi boleznih. Zato naj naredimo nižji odstotek ne zavede v pričakovanju, da smo vse napravili, da se odsotnost z dela znižala na njej minimum, saj je povprečni odstotek 5,89% še vedno previsok, kljub ne najbolj ugodnim pogojem dela v nekaterih obratih podjetja. Pri tem mora odigrati svojo vlogo zdravstvena preventivna zdravstvena kontrola, ki naj analizira vzroke sorazmerno visoki odsotnosti zaradi nesreč izven delovnega delovnega časa — pri domačih delih in z analizo ter ukrepi za odpravo vzrokov, ki povzročajo sorazmerno visoko število odsotnosti z dela zaradi bolezenskih dopustov.

Odsotnost z dela zaradi bolezenskih dopustov moramo ločeno analizirati v: odsotnost zaradi boleznih, odsotnost zaradi nezgod na delu, zaradi nezgod izven dela, odsotnost zaradi porodniških dopustov. Taka ločitev nam bo kazala smer našega nadaljnjega raziskovanja vzrokov in nam pokazala potrebne ukrepe.

Naslednji tabeli nam prikazuje število dni odsotnosti z dela po posameznih mesecih v primerjavi z istim razdobjem leta 1962 in prav tako materialne izdatke za plačilo nadomestila za odsotnost z dela.

Mesec	1962	1963	Indeks
Januar	3904	3187	81
Februar	3306	2894	87
Marec	5184	2982	57
April	4140	3934	71
Maj	3443	2965	86
Junij	3249	2678	82
Skupaj	23.226	17.640	76

Mesec	1962	1963	Indeks
Januar	3.629.039	3.022.041	83
Februar	2.872.100	2.833.897	98
Marec	4.890.162	3.011.130	61
April	4.022.246	2.853.754	70
Maj	3.150.798	3.080.961	97
Junij	3.056.218	2.925.869	95
Skupaj	21.620.563	17.727.652	81

Odstotek celotne odsotnosti zaradi bolniških dopustov je 5,89% od skupnega povprečnega števila zaposlenih v šestih mesecih. Ta odsotnost se deli na čas do 30 dni in nad 30 dni z ozirom na način izplačila hranarine. Kako je potekala skupna odsotnost prikazujemo v naslednji tabeli:

Mesec do 30 dni nad 30 dni skupaj	I.	II.	III.	IV.	V.	VI.
	2,18	3,88	3,34	3,20	3,15	3,13
	6,06	6,19	5,88	5,81	5,87	5,52
Skupaj	3,09	2,79				

(dalje na 5. strani)



# TEHNIČNI INFORMATOR

**S TO ŠTEVILKO »ŽELEZARJA« ZAČENJAMO OBJAVLJATI ZANIMIVOSTI S PODROČJA LIVARSTVA. PRISPEVKI BODO PRETEŽNO OBRAVNAVALI PROBLEME, KI SO V ZVEZI Z NAŠO SEDANJO IN PERSPEKTIVNO LIVARSKO PROIZVODNJO. V NAČRTU PA IMAMO RAZŠIRITEV TEGA INFORMATORJA NA PODROČJE NAŠE ŽELEZARSKE IN JEKLARSKE PROBLEMATIKE.**

## NODULARNA LITINA

Ellis Ray th.: *La ghisa nodulare «Fonderia Ita.», 1962, 11, No 202 — 207 (ital.).*

Obnavlja faktorje, ki vodijo do različnih in mehanskih lastnosti nodularne litine. Italijanski standard UNI 3775 UNSIDER deli grafitne vključke v litinah na sferne, nepravilnih oblik, v obliki gnezd, itd. V zvezi s tem razlikujemo med nodularno litino s posebno obliko grafitne lastnosti nodularne litine razlikujemo pri različnih varian-termične obdelave.

Prikazuje, da mora imeti litina s posebno obliko grafitne lastnosti odličnih — 3,2% C, pri tenkostenskih pa — 3,8% C. Vsak Si zmanjša  $\sigma_B$  metalne osnove za 14 kg/mm<sup>2</sup>, pri tem pa padejo tudi plastične lastnosti. Vsebnost P ne sme prekoračiti 0,1%, če potrebujemo feritno litino z nodularnim grafitom visoke plastičnosti. Priporočena sestava litine za obdelavo z Mg, Ce in drugimi v %: C = 2,5 — 4,3%, Si = 0,8 — 2,5%, Mn = 0,4 — 1,7%, P = 0,1 — 0,2%, S = 0,04 — 0,1%. V perlitnih, bainitnih, sorbitnih nodularnih litinah lahko držimo Mn in P bolj pri gornjih mejah, da dosežemo večje trdnosti in HB. V tenkostenskih odličkih je potrebno 0,03% preostalega Mg, debelostenskih znatno več. Za doseganje optimalne vsebnosti je potrebno pri obdelavi litine upoštevati tri faktorje: vsebnost S, prevzemanje Mg in izbiro modifikatorja. Koristna je obdelava litine z zlitinami Fe-Si-Mg ali še boljše Cu-Fe-Si-Mg. Posebej obravnava možnosti pridobivanja in lastnosti litine s posebnim grafitom s perlitno in feritno metalno osnovo, pa tudi perlitne, sorbitne, bainitne in martenzitne litine s posebnim grafitom.

TR.

## OVISANJE VZDRŽNOSTI PROTI OBRABI LOPATIC ZA PESKALNE STROJE

Volosenkov V. E., Lubenskij M. Z., Pečkurova Z. D.: *Povišanje trdnostkojstvi lopastej drobnetnih turbin «Promišljenost Belorusii», 1962, No. 8.*

Za proizvodnjo lopatic, ki jih uporabljajo peskarski stroji se najbolje pokazala litina sestavljena: C 1,6 — 2,2%, Si 0,9 — 1,1%, Mn 0,5 — 0,8%, P 0,18%, S 0,2%, Cu 3,4 — 4,5%, B 0,25 — 0,35%, Ti 0,08 — 0,15%.

Nizka vsebnost C omogoča v strukturi še zaostali avstenit, kar povečuje žilavost lopatic, a Cu in Ti povzročata strukturni odpor proti obrabi — martenzit z vključki karbidov in karbidno mrežo. Velik vpliv na vzdržnost lopatic kaže režim termične obdelave (kaljenje s temp. 800 °C, napuščenje pri 180 — 200 °C). V času od konca zakalitve in začetkom napuščenja, je material lopatic izpostavljen močnim notranjim napetostim, ki povzročajo mikrorazpoke, zaradi katerih se vzdržnost lopatic močno zniža. Pri termični obdelavi moramo lopatice kaliti le do temperature 180 — 200 °C in jih dati takoj v popuščno peč za 2 uri. Vzdržnost lopatic v veliki meri zavisi od oblike in sposobnosti utrditve pri obratovanju. Vsi omenjeni ukrepi so zvišali vzdržnost lopatic za 5 — 10 krat.

TR.

## PROIZVODNJA NODULARNE LITINE

Adati nobuo: *Japonski patent No. 12556, 2.09.60.*

Da bi dobili visokokvalitetno nodularno litino z zmanjšanim % S predlagajo pri taljenju v kupolki ali elektro peči dodajati v talino skupaj s Si-Ca nekaj AlF<sub>3</sub>, ZnF<sub>2</sub> in CdF<sub>2</sub> v obliki zmesi ali posebej.

Primer: litino so izlivali pri 1480 °C, na površino taline so nasuli AlF<sub>3</sub> (1%) in dodali Si-Ca (2%). Za pospeševanje reakcije so litino razmešali z železno palico in po končani reakciji hitro odvlivali. Dobili so naslednje rezultate:

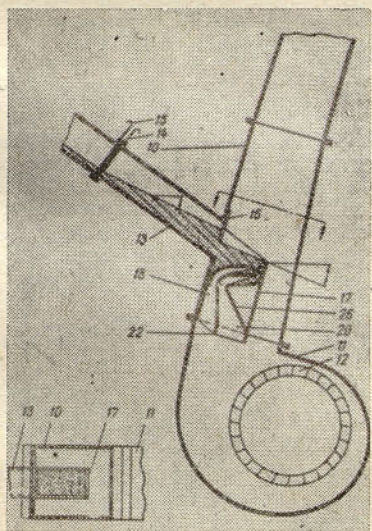
HB — 229,  $\sigma_B$  — 47,2 kg/mm<sup>2</sup>; kemična sestava (v %): C — 2,76%, Si — 1,96%, Mn — 0,48%; struktura: nodularni grafit + perlit.

TR.

## IZPOPOLNJENA NAPRAVA ZA SUŠENJE, OHLAJANJE ALI SEGREVANJE PESKOV ZA FORMANJE

Parker Wallace James: *An improved apparatus for cooling or drying or heating material in granular or powder form (Parker Mitchell Engineering Co. Ltd.)*

Na shemi je patentirana naprava za ohlajanje peska. Vroč pesek potuje skozi pomicno rešetko 15 in zasun 14 po dodajalniku 13 v nekoliko od vertikalne naklonjenosti 10, ki je pravokotnega preseka kjer je spodaj ventilator 11 — 12. Dodajalnik ima pomicno zaporo 16, ki je odprta v odvisnosti od naklonskega kota dodajalnika in sipkosti materiala.



Ohišje 17 ima pravokoten presek s figurirano pregrado 22 in 26, ki je oblikovana tako, da pesek doteka enakomerno in se dotok prekine takoj čim se izključi ventilator. Hladen zrak nosi s seboj pesek navgor po cevi in se zbira v bunkerju. V primeru, da želimo sušiti ali segrevati pesek je potrebno, da je zrak predgret.

MG.

## LASTNOSTI IN UPORABNOST LITEGA ŽELEZA LEGIRANEGA S Sn

Noar William E., Robins Dudley A.: *Eigenschaften und Verwendungsgebiete von mit Zinn legierten Gussseisen.*

»Giesserei«, 1962, 46 No. 17, 542 — 548, 548.

V materialih konference v Düsseldorfu (Zah. Nemčija) 30. XI. 1961, ki je bila posvečena izkoriščanju Sn v metalurgiji, se opo-

zarja na zanimiv vpliv malih količin Sn na lastnosti litine. Na osnovi dela angleških in ameriških avtorjev je pokazano, da pri uvajanju 0,04 — 0,1 % Sn lahko dobimo 100%-no perlitno strukturo pri nodularni litini, a pri uvajanju 0,05 — 0,5% Sn pri spremembi Sn do 0 do 0,1% poveča  $\sigma_B$  od 45 na 70 kg/mm<sup>2</sup>, trdota pa od 150 do 250 HB. Ne veliki dodatek Sn zajamči enakomerno trdoto odlitkov. Direktnen vpliv kaže Sn na temperaturo prehoda od žilavega na krhki zlom. Navedeni eksperimenti dokazujejo, da stabilizira Sn perlit v nodularni litini, povzra njeno odpornost proti tvorbi škaje pri visoki temperaturni eksploatacijah, kažejo na enostavnost uvajanja Sn v talino. Zadostno je položiti odgovarjajočo količino Sn v kotel pred napolnitvijo. Posebno močno se kaže pozitiven vpliv malih količin Sn pri nizkih vsebnostih Sn in P. Ugotovljeno je, da pri P do 0,2% dosežemo učinek uvajanja Sn ali pri 0,5% P ne dosežemo več popolne perlitne strukture.

TR.

## VPLIV VEZANEGA IN PROSTEGA Mg NA IZOBLIKOVANJE NODULARNEGA GRAFITA V LITINI

Vlihanje svobodnega i svjazanogo magnija na obrazovanje šarovidnogo grafitu u čugme.

Polj D. Rys E., Šajlij E. *Zbornik 26-j medžunar. kongress litesčikov, 1959, M., Mašgiz, 1961, 183 — 199.*

Način oblikovanja grafitne nodularne oblike pri uvajanju v litino Mg in Ce do danes še ni razjasnjen. Pri določanju procesa kristalizacije so raziskovali spremembe, ki nastanejo pri dodajanju Mg v talino. Mg ima veliko sorodnost z metaloidi: O<sub>2</sub>, N<sub>2</sub>, S in P. Sorodnost do železa in Sn je zelo majhna, zato moramo nujno razlikovati vezani in nevezani Mg. K vezanemu Mg se nanašajo tudi izločene heterogene spojine Mg, ki se nahajajo v talini v lebdeči obliki. Za določanje prostega Mg v izparevanjem so se morali določiti pogoji raziskovanja. Rezultat takšnega preiskovanja je zelo važen, ker pokaže medsebojno zvezo med prostim Mg, njegovo površinsko napetostjo in mikrostrukturo. Za oblikovanje nodularnega grafitu je potrebna določena količina Mg (prostega). Mg ne vpliva samo na delovanje inhibitorjev, temveč vpliva tudi na direktno kristalizacijo grafitu.

Pri temperaturi izparevanja Mg, neposredno nad njegovo točko taljenja, nodule grafitu, ki so razporejene blizu površine kopele, se dvignejo nepoškodovane kvišku, pri višjih temperaturah se raztajo. V rezultatih preiskav nekaterih inhibitorjev je ugotovljeno, da pri višjih koncentracijah Mg in P zadržujeta proces tvorbe nodularnega grafitu. Za oblikovanje nodularnega grafitu je potrebna visoka površinska napetost taline. Ta pogoj je nujen, vendar ni zadosten, ker je potreben dopolnilni vpliv neposrednega delovanja Mg na tvorbo grafitu.

TR.

## VPLIV S NA MEHANSKE LASTNOSTI VISOKOKVAlITETNE SIVE LITINE (MODIFICIRANE)

Vlihanje seri na mehaničeskie svojstva visokopročnogo serog čuguna. Vaskers vite Džeronimo. *Zbornik »26-j medžunarodnij kongress litesčikov 1959«, M. Mašgiz, 1961, 523 — 529.*

Raziskovali so vpliv S na strukturo litine in grafitu, kakor tudi razlike v žveplu, ki se nahaja v obliki FeS in MnS, možnosti nevtralizacije vpliva FeS in znižanje

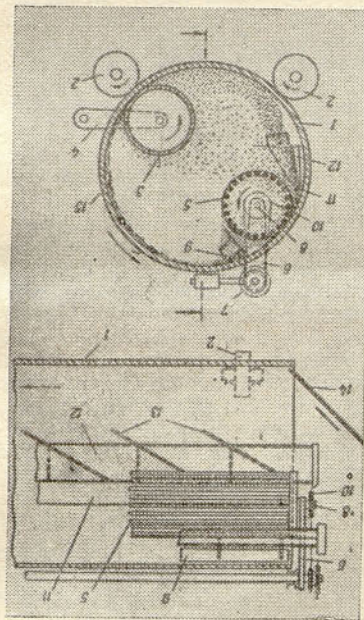
vsebine S na račun odžveplanja. Razjasnjeno je da naj bo S v litini v obliki MnS, da naj S ne prekorači določene gornje meje, neglede na to, da se ono teoretično popolnoma nevtralizira. Če je ta meja povišana, povzroči odžveplanje. Preiskovali so vpliv S na trdnostne lastnosti — natezno trdnost, trdoto in strukturo. Pokazali so, da je pri trdnostno kvalitni sivi litini, ki vsebuje 0,095 do 0,180% S, 81% preiskovalnih vzorcev imel trdnost  $\sigma_B$  26 kg/mm<sup>2</sup>, a pri vsebini S od 0,010 — 0,095 je imelo le 20% preiskovalnih vzorcev  $\sigma_B$  26 kg/mm<sup>2</sup>. Trdota vzorcev se je zviševala z zviševanjem S v talini. V vzorcih z nizkim S so našli večje količine ferita. Grafita je bilo manj v vzorcih z višjim S. Žveplo ni vedno škodljivo v litini, večsah je potreben in koristen element.

TR.

## NAPRAVA ZA MEŠANJE ZMESI ZA FORMIRANJE

Inkichting voor het mengen van vormazad (Mels Mathijs Broekhuizen)

Naprava je patentirana. Sestoji se iz letoželeznega bobna 1, ki leži na štirih vrtecih se valjčkah 2. V notranjosti bobna je valj 3 in cilindrična kletka 5.



Valj 3 sega na vso dolžino cilindrar in je pričvrščen z ročico 4 in kletka 5 z ročico 6, ki je pričvrščena na vrtečem drogu 7; kletka z osjo 8 je gnana z jermenskim prenosom 10. Obodna hitrost kletke je enaka obodni hitrosti notranji površini bobna. Zmes vstopa med vrtenjem bobna kontinuirno po žlebu 14 in pada pod valj 3 in tvori na notranji površini bobna sloj 15. Strgalo 9 grebe sloj in ga usmerja v kletko 5, pesek zagrabijo palice kletke in mečejo, zaradi centrifugalne sile, pesek na steno bobna, ki se znova lepi na steno. Stisnjeni sloj strga strgalo za kletko 11 in potuje po ploči 12 kjer so nekoliko pod kotom razmeščene lopatice 13 in zmes se meša po dolžini bobna. proces se ponavlja. Z menjavo kota lopatic se menja čas mešanja po dolžini bobna.

MG.

## VPLIV FOSFORJA NA OBRABNOST IN TRENJE PRI ZAVORNIH SEGMENTIH IZ NODULARNE LITINE

Vlihanje fosfora na iznosostojkost i tormoznij efekt tormoznih koldok iz čuguna s šarovidnim grafitom.

Nakai Minory, Okabajasi Kyunio, Okani Mesekadzu.

»Imamo, J. Japan Foundrymen's soc.« 1961, 33, No. 3

Zavorni segmenti vagonov iz nodularne litine so odporni proti obrabi, vendar imajo premajhno

trenje. Napravljeni so poskusi za odstranitev te pomanjkljivosti z dodatkom P nodularni litini. Določali so obrabo in trenje v laboratorijskih razmerah in v pogojih eksploatacije, pri tem so v obeh primerih uporabljali za primer bandažno jeklo. Pri zvišanju P do 0,8% so dosegli znatno zvišanje zavornega efekta.

TR.

## PROUČEVANJE BAKRA V LITINI

Corsetti C, Sacchi G.: *Contributo allo studio del rame nella ghisa. «Fonderia Ital.», 1962 11, No. 3.*

Na VI. konferenci italijanskega združenja livarjev v okt. 1961. leta so bili sistematizirani vzgledi — primerjava sodobnih evropskih in ameriških raziskovalcev na vpliv Cu v sivih litinah raznih sestav. Ugotovljeno je bilo, da Cu deluje kot grafitizator v času strjevanja in kot antiferizator v času ohlajevanja pri temperaturi premene. Zaradi te prisotnosti Cu v litini preprečuje belo strjevanje, a tudi preprečuje tvorbo ferita pri debelih odlitkih. Cu omogoča dobiti v odlivkih enakomerno strukturo pri odgovarjajoči trdnosti in trdoti. To ima poseben pomen pri obdelavnosti z rezanjem in odpornosti proti obrabi v eksploataciji.

TR.

## NAPREDEK V PROIZVODNJI IN UPORABI MARTENZITNE LEGIRANE LITINE

Harrison G. L., Dixon R. H. T.: *Developments in the production and use of martensitic alloy cast iron.*

»Brit. Foundryman«, 1962, 55, No. 4.

Navajajo se podatki iz poskusov proizvodnje in uporabnosti martenzitnih legiranih litin (MLL) sestave: C 2,8 — 3,5%, Si 0,2 — 0,8%, Mn 0,2 — 0,8%, S 0,15 %, P 0,4%, Ni 3,5% Cu 1,5 — 2,0 %, s trdoto pri vlivanju v peščne forme do 650 HB, pri vlivanju v kokile do 725 HB. Navajajo pregled metode proizvodnje odlitkov iz MLL; npr. krogle za mline, metode in termične obdelave in kontrole kvalitnih odlitkov. Pokažejo na nekatera področja uporabe MLL: dvoslojni valji s površinskim slojem iz MLL, detajli pri transportnih napravah ki so podvrženi obrabi in abraziji, detajli pri livarskih formarskih strojih, pri strojih za čiščenje odlitkov. S ciljem izboljšati lastnosti MLL se izkorišča vroča obdelava s pritiskom, spremembe kemične sestave (povišanje legirnih elementov, znižanje % C), modificiranje z Mg, vibracija livarskih form, armiranje odlitkov z jeklom.

TR.

## METODA IZBOLJŠANJA KVALITETE LITOŽELEZNIH ODLITKOV

Vebl Ronald James: *Improvements in or relating to cast iron. (Foseco international ltd.)*

Angleški patent No. 900349

Za odstranjevanje »pene« v litoželeznih odlitkih in pogosto v odlitkih nodularne litine predlagajo obdelavo litin v tekočem stanju s Cl ali s halogenimi elementi zamenjane ogljikovodike (HO). Npr.: s heksakloretnom, perkloretilenom, heksabrometanom, katere uvajamo v količinah 0,05 — 5% od teže litine. Tudi HO se uvajajo v ponovno pod tokom kovine ali se nasilno potaplja v kovino, tekoči HO se uvaja s koščki poroznega materiala, s katerimi se prepojijo plinasti HO, se pihajo preko kovine slično kot Cl. Dobri rezultati so bili doseženi pri dodajanju tablet heksakloretna v nodularno litino v količini 0,025 % od teže.

TR.

(Nadaljevanje na 4. str.)



# Razvoj livarne valjev v centralni Švedski

PO FOUNDRY TRADE JOURNAL, JANUARY 17, 1963

Akers Styckebruk razvija produkcijo malih in srednjih valjev v novi proizvodni enoti.

Akers Styckebruk je ena od relativno redkih obstoječih livarn, ki kot produktivna enota lahko začrta svojo zgodovino s kontinuirno linijo od tehnične taljenja in litja na osnovi lokalnih rud, goriva iz gozdov in vodne sile, do moderne livarske prakse. Britansko historično železarstvo Wealda v Sussex-u in Kenta z obnovljeno proizvodnjo topov in orožja ni preživelo prihoda premogove ere. Lahko rečemo, da je industrijska dolgoživost v glavnem interesantna za ekonomsko zgodovino, toda ohranitev v pogojih radikalnih sprememb in sposobnost prilagoditve zahtevam po novih artiklih so praktične vrline, poučne za livarje, ki kljubujejo težavam današnjih pogojev. V sledečem je podan kratek oris zgodovine firme skupaj z bolj detajlnim poročilom o nedavno slovesno otvorjeni livarni in krajši opis starejšega dela tovarne.

Akers Styckebruk se prvič omenja v zapiskih datiranih tja do leta 1580 in ima torej za seboj skoraj 400-letno zgodovino. Pogoj za izdelavo železa so bili v tistih dneh zelo dobri. Ležišča kvalitetne rude, razsežni gozdovi in reke z obilo vode, so oskrbovali rudo, gorivo in energijo. V prvih letih so izdelovali samo surovo železo, toda po nekaj desetletjih se je začelo izdelovanje topov in topovskih krogel. Leta 1654 je dobil Akers Kraljevski privilegij za izdelavo topov, ki jih sme svobodno prodajati in od takrat naziv družbe Akers Styckebruk. Izdelava topov je bila glavna aktivnost firme do leta 1866, ko lito železo ni moglo konkurirati jekleni litini za proizvodnjo topov. Lahko rečemo, da je po tej periodi prišlo do zastoja v razvoju firme. Železno rudo so kopali do konca leta 1930 in je ostanek podjetja potem izdeloval vse mogoče druge proizvode.

## SPECIALIZACIJA

V začetku leta 1830 se je začela proizvodnja valjev za jeklarsko industrijo na zahtevo Švedskega železarskega združenja (Jernkonteret) in v l. 1920 se je razvila proizvodnja litoželeznih kanalizacijskih cevi. To sta bila dva glavna proizvoda družbe tekom zadnjih desetletij. Postopno propadanje Akersa je bilo zaustavljeno, ko je današnji lastnik Mr. Rudger von Seth leta 1942 kupil firmo. Novi lastnik — metalurški inženir in član Švedske akademije tehničnih znanosti — je uvedel radikalno specializacijo in racionalizatorsko politiko ter začel obširni program rekonstrukcije. Glavni poudarek je bil na proizvodnji valjev za jeklarsko in kovinsko industrijo, papirno industrijo in za ostale procese, ki rabijo valje. V program so bile vključene litoželezne kanalizacijske cevi, pa tudi rafinirani grodelj. Ti, na videz heterogeni proizvodi skupaj predstavljajo racionalno kombinacijo za izkoriščanje talilnih naprav, ki so najdražja instalacija v tovarni.

## SUROVINE

Surovine sestavljata grodelj in povratna zlomnina. Lesni grodelj se uporablja v veliki množini in je osnovna surovina za izdelavo valjev z belo plastjo. Skladišče zlomnine je na istem nivoju kot šaržirne platforme indukcijskih peči, da bi se olajšalo delo; zlomnina in druge surovine se transportirajo do peči z vagoni in mostnimi žerjavji.

## LIVARNA VALJEV

Livarna valjev je v dveh zgradbah, v eni od teh se vlivajo veliki valji, preko 15 ton obdelane teže. Tu sta tudi dva livna stroja za kanalizacijske cevi. Talilnica

v tej livarni ima štiri elektro-indukcijske peči s kapaciteto 8 do 30 ton. Imajo več livnih jam najgloblja ima 9,15 m. Mostni žerjavi imajo dvizne kapacitete med 25 in 80 ton. Danes lahko vlivajo valje do 60 ton obdelane teže. Stroji za vlivanje kanalizacijskih cevi so centrifugalni, konstruirani in izdelani v Akersu in vsaki kapacitete okrog 1000 kom. cevi na izmeno. Izdelujejo cevi 63 mm do 230 mm premera in do 3 metre dolžine. Ti stroji se za proizvodnjo cevi pod licenco prodajajo deželam po celem svetu. Baje je delo s temi stroji izredno varno. V drugi livarni se vlivajo valji do 15 ton obdelane teže. Ta livarna bo bolj detajlno opisana kasneje.

## OBDELOVALNICA

Obdelovalnica je opremljena s 75 stroji in sicer s stružnicami ter brusnimi stroji, ki lahko obdelujejo valje do obdelane teže 60 ton, z maksimalnim premerom 1270 mm in celotno dolžino 12 m. Izdelujejo se lahko vsi tipi specialnih čepov in deteljic. Tudi veliki brusni stroji so opremljeni za konveksno brušenje, kar je važno za izdelavo pločevinskih valjev in kalendarskih valjev za papirno industrijo.

## KONTROLA KVALITETE

Za kontrolo šarž v pečeh in končnih analiz valjev sta na razpolago kemični in fizikalni laboratoriji. Trdijo, da je Akers prva livarna železa v Evropi, ki ima 16-komponentni spektrometer, ki omogoča hitre in zanesljive analize. Poleg te opreme imajo električne peči za termično obdelavo, ki omogočajo strogo kontrolo strukture in mehanskih lastnosti, važnih za proizvodnjo valjev.

Leta 1952 je bila otvorjena nova livarna valjev za proizvodnjo malih in srednjih valjev. Tekom druge polovice leta sta pričela obratovati dva nova oddelka obdelovalnice, opremljene z novimi stružnicami in brusilnimi stroji. V livarni za velike valje je bila instalirana druga 30-tonska indukcijska peč, a v mali livarni Kallingov mikser.

## NAČRTI ZA BODOČNOST

Tekom leta 1963 nameravajo montirati še en 100 tonski mostni žerjav, nove stružnice in brusilne stroje — sposobne obdelovati valje do 100 ton teže z maksimalnim premerom 1780 mm in dolžino 12 metrov — in urediti centralni laboratorij s povečanimi denarnimi sredstvi za raziskave v metalurgiji litiga železa. V seznamu za leto 1964/65 so številni projekti, ki vključujejo tudi livarno velikih valjev, opremljeno s 150 tonskim mostnim žerjavom in dvema dodatnima velikima indukcijskima pečema; tudi nov oddelek za čiščenje cevi in stroj za katraniziranje naj zamenja stare naprave. Ta dolgoročni plan namerava omogočiti izdelavo 100-tonskih valjev in dvigniti kapaciteto livarne na 20—24 tisoč ton obdelanih valjev na leto.

## MALI IN SREDNJI VALJI

Druga livarna, dodana starejši (opisana livarna predstavlja investicijsko približno 1.100.000 ang. funtov) ima plan izdelave valjev od 180 kg do 15 ton obdelane teže. Celotna dolžina hale je 76 m, širina 67 m in višina 18 m. Totalna površina talilnega, formarskega in livnega prostora je 4.280 m<sup>2</sup>. Poleg tega je še modelarna, vzdrževalni oddelek in pisarne s skupno površino 1020 m<sup>2</sup>. V pritličju zgradb je glavno skladišče in skladišče modelov itd., površine 2.040 kvadratnih metrov. Tam je tudi mala kovačija, glavni transformatorji in stikalnica.

## PEČI

Kot v livarni velikih valjev, so tudi v tej topilnici postavljene indukcijske peči. Tri visokofrekvenčne peči, dve kapacitete 8 ton

in ena 5,5 ton, so priključene na 3400 kVA agregat. Talilna kapaciteta je tako približno 5 ton na uro, kar odgovarja 30—35 tisoč ton tekočega železa letno. Od te kapacitete se za proizvodnjo valjev porablja približno 18 tisoč ton letno. Na povezan način s preklopom lahko delata dve peči skupaj, kar ima z metalurškega stališča določene prednosti. Šaržna platforma je na isti višini kot bunker skladišča zlomnine. Mostni žerjav s 24 m razpetine polni zlomnino.

Pod tem žerjavom je nameščen centralni tehtalni stroj. Ta žerjav lahko služi tudi za zbiranje tekočega železa. Na platformi, kjer so peči, je nameščen tudi stroj za vlivanje štruc. Ta stroj producira železne štruce za interno uporabo, kakor tudi za prodajo. Ima hidravlično nagibno zibelko, ki nosi ponovno in jo počasi nagiba tako, da se železo vliwa v enakomernem curku v gibljivo verigo kokil. Štruce nato padajo v skip na koncu traku. Kallingov mešalni rotor je nadaljnji kos metalurške opreme za izboljšavo ali korekturo sestave železa. S tem rotorjem se železo lahko učinkovito in ekonomično odžvepla ali naogljji.

## FORMANJE

Forme spodnjih in zgornjih delov sestavljajo na valjčnem transporterju. Modeli in okvirji so izdelani v sistematično določenih standardnih emotah (elementih), kar dovoljuje sestavljanje form za vse tipe valjev na hiter in lahek način. Po sestavitvi kalupnih okvirjev se ti transportirajo na moderen stroj za nametavanje peska s hidravlično regulacijo, kjer se zabijejo s peskom in obrnejo na obračalnem formarskem stroju. Ta stroj avtomatsko obrača forme do 4 tone teže in nato izvleče model.

## PESEK

Oddelek za pripravo peska ima bunkerje velike kapacitete za dve vrsti peska in avtomatski dozer za pesek in vezivo, skupaj z avtomatsko kontrolo vlage. Speed-mullerjev mešalni stroj s kapaciteto 20 m<sup>3</sup> na uro meša pesek. Premešani pesek se nato razdeljuje po ceveh s komprimiranim zrakom na posamezna formarska mesta. Oboje — priprava peska in prostor, kjer se izpraznjujejo forme, sta opremljena z dobro ventilacijo. Ko forme zapustijo obračalni stroj, jih prebarvajo in transportirajo k sušilnim pečem in ko je zaključen ciklus sušenja, jih dvigne prenosni žerjav ter se nato namestijo v odgovarjajoče livne jame. Valjčne kokile se segrevajo v električno ogrevalnih talnih pečeh.

## VLIVANJE

Prostor za sestavljanje form in oddelki za vlivanje so opremljeni z žerjavi in sicer s 5 prečnimi žerjavi z dvizno kapaciteto 10—25 ton, nad temi pa je še en vzdolžni 32-tonski žerjav z razpetino 25 m. Vsak prečni oddelek je samostojna delovna enota z dvema livnima jamama, kjer se forme sestavljajo in se vrši litje. Livne jame so globoke 1,2 do 4,9 m in so zgrajene iz nepropustnega betona ter obložene z ognjestalno opeko. Po odlitju in ohladitvi se forme

izpraznijo na stresalnem stroju. Valji se transportirajo v obdelovalnico, pesek pa se po drobljenju in magnetni separaciji po traku vrne v oddeleke za pripravo peska. Cela livarna ima ventilacijo na principu vzdolžnega zračnega toka in se v hladnem vremenu lahko vanjo dovaja topel zrak.

## BODOČNOST

Pri planiranju programa razširitve Akers Styckebruk optimistično gleda na možnosti razvoja jeklarske in papirne industrije. Na tej osnovi predvidevajo kontinuirno povečanje povpraševanja po valjih na svetu. Povečane proizvodne kapacitete so podprli z razširitvijo svoje prodajne organizacije in omenimo naj, da je nedavno bila v Veliki Britaniji ustanovljena nova prodajna firma z imenom Akers Rods, Limited.

Priredil  
ing. Matija Zauner



(Nadaljevanje s 3. strani)

## ITRIJ, SFEROIDIZATOR GRAFITA

Blank E. M., Filipov A. S., Popov. A. D. Itrij sferoidizator grafitu. »Litejn. proizvodstvo«, 1962, No. 11.

Y je učinkovit sferoidizator grafitu. Metalni Y se v malih količinah proizvaja na kalciotermični način, v večjih količinah ga dobivamo kot stranski produkt v proizvodnji atomske energije. Preiskovali so vpliv Y. Litino so talili in pregrevali do 1560 °C v 50 kg visokofrekvenčni peči in obdelovali z 0,3 % Y v kotlu s pomočjo metalnega zvonca 30 sekund, potem so ga hitro modificirali z 0,4 % Cu 75. Pri obdelavi z Y ni bilo kuhanja in pljuskanja litine in ni bilo znakov pirofornega efekta in pojave plinov. Grafit je bil kompaktno okrogle oblike. Navajajo kem. sestavo in mehanske lastnosti Y-litine:

C	Si	Mn	P	S	HB	
Do modifikacije:	3,67	2,61	0,32	0,03	0,027	—
Po modifikaciji:	3,50	2,78	0,33	0,03	0,015	159

Po obdelavi z Y se nekoliko zniža C, močnejše S, čeprav ga je bilo malo še v začetni talini. Mehanske lastnosti so dovolj visoke. Uporaba Y je omejena zaradi njegove visoke cene.

TR.

## DOPOLNILNI DODATEK ZA NODULARNO LITINO

KLOČNEV N. I., LISICIN V. T., POGONIN A. P.:

## DOPOLNITELNA PRISADKA DLJA VISOKOPROČNOGO ČU-GUNA.

AVT. SV. SSSR No. 14821 13.07.62.

Za odpravljanje tvorbe »črnih madežev« pri proizvodnji odlitkov iz nodularne litine predlagajo uvajanje v talino dodatek Na<sub>2</sub>SiF<sub>6</sub> v količini 0,01 — 0,075 % od teže litine. Količina uvedene količine zavisi od temperature obdelane kovine, vsebnosti S v njej, načina uvajanja materialov za nodulacijo, karakterja odlitkov. Na<sub>2</sub>SiF<sub>6</sub> se lahko uvaja v tekočo kovino s pomočjo potapljanja, v posebnih komorah, predpečicah. Kosi Na<sub>2</sub>SiF<sub>6</sub> se uvajajo skupaj z Mg v kosih ali z Mg v ostružkih skupaj s kriolitom ali Na. Na<sub>2</sub>SiF<sub>6</sub>, ki se uvaja v tekočo litino razpade na Na in Si. Ne deluje na sestavine »črnih madežev« skupno z žlindro, zboljša njihove lastnosti, dočim Si, kot tvorec plinov, olajša odstranjevanje izboljšanih nemetalnih vključkov iz tekočega železa z žlindro.

TR.

## BARVE ZA FORME IN JEDRA

Jeaneret Jean Lovis. Mould dressings for use in foundry practice (Foseco international Ltd Formekly Foundry Services international Ltd).

Patentirane so nove sestave barv za forme in jedra, ki dajejo kvalitetno površino ulitkom in se razlikujejo od znanih sestav za katere je značilno, da se uporabljajo.

Navadno prakticiramo, da obliki vam dodajamo bentonit, toda obliki ka kritja pri sušenju razpokajo. Komponente, ki preprečujejo usedanje so drage in občutljive na prisotnost elektrolita, katena nov in spremenijo pH raztopine. Nova barva se sestoji iz polisaharidov galaktomanana, ki se pridobivajo pri predelavi bobovih kultur. Dodatek 0,5 — 1 % polisaharidov raztopini odstranjuje vse poprej omenjene pomankljivosti. Barvo v tej kvaliteti je primerneje pripravljati iz koncentrirane paste ali prahu. Sestava koncentrirane paste je sledeča (v %):

- ognjestalni prah 40 — 80
- 15 — 20 betonit do 3; polisaharid 0,005 — 1 % fungosid 0,01 — vezila: sulfitna lužina, dekstrin itd. 1 — 10.

MG.

## UPORABA BETASMOLE KOT KVALITETEN DODATEK ZMEŠANJE ZA FORMANJE ZA IZBOLJŠANJE POVRŠINE ULITKOV

Sana Jan — Povžiti betasmola jako prisady do formvalični materialu k zlepšeni povrchu odlitku »Slevarenství 1962, 10 No. 12, 488 — 489 CSR.

Betasmola je stranski produkt pri pridobivanju BETANAFTOL. Kemična sestavina (v %): C 81, H<sub>2</sub> 4,5 S 1,9 in se mehača pri temperaturi 77 — 102°, spec. tež. 1,94 g/cm<sup>3</sup>. Betasmola se daje zmesi kot moka. Ob kontaktu površine forme s talino se prične izločati na globini 3 — 5 mm grafitni ogljik in pokriva površino forme v obliki srebrnoblestečih lističev, ki preprečujejo prigor. Uporaba betasmolnamesto premogovnega prahu znižuje ceno zmesi in bistveno izboljšuje kvaliteto površine, če pa betasmole dodajamo sintetični zmesi z vodnim steklom se olajša praznjenje form. Betasmola se dodaja zmesi v količini 0,3 — 3,0 % kot osnovno vezilo polysulfidno lužilo.

Na primer za forme ulitkov teže do 45 kg je sestavina sledeča (v %): uporabljata zmes 60 % kvarčni pesek 30, betasmola 30, sulfina lužina 3; plinopropustnost in trdnost v svežem 110 — 0,414 kg/cm<sup>2</sup>. Trdnost in propustnost zmesi s staranjem naraste. MG.

## FERITIZACIJA NODULARNE LITINE POTOM OHLAJEVANJA S KONTROLIRANO HITROSTJO

Cox G. J. The fertisation of S. G. cast iron by the controlled cooling process »Metallurgie 1961, 64, No. 381, 15 — 21

Poskusi so pokazali možnost dobivanja feritne osnove v litini z nodularnim grafitom s kontroliranim ohlajevanjem v območju kritičnih temperatur (800 — 650 °C) po avstenitiziranju ogrevanju (hitrost ohlajanja pri temperaturah višje in nižje od tega intervala ne kažejo vpliva na strukturo litine). V nekaterih primerih ima ta metoda bistvene prednosti pred drugimi (2 in 3 stopnjastimi) režimi, ker je manjša poraba časa. Hitrost ohlajevanja v intervalu 800 — 650 °C za litino z 2,0 — 2,2 % Mn z različno vsebino Mn in Si smejo prekoračiti naslednje vrednosti (v %/h) pri Mn — 0,1 do 80%/h; pri Mn 0,2 do 60%/h; pri Mn 0,5 do 30%/h; pri Ni — 1 % Mn 0,1 % do 50%/h; pri Ni — 1,5 % Mn 0,3 do 30%/h; pri Ni 1 % Mn — 0,5 % do 10%/h; pri Ni — 1,5 % Mn 0,1 % do 30%/h; pri Ni 1,5 % Mn 0,3 % do 10% C; pri Ni 1,5 % Mn 0,5 % se po tej metodi ne more dobiti feritne osnovne strukture. Prisotnost 5 % feritne v litini ne vpliva bistveno na znižanje σ<sub>B</sub> in α<sub>K</sub> (žilavost). FR.

**Dapisujte v svoje glasilo!**



# Iz kadrovskega poročila

# NA OBISKU...

Razmerje izplačil nadomestila med podjetjem ter komunalnim zavodom za socialno zavarovanje je pa v povprečju za I. polletje 52:48, ali podjetje je izplačalo 9.288.877 din, zavod pa 8.438.775 din. Sredstva, ki jih Zavod odstopa podjetju za nadomestilo zadoščajo, če ne upoštevamo stroškov zdravljenja zaradi nezgod pri delu poklicnih obolenj. Po obratih je bilo za nadomestila izplačano kakor sledi:

Obrat — oddelek	Bi izplačal din	Razmerje izplačil v breme podjetja : zavod
Elektroplavž	512.948	78 : 22
Elektrarna	1.069.896	69 : 31
Valjarna	1.627.543	69 : 31
Valjarna I	53.086	29 : 71
Valjarna II	1.720.346	60 : 40
Podel. valjev	298.036	33 : 67
Samotarna	694.859	50 : 50
Mehanična		
Blavnična	490.840	95 : 5
Elektroobrat	134.769	45 : 55
Podelna		
Valjarna	63.833	14 : 86
Promet	484.469	74 : 26
Energetski obrat	253.920	46 : 54
Ekspedit.	282.573	67 : 33
Laboratorij	145.312	29 : 71
Štirn. strok.		
Službe	706.290	28 : 72
Komunalni		
Študelek	314.928	41 : 59
Artooddelek	29.096	14 : 86
Skladnišča	65.249	39 : 61
OTK	188.113	90 : 10
Skupaj:	9.288.877	52 : 48

Skupaj je plačalo podjetje 9.288.877 din iz sredstev, ki jih socialno zavarovanje odstopi podjetju v ta namen. Razmerje med stroški podjetja in Zavoda je v povprečju ostalo isto, kakor v povprečju prvih petih mesecev, medtem ko se razmerja v obratih spremenila.

### Odsotnost z dela samo zaradi obolenj

Mesec	Število dni odsotnosti	Izplačilo nadomestila
I.	2.075	2.019.139
II.	1.962	1.914.662
III.	2.058	2.013.240
IV.	2.087	1.998.482
V.	1.940	2.043.347
VI.	1.734	1.933.364
Skupaj	11.856	11.922.234

Število dni odsotnosti je v opazovanju proti koncu polletja, stroški izplačila pa varirajo, na kar vpliva višina OD tistih, ki bolujejo. Statistični pregled izgubljenih dni in izplačila nadomestila OD zaradi nezgod izven dela. (Računa se, kakor navadno obolenje):

Mesec	Število dni	Izplačano nadomestilo OD (nižji %)
I.	444	414.420
II.	319	322.412
III.	430	460.460
IV.	339	349.232
V.	548	546.266
VI.	520	604.164
Skupaj	2.600	2.696.954

Število nesreč doma, kakor jim pravimo, izaskrbljujoče narašča, prav tako izplačilo nadomestil in celo višje, kakor za nadomestilo zaradi nezgod pri delu, za katere se izplačujejo 100% nadomesti-

lo. Ker preteklo leto nismo posebej evendaitirali to vrsto nezgod, nimamo primerjave.

### Nezgode pri delu

Mesec	Število izgubljenih dni	% na 1962	Izplačila	% na 1962
I.	460	119.17	438.137	109.19
II.	459	139.51	487.130	150.56
III.	322	149.07	390.138	181.83
IV.	304	68	341.661	76
V.	255	107.59	271.072	129.42
VI.	197	77.63	187.294	72.63
Skupaj	1.997	103,3	2.115.432	119,94

Število nezgod pri delu je nižje kot lansko leto, vendar so terjale daljši čas zdravljenja. Zaradi česar tudi porast števila izgubljenih dni v primerjavi z lanskim letom.

### Odsotnost zaradi porodniškega dopusta

Odsotnost z dela zaradi porodniškega dopusta je v primerjavi z lanskim letom po številu dni za 7% nižje, izplačilo nadomestila pa za 2,6% višje. Celotno nadomestilo gre v breme socialnega zavarovanja, ker traja porodniški dopust 105 dni. Število dni odsotnosti znaša 1.187, izplačilo nadomestila pa din 993.028, oboje za celih šest mesecev letošnjega leta. Če porazdelimo celotno odsotnost z dela po vzrokih odsotnosti ugotovimo, da odpade od skupnega števila odsotnosti zaradi bolniških dopustov na:

	Število dni	%
Obolenja	11.856	67,3
Nesreče pri delu	1.997	11,3
Nesreče izven dela	2.600	14,8
Porodniški dopust	1.187	6,6
Skupaj	17.640	100,0

### Izostanki z dela iz drugih vzrokov

V primerjavi s I. polletjem 1962 leta je odstotek izostankov z dela, če izločimo že prej navedene izostanke, porasel za 1,4% in sicer: izostanki zaradi rednih letnih dopustov za 2,8%, zaradi izredno plačanih dopustov za 19,9% predvsem je povečana odsotnost zaradi izrednega študija zaposlenih, neplačani izostanki so se znižali za 27%, neopravičeni izostanki pa zvišali za 84,9%, tu so predvsem izostanki ob samovoljnem prenehanju delovnega razmerja (do 7 zaporednih dni), odsotnost po zakonu so nižji za 37,2% (zapor pripor), ostali izostanki so tudi nižji za 4%.

Statistično nam to prikazuje naslednja tabela:

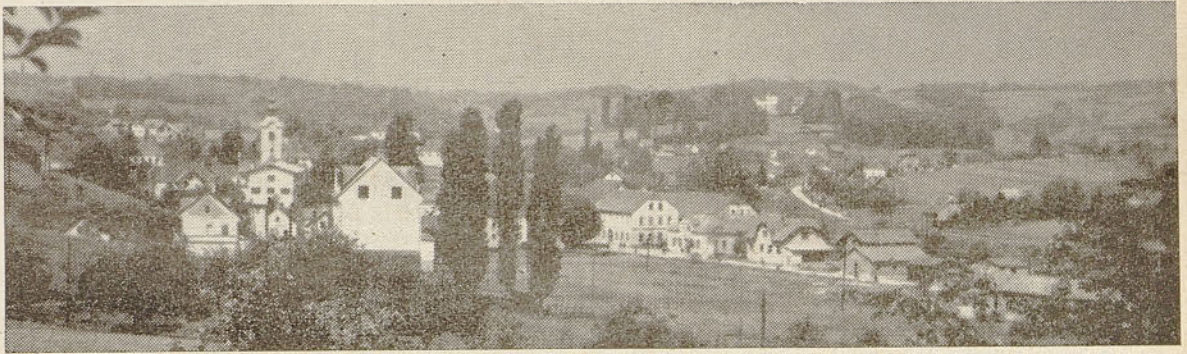
Vzroki izostankov	Število dni	% na 1962
Redni letni dopusti	12.887	102,8
Izredni plačani dopusti	1.128	119,9
Izredni neplačani dopusti	181	73,0
Neopravičeni izostanki	159	184,9
Izostanki po zakonu	272	62,8
Ostala vrsta izostankov	3.171	96,0
Skupaj	17.798	101,4

Torej je skupni % odsotnosti z dela zaradi bolezenskih dopustov 5,89%, zaradi rednih dopustov in drugih izostankov pa 6,1% ali skupaj 11,99 izračunano na povprečno število zaposlenih in število delovnih dni v šestih mesecih, ne pa na izvršene ure.

Ko sem se počasi prebijal preko Halarjevega brega sem se domislil Kischevih besed: Nič ni bolj močno kakor preprostost resnice, nič bolj eksotično kot naša okolica, nič ni fantastičnejšega od stvarnosti in nič na

točko ga ne poznajo samo Šmarčani, ampak tudi izletniki iz bližnje in daljne okolice. Ravno tako pa radi obiščejo tudi nekolično nižjo Donačko goro. Kraj je bil obljuden že v starem veku. Ob nekdanji rimski

nja v Sotelsko dolino. Te prometne žile so se ohranile vse do danes. Levo in desno od njih rastejo vedno nova poslopja. Največ je stanovanjskih hiš. Med njimi zavzemajo vidno mesto novi stanovanjski bloki.



svetu ni bolj senzacionalnega od časa v katerem živimo! Nehote sem se vprašal, ali ni nastal umni izrek ravno na teh serpentinah?! Če ne na njih, pa vsaj na najožji okolici. Tu je vendar vse tako eksotično, obenem pa preprosto, domače in vabeče. Kako lepa si, zelena Štajerska, tako lepa, da te ne bi zamenjal za nobeno, še tako bogato deželo! Medtem, ko mi je pogled plaval po nizkem valovitem svetu in ko sem z očmi božal sliko narave sem se za hip zasanjal. Na ušesa mi je udaril zvon Sv. Miklavža.

vojaški cesti, ki je držala tod mimo iz Petovije (Ptuja) v Celeio (Celje), je stalo šest rimskih razkošno opremljenih vil. Ena med njimi se nahaja nasproti sedanjemu gradu nad Šmarskim potokom na Dvoru. Bajje krajem tudi kuga ni prizanašala; najhujše je razsajala v letih 1645 — 52. Leta 1875 je postalo Šmarje sedež okrajnega sodišča. Ob tej priliki je bil kraj proglašen za trg. Zgodovina kraja je neločljivo povezana z župno cerkvijo. Ta baročna stavba je z rokoko okrasiki še danes tarča umetnostnih

Ob ogledu Šmarja pa kar ne moreš mimo novega, modernega zdravstvenega doma, nove postaje in samopostrežne trgovine, (s katero se celo Štorovčani ne morejo postavljati). Novo upravno poslopje nasproti gostilne »Boč« da čutiti, da stopa Šmarje z velikimi koraki novemu času nasproti. In v tem novem času bodo našli mesto tudi nova kinodvorana, Društvo ljudske tehnike in radio klub, ki se sedaj privajajo v stari in občutek imam, tudi premajhni hiši. Preko ceste je opaziti prve zametke šmarske

## ... V ŠMARJU PRI JELŠAH

Kako so že prepevali naši dedje? ... Pri farni cerkvici... Med griči se iz zelene podlage dvigajo gručiče hišic, ob katerih rastejo visoko v nebo vitke jagnje. Skupna preteklost je nerazdružljivo povezala te bujne stražarje z domovi Šmarčanov. Kadar zapiha med griči veter in se poigra z njihovimi krošnjami dobiš vtis, da so se jagnje nagnile zato, da bi objele in zaščitile svoje varovance.

Toda nisem imel časa za sanjarjenje. Cilj mojega potovanja je bil trg — Šmarje pri Jelšah.

Trg — upravno središče — leži nekako v sredi te plitve, široke doline Šmarskega potoka ob cesti Sentjur—Mestinje. Ta cesta je sedaj v rekonstrukciji; ko bo popravljena, bo brez dvoma še pripomolla k popularizaciji krajev. Na južni strani se dviga hrib Sv. Roka, visok 366 m — nekoč znana božja pot. Skozi kraj vodi železniška proga Grobelno—Rogatec. Na severo vzhodu je opaziti mogočen Boč (980 m). Kot prijetno izletniško

zgodovinarjev, kiparjev, slikarjev... Ko se v štirinajstem stoletju kraj prvič omenja, je cerkev že stala. V obdobju turških napadov je bila obdana z močnim taborskim obzidjem, ki pa so ga okrog petsto let kasneje, ob prenovitvi cerkve podrli. Nekdaj je cerkev slovela kot znamenita božja pot, imenovana »Marija na jezeru«. V notranjosti so deloma še ohranjene zanimive freske.

Predniki današnjih Šmarčanov so bili zaposleni v poljedelstvu, obrtništvu in trgovini; predvsem sadni in živinorejski. Prisojna pobočja okoliških gričev so jim dajala izvrstno kapljico. Dohodke so si pridobivali tudi s perutinarstvom, v mlekarni pa so odkupovali in prodajali mleko. Gospodarsko in prometno je kraj težil proti Celju, kamor je bil usmerjen živahen promet po železnici in cesti. Prometna pota pa so držala tudi na vzhod, predvsem proti Rogaški Slatini, na zahodu proti Ponikvi, na sever proti Poljčanam in preko Mesti-

indrustrije: mlekarno s podnaslovom sirarna in maslarna. Tudi Šmarteks, ki zaposluje predvsem žensko delovno silo, naj bi bil znanilec nove dobe. In kaj naj rečem šmarski obrti? Ljudje pravijo: problem zase... krivi so davki... ljudje gredo rajši v tovarne... primanjkuje nam dimnikarjev, pekov, kovačev...

Prepustimo te stvari občanom. Gotovo sami vse najbolje vedo in bodo stvari po svojih močeh in zmožnostih uredili. Saj so življenjski, tile Šmarčani. Skrivaj sem prislubnil njihovim pogovorom. Beseda je tekla o vsem, o potresu v Skopju, o prednostih armiranega betona, o njihovem oddajniku, ansamblu Jureta Zdovca... Na žalost se nisem mogel vključiti v njihov pogovor. Mrak se je spuščal na obronke Boča, ko sem sedel na moped in pogljal v Halarjeve strmine. Nisem si mogel kaj, da ne bi pritrdil Kischu: nič ni bolj eksotično kot naša okolica!

L. Vrečko

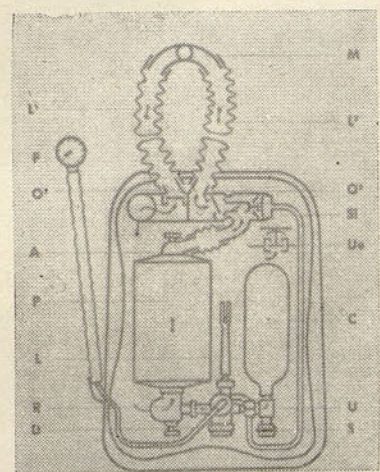
## KAKO SE ZAVARUJEMO PRED STRUPENIMI PLINI

### Izolirni dihalni aparat

Kadar govorimo o zaščiti pred strupenimi plini, moramo prvenstveno vedeti kakšni plini so prisotni in v kakšni količini. Kako in s čim ugotavljamo prisotnost in količino zdravju škodljivih plinov je bilo govora že v eni izmed zadnjih števil Zvezdarja. Danes je na vrsti naprava s katero se zavarujemo pri delu v takih prostorih, kjer je koncentracija škodljivih plinov izredno visoka tam, kjer je slaba ventilacija ali je pa sploh ni. Tu pridejo v poštev predvsem zaprti prostori in zadimljeni prostori, jaški, peči itd. Ta naprava se imenuje izolirni dihalni aparat, ki vsebuje jeklenko napolnjeno s kisikom, katerega lahko uporabnik aparata vdihava s pomočjo maske ali ustnika. Obstaja več vrst teh aparatov, tako uporabljajo v rudniku 2 in 4 ter večurne aparate, dočim v metalurgiji le enournne aparate.

Pri enournnem dihalnem aparatu vsebuje jeklenka 150 litrov kisika, ki je v njej stisnjen pod pritiskom 150 atm, dočim je pri več-

urnih aparatih jeklenka temu primerno večja. Aparat je opremljen z reducirnim ventilom in pljučnim avtomatom, ki omogočata primeren dotok kisika iz jeklenke. Ko odpremo ventil na jeklenki, teče kisik skozi reducirni ventil v pljučni meh, od tu po vdihalni cevi v pljuča. Pri izdihu teče zrak po izdihalni cevi skozi kalijevo patrono, katera zadrži ogljikovo kislino, nazaj v pljučni meh, kjer se pomeša s svežim zrakom iz jeklenke. To kroženje traja toliko časa, da je jeklenka prazna, oziroma ko zapremo ventil na jeklenki.



1. Shema izolirnega dihalnega aparata

Količina kisika, ki ga rabimo za dihanje je odvisna od težine dela. Čim težje je delo, tem večja je poraba kisika, nasprotno je pri lažjem delu manjša poraba. Reducirni ventil je urejen tako, da omogoča stalni dotok 1,5 l kisika v minuti, kar zadostuje za dihanje pri normalnem gibanju telesa (normalna hoja, govorjenje), pri (dalje na 6. strani)

### PETER KOPA IN »POPOLO D'ITALIA«

V času italijanske okupacije je na Cetinju izhajal list »Glas Črnogorcev«, Italijani pa so vsiljevali svoj časopis »Popolo d'Italia«. Ko so sprevideli, da ljudje ne marajo njihovega časopisa in da nihče ni hotel prodajati, so odredili, da ga mora prodajati kolporter Peter Kopa-Proco, ki je sicer sodeloval z NOV in je ka-

sneje padel v Trstu. Peter se je na moč izgovarjal, češ, da nima vseh zob in da zato ne more pravilno izgovarjati »Popolo d'Italia«. Toda vsak izgovor je bil bob ob steno, moral se je lotiti dela. Ze naslednje jutro je Peter na ves glas prodajal časopise: »Glas Črnogorcev, Propala Italija, Propala Italija.«



(Nadaljevanje s prejšnje strani)  
povečani porabi kisika pa stopi v delovanje pljučni avtomat, ki omogoča dotok kisika od 1,5 do 2,5 l v minuti.



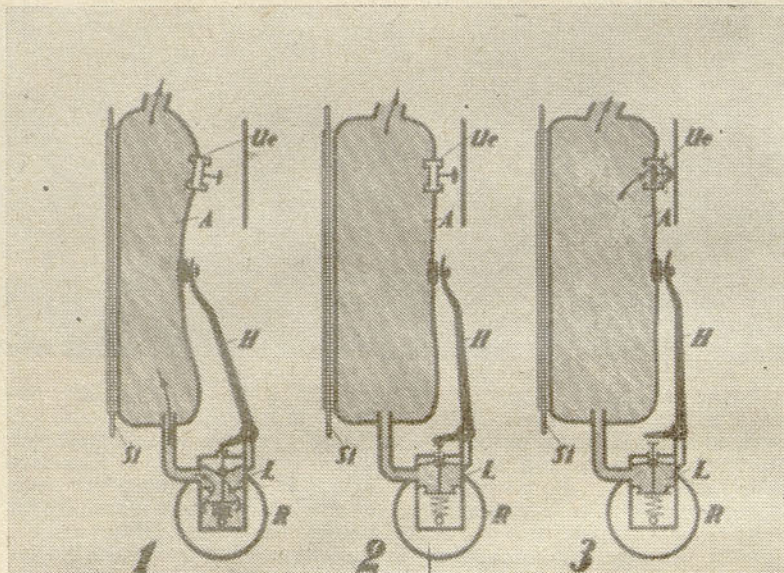
Delo z dihalnim aparatom

Aparat je opremljen tudi z ventilom za nadpritisek, ki služi zato, da odvaža odvišno količino kisika na prosto. Iz tega je razvidno, da je uporabnik aparata zavarovan tako, da mu ne more primanjkovati kisika niti mu prevelika količina škodovati. Količina kisika v jeklenki se kontrolira s pomočjo manometra, ki je nameščen ob strani aparata. Ta kontrola se mora vršiti pred delom in med delom. Poleg tega je aparat opremljen s signalno napravo, ki opozori uporabnika takoj ko je v jeklenki manj kot 3 atm pritiska. Na ta signal ne smemo čakati, temveč se ravnamo le po manometru. Čim pade pritisk izpod 20 atm

## Kako se zavarujemo pred strupenimi plini?

moramo zapustiti zastrupljeni prostor. Signalna naprava nam služi samo v slučaju če odpove manometer, to je v skrajni sili. Vedeti pa moramo, da je v tem primeru v jeklenki samo še 3 atm pritiska, to je praktično 3 litre ki-

sika, kar zadostuje le za tri minute lažjega dela. Vsekakor mora biti vsak, ki opravlja taka dela v zastrupljenih prostorih dobro poznati tehniko dela s temi aparati, kakor tudi z ostalimi zaščitnimi napravami. K. S.



2. Pljučni meh s pljučnim avtomato m; 1 = pljučni avtomat v delovanju; 2 = normalno napolnjen pljučni meh; 3 = ventil za nadpritisek v delovanju

## Kako prijavimo požar?

Uspešno gašenje nastalega požara zavisi predvsem od pravilne in pravočasne prijave. Večkrat se pa zgodi, da tisti, ki telefonično kliče dežurne gasilce ali vratarja navede pomanjkljive podatke.

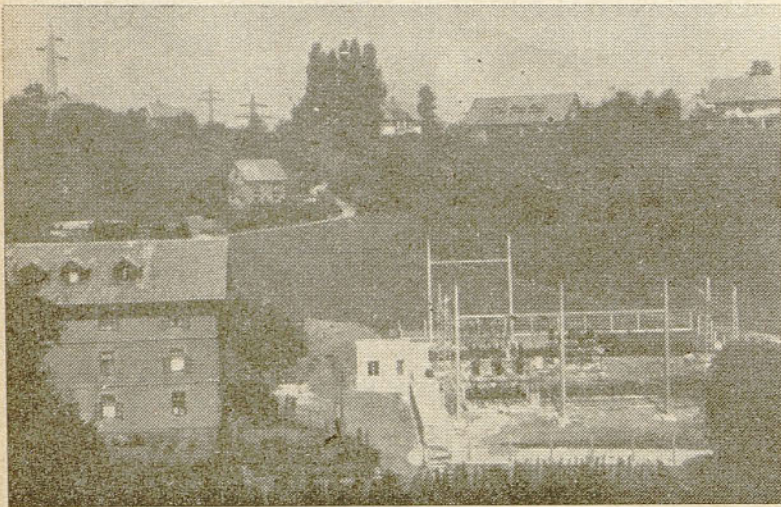
Da bi v bodoče do takih primerov ne prišlo, naj služi naslednje navodilo:

1. Vsak požar se javlja na telef. štev. 206, to je dežurni gasilski službi ali 212 — vratarju.

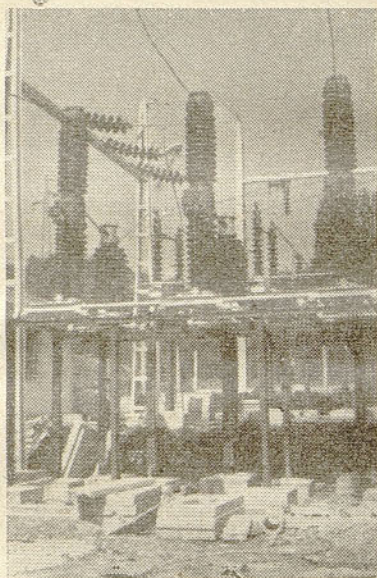
2. Tisti, ki vrši prijavo, mora obvezno povedati svoje ime in priimek, kje gori (obrat), kaj gori (n. pr. el. motor na drobilecu, katran v jami, mazut v livni hali, streha nad pečjo št. 5 itd.), obseg požara, ter iz katere telefonske številke javlja.

To je potrebno zato, da je poklicani gasilec točno obveščen, oziroma upozna kakšna gasilska sredstva, koliko ljudi in opreme bo predvidoma potrebno za gašenje požara.

Gasilska služba



Prvi uspeh pričete rekonstrukcije: 110 kV razdelilna postaja Štore s pripadajočim daljnovodom do RTP Seč



110 kV odvodno polje za plavž I, ki bo v kratkem rekonstruiran



## Iz partizanske malhe

Sredi leta 1943 je v Majeovski odred prišla cela četa novincev. Ko jih je komisar zbral, jim je začel dajati napotke. Med drugim jih je opozoril, da pri ljudeh ne smejo ničesar vzeti na svojo roko. Za hrano da skrbje ekonomski in intendant. Komisar je naglasil, da ne smejo jemati niti sadja, in nazadnje vse skupaj opozoril, da bodo kršilci teh navodil strogo kaznovani.

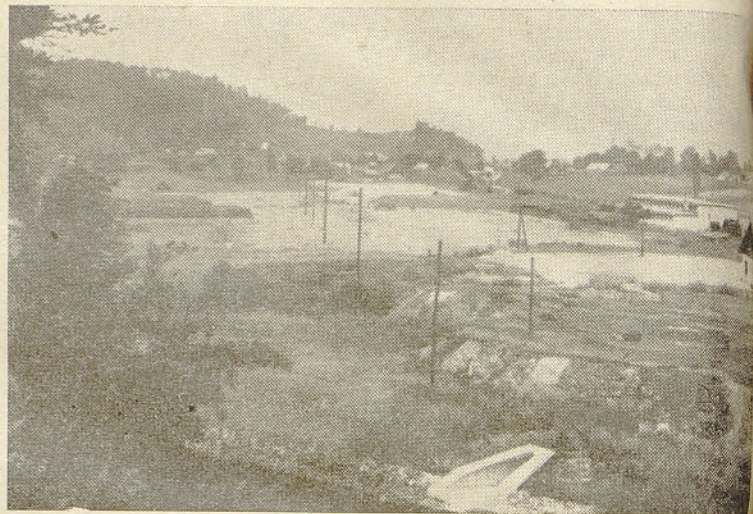
Kmalu za tem se je ta četa ustavila v neki vasi. Gospodinja ni vedela s čim bi fantom najhitreje postregla, pa je prinesla košarico sliv ter jim jih ponudila.

Tovarišem so se pcedile sline — toda spomnili so se kaj jim je rekel komisar. Drug za drugim so odgovarjali sramežljivo: »Ne hvala! Nismo lačni! Res ne!«

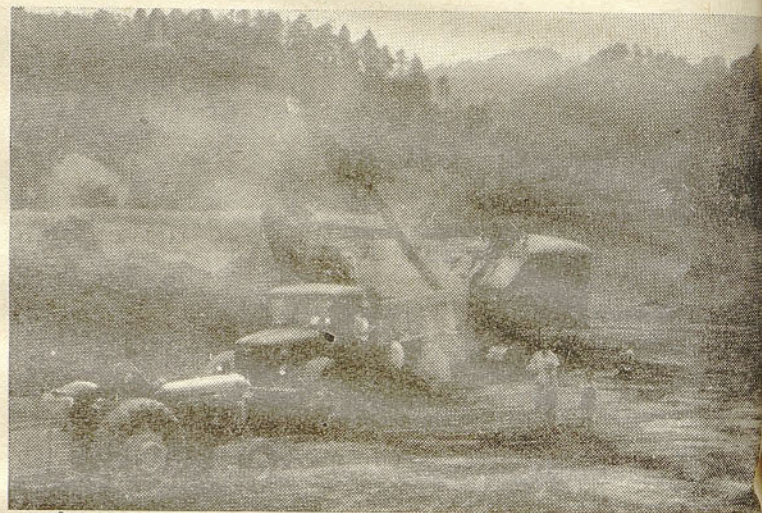
Vsi pa niso bili taki. Nekdo izmed njih je kljub vsemu stegnil roko in segel po slivah. Ostali so ga začudeno pogledali.

»Kako to, da je on lačen?« je vprašal novinec nekaj dni starejšega partizana. Ta mu je pojasnil: »Verjetno še ni slišal komisarjeve lekcije!«

# ZAČETEK REKONSTRUKCIJE



Pogled na teren Štore II ob pričetku zemeljskih del



Bager in buldozer pri odstranjevanju humusa na terenu Štore II



Dela na regulaciji Voglajne pri Pocajtovem mlinu



Začetek del na regulaciji Voglajne

## Natančna definicija

Na politični uri je komisar neke čete v sestavi Tretje sandjačke brigade preverjal, kako so borci razumeli predavanje, ki je bilo pravkar končano. Spraševal je nekaj fantov, potem pa se je obrnil k nekemu borcu, za katerega ni vedel, da je prišel v brigado šele pred nekaj dnevi.

Daj, tovariš, pa nam ti povej, kaj je to fašizem? Fant se je dvignil in pojasnil: To ti je tovariš komisar, poln kamion švabov!«

Ta in oni se je nasmehnil, komisar pa je resno spraševal dalje: »Ze, ze, toda daj, objasni nam to malo širše! Fant se je začudil nad takim nerazumeva-

njem, razširil roke in kratko povedal:

»Širše? Pa širše je, če poskačejo s kamiona in se razvijejo v strelsko vrsto!«

DOPIŠUJTE

v naše glasilo!



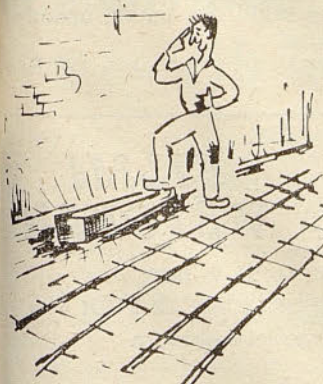
# SLUŽBO

Skoraj še zaspan jo maham v službo. Do 6. ure manjka še minut in pri vratarju si priročno voščimo sodelavci dobro jutro. Stopajoč po dvorišču pod nogami se pri prči znajdem v nezgodnosti. Za mojim hrbtom se je pripodi z nezmanjšano histrijo zakasneli motorist in motorist. Ko skočim v stran proti vratarju moram paziti na tiste, ki mi iščajo službo. Kar lepo štejejo motorjev, mopedov in kolesarjev mimo vratarja v vse smeri železarn. V želji, da si najširši delovni čas se peljejo do delovnega mesta. Vožnja »pravzaprav dirkači« se ne



rajo na vidni prometni znak vratarju, temveč z nezmanjšano hitrostjo ne oziraje se na tiste in predpise hitijo proti vratarju, livarni ali pa celo do plavalnice. Tudi tabla za prepoved vožnje s kolesom in simbolično kazni 100 din ne služijo svojemu namenu.

Kolesarji so sicer disciplinirani, ko gredo mimo vratarja, stopijo s kolesa potem pa za njegovo hrbtom zopet na kolo in se peljejo do obrata. Za vse te prekrške je bilo izrečeno že dosti opominov in kazni, vse to pa še ni pomagalo. Morda bi kazalo postaviti za nekaj časa k vratarju promik-milničnika, ki bi urejal promet obenem pa bi lahko pobral tudi denarce za prekrške. Po prenehanju strahu in popolnoma buden grem dalje v svoj obrat. Premišljuje kaj je prav, ni, ko se spotaknem ob kolo odpadnega železa. Tega odpadnega železa je na srečo vsega malo: v livarni, valjarni, jeklarji pa tudi izven obratov ob ozkosti železnici. Med valjarno in livarno leži že pozabljen ingot brez vsakih rojstnih podatkov. Tudi ta revež leži pozabljen in ne ve kdo ga bo pobral in porinil v peč. Res je, da pri transportu ingotov iz jeklarne v valjarno ingotih pade eden ali več ingotov v vagonček, ker niso dobro nabrani. Nihče jih pa noče takoj obratiti. Seveda takšen ingot ne more premikati sam pobirati, ker je pretežak. Zanimivo pa je, da lahko skoraj 200 kg težak ingot pogrešajo v obratu pri prenehanju.



Nekoč sem poslušal starejšega člana kolektiva, ki je delal v kolektivu takrat ko je upravljal s podjetjem kapitalist. Ta je zahteval, da se vsak najmanjši komad železa pobere in odnese na določeno mesto. Danes pa vidim, da nekateri gredo mimo tega, čeprav smo mi upravljalci. Vsak v kolektivu, ki ima opravila s transportom, z nakladanjem ali razkladanjem kakršne koli materiala, mora paziti, da

# PIŠEJO NAM



## NAŠ PARK

Pred leti so imeli stanovalci dešnega brega Štor za pošto vrtove poleg svojih stanovanj. No to je bilo takrat danes pa stojita tam lep kulturni in gasilski dom, ki sta v okras prebivalcem Štor. Okolico pa so preuredili pridni delavci, in pa gospodinje s prostovoljnimi delom. S pomočjo stanovanjske skupnosti in odbora za delovno akcijo je okolica postala lepša, bolj priljubljena.

Nekdanji vrtovi so se spremenili v zeleno trato posajeno z drevesi med katerimi se vijugajo belo posute poti. Za najmlajše so poskrbeli tudi s peskovnikom in gugalnico, kjer se razvedrijo in prebijejo svoje vedre urice. Stanovalci so pazili na mladike okrasnih dreves in opozarjali otroke naj ne delajo škode. Tega so se držali otroci, za strah in

pa imajo vsi gluha ušesa. Res je, da mora imeti mladina razvedrilo.

Vsi, ki bi radi igrali žogo, v katerikoli obliki, naj se vključijo (v kolikor še niso) v vrste športnega društva, kjer bodo svoje znanje še izpopolnili pod vodstvom izkušenih vodnikov, pri tem pa ne bodo napravili nobene škode.

Da bi škoda ne bila še večja na nasadih v parku bi morala poskrbeti poleg samih stanovalcev tudi stanovanjska skupnost, ki je bila organizator in pobudnik, da je vse to nastalo v Štorah. Vse tiste, ki na karkšenkoli način nočejo spoštovati navodil stanovanjske skupnosti pa je treba primerno kaznovati. Če pa že hočejo imeti igrišče tudi na desnem bregu Voglajne pa ga naj



spoštovanje »višje sile« pa je enkrat ali dvakrat na dan prišel tudi čuvaj. Tako je bilo nekaj časa, vse v redu in lepo. Otroci so se igrali v peskovniku, na igrišču za odbojko in se zibali na gugalnici. Starejši smo govorili, da bomo uredili tudi potrebno razsvetljavo okoli kulturnega centra v Štorah in še kaj...

Po letošnji dolgi zimi, ko je skopnel sneg pa so na zeleni travi začeli divje nabijati nogomet. Kljub opozorilom starejših akcij za uničenje ni prenehala. Tudi čuvaja ni bilo več na kontrolni pregled. Tako je nastalo na relaciji med kulturnim in gasilskim domom neregistrirano igrišče. Tu se igra nogomet, rokomet, pa tudi igra med dvema ognjema. Zanimivo je, da se teh iger udeležujejo predvsem starejši otroci, kjer kažejo svoje umetnosti in sposobnosti z okroglim usnjem, čeprav imamo v Štorah za vsoto športno dejavnost zavidanja vredne objekte. Nogomet se igra skoraj vsak dan s tem pa se uničuje trava, tako, da se že kažejo na posameznih mestih površine zemlje. Tudi mladim drevesom ne prizanesajo. Nizko grmičevje bo kmalu ostanek tega, kar so nekoč s prostovoljnimi delom zgradile pridne roke. Za vsa opozorila starejših

bo to v redu izvršeno. Po nesreči razsuti material pa je treba takoj pospraviti, če pa to ni mogoče takoj javiti obratu, kateremu je bil ta material namenjen.

V razmišljanju med potjo sem prispel na svoje delovno mesto. Nisem bil več zaspan, temveč poln delovnega elana, vse to so mi pripomogli naši urni »disciplinirani« vozači.

## Dopust - Rab

Organi upravljanja so odobrili sredstva za regres, da bi bilo čimveč članov kolektiva deležno zasluženega počitka v počitniškem domu na Rabu. Prijave v tem letu presegajo zmogljivost doma, kar dokazuje, da člani kolektiva zelo radi pridejo na Rab.

V našem glasilu in tudi v knjigi vtisov v domu je zapisano več zaval in priznanj osebju, čeprav je poleg zapisanega izrečeno marsikaj, kar ni v skladu z napisanim.

Splošno mnenje je, da je hrana izredno dobra, pripravljena v zadostni količini in zato vse zaposlene v kuhinji zaslužijo priznanje in zahvalo.

Drugačno oceno zaslužijo tisti, ki bi morali skrbeti za dokaj zanemarjeno okolico doma, inventar v domu, objekte oz. naprave za šport idr. Napačno je mnenje, češ železarna ne da denarja in se ne briga za razna popravila. Kolektiv daje res samo za najnujnejše, vendar bi tudi brez posebnih sredstev bilo marsikaj storjenega za videnje okolice in doma. Za mala popravila na inventarju in odstranitev visoke trave vseh vrst ter čiščenje dvorišča, pač niso potrebna posebna finančna sredstva, ampak malo dobre volje, smisla za lepoto, poleg čista odgovornosti do kolektiva.

Še bolj prijetno bi se počutili naši člani kolektiva na zasluženem oddihu, če bi bile odpravljene te malenkosti. Mnenje večine bo sigurno upoštevano in za naslednjo sezono pripravljeno vse v taki meri, da bo v resnici prijeten oddih za vsakogar, ki bo obiskal naš počitniški dom na Rabu.

O. V.

Kompolah, ki sicer ne odgovarja normi po dolžini, toda v prostem času ob popoldnevih in ob nedeljah je tam ob šoli vse živo. Igrišče so si z udarniškim delom uredili Kompoljčani sami, mrežo in žogo kupili z lastnimi sredstvi in najpotrebnejšimi rikoviziti so bili tu. Čez štirinajst dni so že povabili v goste »večne rivale« Pečovčane in jih premagali z 2:1. Reprezentanca Pečovja, ki ima že od lanske sezone boljše skupno bilanco, se je tolažila: mi smo izgubili na vašem terenu, vi boste pa na našem. Povratno srečanje, ki je bilo sledečo nedeljo, je pokazalo, da so Kompoljčani boljši odbojkarji od Pečovčanov, ker so tudi to srečanje odločili v svojo korist z rezultatom 2:0.

Na Pečovju, kjer je bilo prvo nogometno igrišče štorskega Kovanarja so si fantje, (še nekaj deklet je pomagalo), urediti igrišče za odbojko in postavili tudi koš, ki naj bi bil zametek bodočega košarkaškega igrišča.

Nedelja, 1. septembra letos. Na igrišču Kompol se odigrava turnir v odbojki med Štorjani, Teharskimi »plemiči« in domačimi. Oslabljeno Pečovje ni moglo postaviti ekipe, je pa zato poslalo na turnir »arbitra«. Vse tekme so se končale v miru, brez izgredov, v pravem mladinskem prijateljstvu. Mlada publika je bila objektivna, vsekakor pa navdušena nad vsako dobljeno točko za Kompole.

Prihaja zimska sezona, z njo raj na snegu. Smučanje pa je zvrst, kjer so prav fantje iz vasi, ki sem jih prej naštel, odvezli primat svojim štorskim kolegom.

(Dalje na naslednji strani)

## DRAGI TOVARISI!

Namenil sem se, da vam, vsem članom kolektiva železarn Štor, napišem par besed o vtisu, ki sem ga dobil, ko sem bil dne, 15. VII. na kratkem obisku v železarni. Napisal bi vam rad svoje občutke, ki sim jih imel, ko sem po petih mesecih službe v JLA zopet prestopil znani prag tovarne.

Že, ko sem odhajal iz Mostarja sem premišljeval, kako najti čas, da bi obiskal svoje stare sodelavce, da bi obiskal kolektiv v katerem sem delal več let. Res, da sem imel kratak dopust do potankosti planiran, toda našel sem toliko časa, da sem vsaj par ur tega dopoldneva prebil v tovarni.

Priznam, da mi je bilo tesno, ko sem po dolgem času zopet zagledal znane mi objekte tovarne. Srce mi je kar hitreje pričelo biti, ko sem stopal proti pisarni ing. Plevnika. Vstopil sem, sprejel me je s smehljajem na ustih in z veseljem v oči. V meni se je takrat prebudilo spoznanje, da nisem nikoli pogrešil, kadar sem trdil, da v našem kolektivu vladajo zdravi tovariški odnosi. Niti ni tako dolgo, ko sem zapustil podjetje, toda v novem okolju se mi zdi, da čas tako počasi teče, da se mi je zdelo kot da sem se vrnil po dolgih letih. Prisrčen sprejem, ki sem ga doživel me bo pa spremljal vso dobo službe v JLA. Prav tako sem naletel na prijazne besede tovarišev v kadrovskem oddelku, posebno pa še v konstrukcijskem biroju med svojimi bivšimi sodelavci. Ne bi naredil prav, če ne bi to priliko izkoristil, da bi se zahvalil za prisrčnost in toplino šefu konstrukcijskega biroja tovarišu Erihu Hajnšku in ostalim sodelavcem. Prijeto je obiskati takšen kolektiv kjer vladajo takšni odnosi, imel sem občutek kot, da bi obiskal drugi dom.

V kolektivu sem se zadržal prekratk čas in mi je zelo žal, ko nisem utegnil obiskati tovarišev iz mladinskega komiteja in komiteja ZK. Med svojim obiskom sem opazil, da se je pričelo v železarni novo življenje. Vse to kar smo delali v biroju in drugje za rekonstrukcijo prehaja v življenje. Prav vesel sem bil, ko sem videl razrito zemljo — znak da se je delo pričelo na terenu samem in ne več samo na risalnih deskah. Nikoli mi ni bilo žal časa, ki sem ga prebil, če je bilo potrebno v popoldanskem času v biroju, sedaj vidim, da je ta čas, ki smo ga dali, bogato poplačan že s tem, da je delo na gradnji novih objektov in rekonstrukciji steklo.

Ves ta razvoj sem prej spremljal iz glasila »Štorsi železar« in iz pisem, ki so mi jih pisali tovariši. Veselil sem se vsakega izmed novih uspehov, ki jih je kolektiv dosegel.

Omenil sem že, da sem razvoj dogodkov v kolektivu spremljal iz tovarniškega glasila. To pomeni, da list redno in brezplačno prejemam, za kar se toplo zahvaljujem tovarišem, ki skrbijo za to, da tudi mi, ki odslužujemo svoj dolg domovini lahko spremljamo vsa dogajanja v kolektivu, kjer smo prej delali. Mislim, da tudi ostali tovariši, ki so v JLA čutili, da je stalen kontakt preko tovarniškega glasila velika pozornost do vseh, ki so v vojski.

Pri tovarniškem glasilu me moti to, da je mladina tako »molčeča«. Nikjer ni zaslediti članka o delu in življenju mladine. Mislim, da mladi niso tako preza posleni, da ne bi imeli časa vzeti v roke papir in pero ter napisati kaj o sebi, o svojem življenju. (Op. ur.: Kaj pravite k temu mladinci?)

Zelim vsem članom kolektiva, posebno tovarišem iz Uprave osnovnih sredstev, konstrukcijskega biroja, mladini in članom ZK veliko delovnih uspehov pri gradnji nove in lepše tovarne, pri rekonstrukciji obstoječe ter pri nadaljnjem razvijanju socialističnih odnosov.

(Franc Medved)



# V mesecu avgustu 1963

## Novo sprejeti člani kolektiva

Radmanovič Nikola, NK delavec, livarna sive litine; Benko Vilibald, NK delavec, livarna sive litine; Hrovatič Franc, NK delavec, ekspedit; Jager Greta, NS uslužbenka, komercialni sektor; Jerič Jožef, NK delavec, jeklarna; Trebovc Stanislav, NK delavec, jeklarna; Feldin Emerik, NK delavec, jeklarna; Lipar Stefan, NK delavec, livarna sive litine; Potočnik Albin-Oto, štampilist, uslužbenec — pripravnik v komercialnem sektorju; Jošt Marjeta, NS uslužbenka, pripravnica v splošnem sektorju; Kunštek Srečko, NK delavec, jeklarna; Golob Karl, NK delavec, elektroplavž; Bovha Jožef, NK delavec, valjarna; Ozis Rafael, NK delavec, valjarna; Lancener Jožef, NK delavec, valjarna; Pere Konrad, NK delavec, valjarna; Uranjek Andrej, NK delavec, valjarna; Gril Olga, kuhinjska pomočnica NK, Počtinski dom Svetina; Kovač Stanko, KV strugar, mehanična delavnica; Muha Friderik, NK delavec, elektroplavž; Trupej Jože, NK delavec, elektroplavž; Cepin Mihael, NK delavec, livarna sive litine; Knez Miro, NK delavec, livarna sive litine; Čavš Friderik, delavec NK, livarna sive litine; Ojsteršek Karl, strugar KV, mehanična delavnica; Tržan Franc, NK delavec, mehanična delavnica; Plahuta Jožef, NK delavec, mehanična delavnica; Sikoli Konrad, NK delavec, livarna sive litine; Sraj Hedvika, pripravnica v finančnem sektorju; Ribezelj Justina, KV bolničarka, splošni sektor; Senica Ivan, NK delavec, livarna sive litine; Malgaj Albin, KV livar, livarna sive litine; Paščinski Božidar, NK delavec, mehanična delavnica; Krajšek Jožef, KV strugar, mehanična delavnica; Vinkovič Anton, NK delavec, elektroplavž; Podbevšek Andrej, KV strugar, mehanična delavnica; Zagar Konrad, NK delavec, jeklarna; Jazbinšek Viktor, NK delavec, ekspedit; Ajlec Ivan, ključavničar KV, mehanična delavnica.

## Odšli iz podjetja

Podlogar Alojz, star 55 let, je bil zaposlen v našem podjetju 9 let. Zaposlen je bil v energetskega obrata kot predkurjač, sedaj pa je starostno upokojen. Medved Adolf, star 55 let, je bil zaposlen v našem podjetju, obratu jeklarna 25 let kot predrezalec, sedaj pa je starostno upokojen. Dolganoč Mihael, KV elektromehaničar, je bil zaposlen v elektro obratu, sedaj pa je odšel v JLA. Zorc Franc, KV ključavničar, je bil zaposlen v mehanični delavnici, odšel v JLA. Felician Vida, KV kuharica, zaposlena v komunalnem oddelku — okrepčevalnica, odšla sporazumno s podjetjem. Decman Marija stara 50 let, v našem podjetju je bila zaposlena 16 let in to v obratu samotarna kot drobilka KV, sedaj pa je starostno upokojen. Cater Albin, NK delavec v valjarni, je zapustil samovoljno delo v našem podjetju. Uranjek Andrej, NK delavec v valjarni, je odšel v preizkusni dobi. Arlič Ivan, PK elektromehaničar v elektro obratu, je odšel po lastni želji; Vrečko Anton, PK zakladalec kupolke iz livarne sive litine, je odšel po lastni želji. Perc Mihael, razbijalec v livarni sive litine, je samovoljno zapustil delo. Rozman Alojz, delavec v valjarni, je samovoljno zapustil delo. Kavka Jože, delavec v valjarni, je samovoljno zapustil delo. Tržan Jernej, pomožni delavec v livarni sive litine, je samovoljno zapustil delo. Malgaj Kristina, čistilka v komunalnem oddelku, je samovoljno zapustila delo; Kunštek Srečko, delavec v jeklarni, je samovoljno zapustil delo. Lubej Rudolf, star 57 let, v našem podjetju je bil zaposlen 17 let in to kot progovni delavec na prometu, sedaj pa je invalidsko upokojen. Udrih Mihael, uslužbenec v komercialnem sektorju, je odšel po lastni želji. Ing. Jelerič Rado, obratovodja jeklarnice, je odšel po lastni želji. Krevs Ma-

## Iz oddelka ekspedit...

Sindikalna podružnica enote ekspedit-prostor, se je sestala dne 19. 8. 1963 in ravpravljalna o problemih tega oddelka.

Kot najbolj pereč problem, so smatrali uporabo zaščitnih sredstev. Stroški za zaščitna sredstva so zelo visoki. Zaščitna sredstva se ne uporabljajo v zato določene namene, n. pr. delavci jih upo-

rija, čistilka v komunalnem oddelku, odšla po izteku delovne pogodbe. Skornik Marija, čistilka v komunalnem oddelku, odšla po izteku delovne pogodbe. Zagar Konrad, NK delavec v jeklarni, odšel v preizkusni dobi.

## Naraščaj v družini so dobili

Povaloj Slavko iz elektro obrata, Gunzek Jože iz jeklarne, Gračner Janez iz valjarne, Rojc Milan iz valjarne, Hribernik Anton iz prometa, Ferme Maks iz mehanične delavnice, Sivak Jože iz valjarne, Pecigus Ivan iz mehanične delavnice, Ferencak Ivan iz jeklarne. Čestitamo!

## Poročili so se

Skantelj Anton, gradbeni tehnik iz gradbenega oddelka; Sikošek Daniel, iz obdelovalnice valjev; ing. Burnik Dušan iz uprave osnovnih sredstev. Čestitamo!

## Izostanki

Zaradi boleznj je bilo izgubljenih 2.275 delovnih dni, zaradi rednega letnega dopusta 4.753, zaradi izrednih dopustov 119, zaradi neplačanih dopustov 45, zaradi neopravičenih izostankov 45 in zaradi ostalih izostankov 658 delovnih dni, torej skupaj 7.873 delovnih dni.

## Nezgode

Pri delu so se poškodovali naslednji: Jeklarna: Jerič Jože je s kleščami vlek ingot iz kokile pri čemer so mu zdrsile klešče tako, da je izgubil ravnotežje ter se vsedel na vroč ingot. V tem primeru gre za pomanjkanje poklonih izkušnjaj saj je imenovan bil na tem delovnem mestu in v železarni sploh šele 6 dni. Delovna okolica je bila tudi zatrpna (sklad ingotov) tako, da je ob padcu zadel ob sklad ingotov. Firant Konrad je v bunkerju pod podestom v jeklarni razbijal ferrosilicij. Z vrha kupa se je sprožil kos težak cca 15 kg ter mu padel na prste leve noge in mu poškodoval mezinice. Do nezgode verjetno ne bi pišlo, če bi ferrosilicij bil pravilno zložen ali drugače zavarovan. Na večini delovnih mest v jeklarni so za zaščito nog v uporabi leseni coklji, ki pa nimajo jeklene kapice.

Valjarna: Zafran Stanko, predstegač na grobi progji je stal pred ogrodjem, vozač gredice je medtem pripeljal novo gredico in jo vrgl pred naprčen kaliber. Gredica je padla na vodo, ki se tam nabere ter brizgnila Zafranu skozi mrežast štinitnik v levo oko.

Livarna sive litine: Sevsček Andrej, brusilec litine je s sodelavcem montiral nov brusilni kolot na brusilni stroj. Ko je bil kolot montiran, ni odstranil matičnega ključa. Sodelavec je stroj pognal; pri tem je ključ vrglo Sevsčku v roko ter mu poškodovalo kazalec. Oba se nista ravnala po predpisih, ki določajo, da je treba vsak stroj predno se ga požene dobro pregledati. Se posebno pa velja to za brusilne stroje, ki morajo po vstavitvi novega koluta v svrhu preizkušnje teči prazni 5 minut; pri tem pa se morajo iz njegove bližine odstraniti vsi ljudje.

Zupančič Ludvik, zakladalec pri kupolki je sedel ob žlebu kupolke. Železo je predrlo čep ter pričelo teči po žlebu ter tudi brizgnilo čez žleb imenovanemu za čevelj na desni nogi in ga opeklo. Prostor ob žlebu kupolke je dokaj neprimerno mesto za počitek.

Modelna: Janič Franc, mizar je na skobelnem stroju iz kvadratne letve izdeloval okroglo palico. Ko je z grčo prišel na nož se je palica prelomila in imenovanemu

rabljajo doma namesto, da bi jih uporabljali med delovnim časom. Zaradi teh napak se dogajajo razne nesreče, ki jih delavci sami zakrivijo, kar pa pomeni protizvodnji veliko izgubo. Nadalje so obravnavali in se seznanili o kadrovskem kakor tudi polletnem poročilu o vseh ekonomskih enotah, izrecno so se ustavili pri obratu ekspedit in se detaljno pogovorili o delu in uspehih v prvem polletju 1963.

zbito roko na nož in mu odrezalo prva členka na palcu in kazalcu desne roke. Delo na skobelnih strojih je zelo nevarno ter lahko vsaka, pa tudi manjšna neprevidnost privede do težke nesreče.

Samotna: Ovirak Stanko, pomožni delavec je delal na dovažanju materiala. Ko je peljal prazen voziček po podestu mu je spodrsnilo; prijel se je za ograjo, da ne bi padel. Ko je stopil naprej je z roko potegnil po ograji ter se pri tem zaskalil v dlan desne roke. Imenovani ni iskal takoj pomoči v ambulanti temveč mu je prvo pomoč nudil sodelavec. Ker pomoč ni bila nudena strokovno je prišlo do infekcije ter do večjih posledic kot sicer v takih primerih. Za vsako, pa tudi najmanjšo poškodbo, morajo ljudje iskati pomoč v ambulanti.

Vrečko Anton, dovažalec materiala je s sodelavcem izmetaval odpadno samotno opeko iz vagona. Pločevinasta vrata sta strmo postavila ob stranico vagona. Zaradi nepazljivosti so se vrata prevrgla in padla imenovanemu na peto desne noge.

Mehanična delavnica: Kumin Antona, kovač je šel skozi jeklarno pod podestom kjer nakladajo in razkladajo kanalsko opeko. V trenutku ko je šel mimo vozička mu je priletela v levi del obraza opeka, katero je zagnal na voziček zidar, ki je opeko nakladal. Vzrokov za to nezgodo je več: prehod in zadržavanje pod podestom kjer so plinske komore in druge plinske naprave za SM peč je razen za najnujnejše primere prepovedan, vendar to takrat ni bilo vidno označeno. Pred vozičkom tudi ni bilo razvidno da gre za nakladanje. Zaradi nepreglednosti je potrebna še večja pazljivost. Imenovani na noben način ne bi smel uporabljati tega prehoda, ker niti v tem obratu ni takrat delal.

Ekspedit: Mohorko Stanislav, transportni delavec je razkladal paličasto železo s federala. Pri tem mu je ena vez padla na pisčal desne noge in ga poškodovala. Nakladanje in razkladanje vezi predstavlja težko delo, ki zahteva vedno dosti pazljivosti.

Volf Vinko, transportni delavec je razkladal vezi paličastega železa z vagona. Pri tem mu je padla vez na desno roko in mu poškodovala prstanec.

Pušnik Martin, transportni delavec je po končanem razkladanju premoga z vagona ročno premikal vagon s pomočjo droga. Pri tem mu je železni drog spodrsnil, udaril z roko in drogom ob tračnico in si pri tem poškodoval palec desne roke.

Na poti so se poškodovali naslednji: GAJSEK Adolf, jedrar iz livarne sive litine se je s kolegom peljal iz službe domov. Pred brvjo mu zavoro ni prišla, tako da je zapeljal v jarek in se poškodoval po glavi.

VERBIČ Franc, jadrar v livarni sive litine se je z motorjem peljal v službo po cesti na katero je voda naplavila hlood je ni pesek. Pri tem je poskušal voziti med hloodi mu to ni uspelo; zadel je ob hlood, se prevrnil ter poškodoval po obrazu in prsih.

KRESNIK Viktor, kurjač iz obrata promet se je peljal z motorjem po spolki cesti na delo. Pri tem mu je spodneslo motor, da je padel na levo ramo ter si jo poškodoval.

STIPLOVŠEK Vekoslav, jemalec vzorcev v kemičnem laboratoriju se je peljal z motorjem na delo. Cesta s Svetine je bila na sveže posuta z gramozom. Imenovani je pripeljal na večji kamen pri čemer ga je spodneslo, da je padel in si poškodoval koleno.

Opisane nezgode kažejo, da so kar tri z motorjem. V glavnem gre za osebo neprevidnost. V zadnjem času opažamo, da je vedno več nezgod na poti in tudi doma. Potrebno bo tudi te nezgode temeljito analizirati ter podvzeti možne ukrepe.

Pomenili so se tudi o ekspeditivnosti nakladanja in razkladanja vozov, da ne bi zapadli nepotrebnemu plačilu stojnin. V ta namen bo potrebno vložiti vse sile za večjo storilnost dela. Gradjali so tudi poedine člani ODS, da nimajo dovolj čuta odgovornosti. Obenem so tudi na vse člane apelirali, da se v bodoče polnoštevilno udeležijo sestankov ODS.

# == Pišeja nam ==

## Na izletu po Savinjski

Sindikalni pododbor prostor-ekspedit se je odločil, da bo organiziral izlet v Logarsko dolino. Sredstva za ta izlet nam je doodelil izvršni odbor sind. podružnice podjetja.

Ceprav je bilo deževno jutro smo krenili na dolgo pot, z upanjem, da nam bo naklonjeno lepo vreme. Vozili smo se po lepi

kar je na nas zelo ugodno bilo. Medtem je nastopilo lepo sončno vreme, kar nas je spopolnilo v veselo razpoloženje. Naposled smo se vrnili v dolino, med cvetoče travnike, kjer re oživljajo kravji zvonci in kanjanje krav. Ustavili smo se v našem Planinskega društva Celjaker, kjer smo se malo okrepili.



Savinjski dolini, kjer smo lahko občudovali pridne obrabce hmelja in na novo zgrajene objekte za sušenje hmelja. Mimogrede smo opazili še drugo novost — stroj za obiranje hmelja, kar je velika pridobitev za skupnost.

Končno smo prispeli v Logarsko dolino, eno najlepših alpskih dolin. Povzpeli smo se k slapu Rinka, kjer smo občudovali krasoto narave. Nad slapom se vzpenjajo temni smrekovi gozdovi, ki se v višinah zaključujejo v sivih skalnih stenah. Opazili smo tudi, da je tam še poleti sneg. Mimo slapa drži pot na Okrešelj s planinsko kočjo kamor so se podali najpogumnejši naše skupine. Vdihavali smo čisti planinski zrak,

in odpočili. V bližini doma je tudi počitniški dom Cinkarne Emajlirke iz Celja. Domovi so zelo okusno opremljeni in polzasedeni. Ogledali smo si tudi gostišče »Sester Logar«, odkar smo krenili na kosilo h gostišču »Zadružnik«. Ob veseljem razpoloženju in dobri kapljici smo se malo zavrteli in pokramljali. Ker čas hitro mine smo se odpravili proti domu. Ustavili smo se še v rudarskem mestu Velenju, in si ogledali novo Velenje, kar je ponos pridnih Velenjčanov.

Takšne izlete smatram kot koristne, saj se na njih kuje medsebojno prijateljstvo in spoznavna naša lepa domovina.

S. M.

(Nadaljevanje s prejšnje strani)

## REKREACIJA

Ko pride sneg, ne bo zmanjkalo mladih ljudi, ki se bodo hoteli pomeriti v slalomu za čast svoje vasi, čeravno tudi z bolj opremljenimi in situiranimi Štorjani. Ker, tako je: mladinci Kompol, Žerliš in Laške vasi pa že tako nekaj let nazaj tvorijo jedro našega smučarskega kluba in ekipe na Metalurških igrah...

Na kratko sem v tem sestavku skušal prikazati športno udejstvovanje mladih iz najbližje

okolice Štor. Kmečki fantje pa, ki bolj malo igrajo žogo, razen seveda ob nedeljah, so mi naročili, naj preko »cajtung« povabim Štorjane na skorajšnje kožuhanje z bučnicami, moštom in plesom — če si upam, tako so rekli! No, pa »si upam!« privedite!

I. Kragec

## FILMI V ŠTORAH

21. — 22. 9. 1963:

»POKLICAN JE TUDI 5«  
jugoslovanski film

28. — 29. 9. 1963:

»PEKEL V MESTU«  
Italijanski film

5. — 6. 10. 1963:

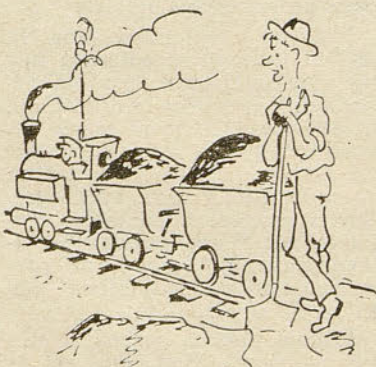
»TRI ANE«  
Jugoslovanski cinemaskopski film

12. — 13. 10. 1963:

»JEZ NA PACIFIKU«  
Italijanski cinemaskopski film



Janez je priden delavec in odličan nakladovalec. Že vagonček poln rude čaka, da ga odpelje strojevodja Jaka.



Kako je to lepo! In kmalu konec šihtha bo... Prezgoda, Janez si vesel, slabo vagonček si pripel!



Po toči sto zvonov zaman pozvanjalo bi noč in dan. Zdaj nič ne tarnaj in ne toži! Vagonček znova spet naloži!



In si zapomni, če brez glave je delo, nima cene prave. Če enkrat kiper dobro bi pripel, bi dvojnega opravka ne imel.