



Dan, ki ga praznujemo vsi

Leto 1941 predstavlja eno najtežjih obdobij v zgodovini naših narodov in narodnosti. Izdajalska politika domače buržoazije je olajšala nakane nacistov in fašistov, zato so z vseh strani vdrli prek meja naše domovine, obenem z okupacijo pa so jo tudi razkosali. Razgrabili so našo zemljo, ropali, požigali, morili, izseljevali, preganjali v taborišča smrti, vse z enim samim ciljem: iztrebiti in uničiti, zbrisati nas z obličja zemlje. Zato so bili tem bolj besni, ko so uvideli, da se ne damo, da smo pričeli celo z organiziranim odporom, ki se je vse bolj širil. **Na čelu upornikov je bila Komunistična partija Jugoslavije, pod modrim vodstvom tovariša Tita.** Prizadevala si je doseči čim večjo enotnost, čim uspešnejšo mobilizacijo ljudstva v oboroženem boju. Končni cilji tega boja so bili: nacionalna in socialna osvoboditev jugoslovanskih narodov in narodnosti, revolucionarna preobrazba Jugoslavije v socialistično državo, ki naj bo porok srečnejši prihodnosti naših narodov in narodnosti.

Za uresničitev teh ciljev je bilo potrebno imeti tako vojsko, ki se bo lahko bojevala in premagovala številčno in tehnično močnejšega sovražnika. Na veliko jezo okupatorjev in še večje začudenje vsega naprednega sveta so majhni partizanski odredi, slabo oboroženi, preraščali in prerasli v močne vojne formacije z nekaj tisoč borci.

Poleg akcij, diverzij, sabotaž in borb z močnimi notami vseh na-

vedenih sovražnikov in domačih izdajalcev so partizanski odredi skupaj z narodom hitro dosegli pomembne vojaške in politične uspehe. Osvobajali so večja naselja in mesta, nastajala so svobodna območja in s tem ugodnejši pogoji za širšo mobilizacijo ljudi, za splošni odpor proti sovražniku. Zato so morali okupatorji angažirati v Jugoslaviji večje sile, vedno nove enote. Zdaj je bilo treba ljudstvu razjasniti cilje izdajalske buržoazije in domačih kvizlingov, zatreti in izolirati njihov vpliv na ljudi. To je toliko bolj oteževalo borbo. CK KPJ in Vrhovni štab NOV in POJ sta ukrepala. Z odlokom teh dveh forumov z dne 22. decembra 1941 so borci Prvega in Drugega črnogorskega, Tretjega kragujevskega, Četrtega kraljevskega in Petega šumadijskega bataljona v majhnem mestecu v vzhodni Bosni, v mestecu **Rudo**, ustanovili prvo regularno enoto narodno revolucionarne armade — Prvo proletarsko brigado. V spomin na ta zgodovinski trenutek proslavljajo pripadniki Jugoslovanske ljudske armade vsako leto 22. december kot dan Jugoslovanske ljudske armade, torej rojstni dan naše ljudske armade, kot enotni praznik naših oboroženih sil.

Z ustanovitvijo Prve proletarske brigade in kasneje drugih brigad se je vnesla na bojišča nova vsebina in način vojskovanja enot NOVJ in POJ. Sovražnik je to kmalu občutil, saj so mu enote naše ljudske vojske zadajale vse hujše udarce, vse uspešnejše so ga tolkle na vseh krajih naše domovine; skupaj z okupatorji pa so čutili vse močnejše udarce tudi domači kvizlingi. Velik priliv borcev in vse vidnejši uspehi naše vojske so omogočili, da so se ob koncu leta 1942 ustanovljale na osvobojenem območju divizije in korpusi, proti koncu vojne pa že armade, ki so zadajale vedno hujše udarce vsem našim sovražnikom in jih končno pognale daleč prek meja naše domovine.

Po končani vojni je bila osnovna naloga naše ljudske armade zaščititi neodvisnost države in socialistično družbeno ureditev. V povojnem obdobju se je JLA stalno razvijala in negovala vse lastnosti revolucionarne ljudske armade. Socialistični družbeni odnosi se razvijajo v naši armadi vzporedno z odnosi, ki se gra-

dijo v jugoslovanski družbi. Skrb za človeka, spoštovanje njegove osebnosti, dostojanstva in njegovih pravic so temelj, na katerem se gradijo socialistični odnosi v naši ljudski armadi.

Kakor v letih NOB, tako je naša ljudska armada tudi sedaj

povezana z ljudstvom, saj že njen značaj določa njeno mesto v družbi in postavlja njene pripadnike v aktiven odnos do naše družbene skupnosti. Pripadniki

(Nadaljevanje na 2. strani)



Maršal Tito ob pregledu enot garde 1946. leta

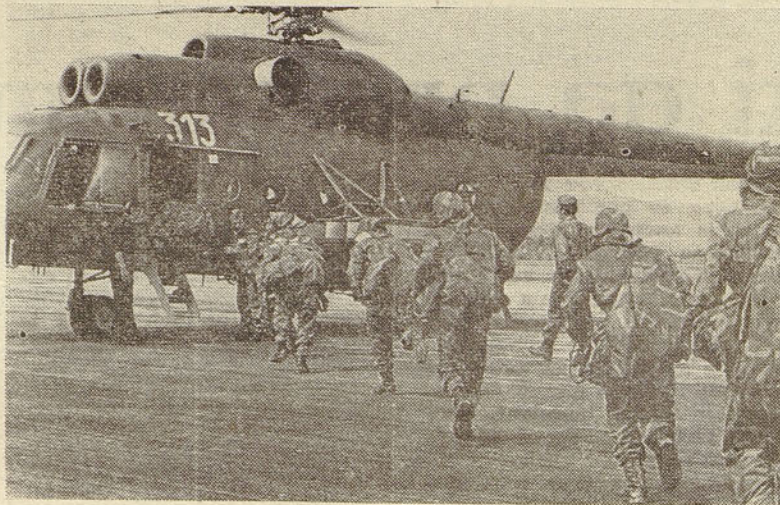
Konec leta 1941 je poleg raznih partizanskih skupin in manjših enot delovalo na okupiranem ozemlju Jugoslavije 43 partizanskih odredov, deset bataljonov in ena brigada. Te naše formacije so vodile borbo z 18 italijanskimi, 5 nemškimi, 3 bolgarskimi divizijami, z deli madžarske armade, oboroženimi silami NDH, z Nedicevimi četniki, belogarditi in drugimi kvizlinškimi enotami. To je pomenilo približno 450 tisoč okupaorskih in 150 tisoč domačih kvizlinških vojakov in to dobro oboroženih.

10. december 1948

Eden najpomembnejših datumov v razvoju združenih narodov je 10. december 1948. Takrat je Generalna skupščina OZN sprejela SPLOŠNO DEKLARACIJO O ČLOVEKOVIH PRAVICAH. Ta nadvse važen dokument izjavlja, da ima sleherni človek pravico do življenja in svobode in da sme zahtevati varstvo pred nezakonitim preganjanjem, da ima pravico zaščite pred sodiščem, zaščite osebne lastnine in svobode gibanja, pravico do socialne varnosti in dela, do vzgoje in izražanja svojih narodnih čustev, pravico izražanja svojih misli in pravico udeležbe pri oblasti. Danes pridobiva deklaracija o človekovih pravicah vedno bolj na pomenu, saj je njeno izvajanje čutili že marsikje v mednarodnih odnosih; žal pa je mnogo članic združenih narodov še ne izpolnjuje. Tudi Jugoslavija je dala na področju človekovih pravic svoj izvirni prispevek. Organizacij združenih narodov in socializmu kot svetovnemu procesu v smislu XI. kongresa ZKJ so človekove pravice sestavni del občega napredka in naša delavska avantgarda odločno nasprotuje zlorabljanju teh pravic kot sredstvu blokvske konfrontacije in vmešavanja v notranje zadeve suverenih držav. Vemo pa, da še mnogokje kršijo pravice o enakopravnosti žensk, o varstvu otrok, o pravici do dela, do sindikalnega organiziranja, socialne varnosti, varstva pred lakoto, do varstva človekovih moralnih in materialnih koristi, ki izvirajo iz človekove znanstvene, knjižne in umetniške dejavnosti. Iz buržoaznega, klasičnega pojmovanja človekovih pravic se le-te vse bolj preobražajo v sodobno socialistično pojmovanje. Zato nam vse bolj vzbujajo skrb primeri množičnega kršenja pravic kot posledice apartheida in rasne diskriminacije, tujih nadvlad in okupacije, agresije, asimilacijskih teženj in omejevanje narodnostnih pravic. Največja nevarnost za najbolj množične kršitve človekovih pravic pa postaja oboroževalna tekma — uničevanje življenj, propagiranje nevtronske bombe, ki — kot pravijo — prizanaša materialnim dobrinam in uničuje samo človeška življenja; to je seveda največji cinizem, preziranje moralnih in družbenih vrednot, se pravi razničenje temeljne listine Organizacije združenih narodov. Tako se lahko samo še vprašujemo: kako dolgo še? Kdaj se bo človeštvo streznilo?

(Nadalj. s 1. strani)

armade sodelujejo v delu organov ljudske oblasti, v družbenopolitičnih organizacijah, v graditvi države in v drugem družbenopolitičnem življenju. Naša armada je sodelovala pri graditvi mnogih objektov v industriji, pri gradnji cest, železnic in komunalnih objektov in še danes sodeluje pri vseh teh važnih delih. Sodelovala je povsod tam in še sodeluje, kjer je bilo potrebno ohraniti družbeno imovino, življenja ljudi, ki so jih ogrozili potresi, poplave in druge elementarne nesreče.



Priprava na desant — desantne enote se vkrcavajo v helikopter

Iz leta v leto, iz dneva v dan smo vse bolj povezani z našo ljudsko armado, ker je resnično ljudska. Zavedamo se, da se naša armada gradi za obrambo zgodovinskih interesov delavskega

razreda kot skupna oborožena sila vseh naših narodov in narodnosti.

Na temeljio koncepcije splošnega ljudskega odpora se je razvilo vsestransko sodelovanje poveljstev enot JLA s štabi in enotami teritorialne obrambe, z delovnimi organizacijami, z družbenopolitičnimi organizacijami in skupnostmi; to se je še posebno potrdilo na skupnih vajah in manevrih. Ob teh priložnostih je prišlo dosledno do izraza enotno razumevanje skupnih interesov in enotna odločnost, da branimo svobodo, neodvisnost, suverenost

ko rastejo apetiti imperialistov, ko z vseh strani poskušajo škodovati naši neomajni politiki solidarnosti z vsemi narodi sveta in politiki neuvrščenosti, še bolj potrebno. Iz dneva v dan vse bolj ugotavljamo, da so v svetu na delu sile in krogi, ki hočejo na vsak način pa četudi s silo doseči prevlado nad drugimi državami. Zato smo lahko zadovoljni in ponosni, ko vidimo, da predstavlja naša močna splošna ljudska obramba glavno oviro sleherni politiki, ki bi nastopala do Jugoslavije s pozicije sile.

Tako smo prišli do spoznanja, da se praznik, ki ga vsako leto praznujemo 22. decembra, imenuje DAN JLA, pravzaprav samo še zaradi tradicije, zaradi bojnih izročil, ki jih je iz narodnoosvobodilnega boja prinesla naša partizanska vojska. Saj smo že ugotovili, da smo danes armada vsi. Na istih tradicijah kot JLA sloni tudi koncepcija in doktrina naše splošne ljudske obrambe, ki črpa najbogatejše izkušnje prav iz vojne prakse — iz narodnoosvobodilnega boja in revolucije naših narodov in narodnosti. Ponosni smo, da je postala naša ljudska armada najsoodobnejše oborožena in opremljena vojska, v kateri pa je človek še vedno na prvem mestu. Naj bo tehnika še tako sodobna, avtomatizirana — brez človeka ne gre nikjer, ne pri orožju, ne pri strojih. Ko gre za obrambo domovine, bo stroj odpovedal prej kot človek. Zato je važno, da je izurjenost naših enot na taki stopnji, da predstavlja bojna pripravljenost vzor, nikakor pa ne težavo. In naši vojaki so vzorno izurjeni in zavedno pripravljani branilci naše svobode.

Kako smo delali

Skupna proizvodnja

V oktobru je znašala skupna proizvodnja na nivoju DO 24.979 ton in je bila:

— v primerjavi z operativnim planom nižja za 2.152 ton oz. za 7,9 %,

— v primerjavi z 1/12 letnega plana je bila nižja za 3.060 ton oz. za 10,9 %,

— v primerjavi z dinamičnim planom je bila nižja za 3.590 ton oz. za 12,6 %.

Elektroplavž

Proizvodnja grodlja je znašala 2.613 ton, kar je za 487 ton (15,7 odstotka) pod operativnim planom. V primerjavi z 1/12 letnega plana je bila proizvodnja nižja za 1.023 ton (28,1 %) in od dinamičnega plana za 387 ton (12,9 %). Proizvodnja aglomerata je za 46 ton pod operativnim planom (1,9 %) in za 941 ton (28,1 %) manjša od 1/12 letnega plana.

Proizvodnja aglomerata je pod planom zaradi defekta na TH peči. Proizvodnja grodlja je pod planom zaradi defekta, oziroma zamenjave vodne skodele in pritiznega obroča na I. elektrodi. Manjša proizvodnja je tudi zaradi zastoja peči zaradi okvare peči v pečni hali. Tudi tedenski remont je trajal dlje, kot so ga vzdrževalci planirali, in sicer je trajal 5 dni, namesto planiranih 4 dni.

Jeklarna

Operativni plan je bil postavljen v višini 9.200 ton, proizvodnja pa je znašala 7.485 ton in je bila manjša za 1.715 ton oz. za 18,6 %. Proizvodnja gredic je bila manjša tudi od 1/12 letnega plana in to za 28,1 % in od dinamičnega plana za 29,5 %.

Nižji proizvodnji so prispevali naslednji faktorji:

— okvara napajalnega kabla na EOP 1,

NOV REKORD

V temeljni organizaciji tovarna traktorjev so v mesecu novembru 1980 presegli načrtovani mesečni plan proizvodnje traktorjev.

Izdelali so 561 traktorjev in presegli mesečni načrt za 2,0 %. In ne samo to! S tem so dosegli nov mesečni proizvodni rekord.

Cestitamo!

— zamenjava nagibalnega cilindra in tesnil na EOP 2,
— slaba vzdržnost sten peči,
— veliko število okvar na obeh pečeh,

— slaba kvaliteta vložka in popolno pomanjkanje surovega železa,

— nedokončanje rekonstrukcije (800/160 NK žerjava in pomanjkanje tehnoloških površin).

Valjarna I

Skupna proizvodnja valjanih profilov za mesec oktober je znašala 2.421 ton, od tega 1.887 ton blagovne proizvodnje in 534 ton predprofilov za hladno predelavo.

Operativni plan je predvideval 2.390 ton skupno valjanih profilov. Dejanska proizvodnja je bila višja za 31 ton (1,3 %). Od 1/12 letnega plana je bila proizvodnja višja za 3 tone (0,2 %), od dinamičnega plana pa je bila proizvodnja nižja za 149 ton (15,8 %). V mesecu oktobru so po izvršenih popravilih na koračni peči dosegli normalno obratovanje prek nove koračne peči. Pojavile pa so se dodatne mehanske okvare kot posledica nekvalitetne izdelave zobniških parov v reduktorjih. Kljub temu so uspeli doseči in preseči operativni plan 1/12 letnega plana. K izpolnitvi plana je prispevala še enodnevna proizvodnja vseh treh izmen v nadomestilo za izpadlo proizvodnjo v juliju.

Valjarna II

Operativni in dinamični plan sta bila postavljena v višini 8.990 ton, proizvedeno pa je bilo 299

ton več ali 3,3%. Proizvodnja je bila večja tudi od 1/12 letnega plana, in sicer za 956 ton (11,5%).

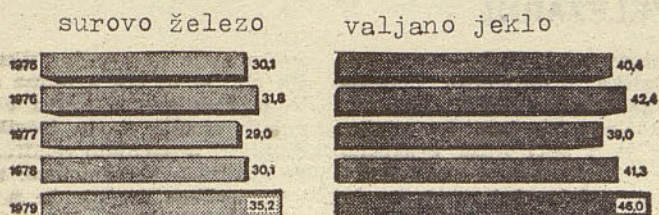
V mesecu oktobru so imeli zelo ugoden asortiment. Imeli so velike težave zaradi okvar ležajev na progi Ø 550 mm. Kritično je bilo vzdrževanje valjčnic, pogon le-teh in mazanje. Zaloga gredič je bila po količini zadovoljiva, asortiment gredič pa je bil neugoden, zato je bilo izvršenih več nadomestil, ki so na produktivnost in izplen slabo delovale.

manjkanja delavcev v čistilnici.

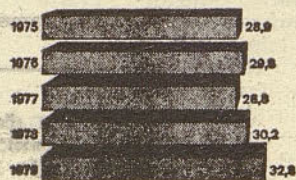
Obdelovalnica valjev

Proizvodnja je znašala 264 ton obdelanih valjev in je bila v primerjavi z operativnim in dinamičnim planm manjša za 59 ton (18,3%) in v primerjavi z 1/12 letnega plana za 39 ton (12,9%). Plana niso dosegli zaradi pomanjkanja surovcev za lažje valje in zaradi okvar in zastojev strojev, zaradi česar je izpadlo 39 ton proizvodnje.

PROIZVODNJA SUROVEGA ŽELEZA IN JEKLA V ZR NEMČIJI v milijonih ton



surovo jeklo



Jeklovlek

Proizvedeno je bilo 835 ton vlečenih in brušenih profilov, kar je za 40 ton več (5%) od operativnega plana, 80 ton več (10,6%) od 1/12 letnega plana in 90 ton več (12,1%) od dinamičnega plana. Zaradi zakasnele dobave brusnih plošč za brusilne stroje BBE-1, sta stala brusilna stroja BBE-1/III in BBE-1/V od petka 24. 10. popoldne do ponedeljka 27. 10. do 10. ure.

Livarna I

Skupna dosežena proizvodnja je znašala 1.764 ton, kar je za 289 ton manj (14,1%) od operativnega plana, 85 ton manj (4,6%) od 1/12 letnega plana in 225 ton (12,6%) manj od dinamičnega plana. Plani niso doseženi iz naslednjih vzrokov:

— enotedenski izpad ind. peči BBC zaradi okvare zagonskega upora,

— ves mesec je primanjkovalo grodlja SgN-O, tako niso mogli proizvajati trdih valjev,

— mirovala je proizvodnja kolotov za SSSR zaradi popravila hladilne jame,

— ves mesec je mirovala žarilna peč zaradi oviranega dovoda plina in kasnitve del merilne službe,

— zaradi težav pri izdelavi novih jedronosilcev je ves mesec izpadla proizvodnja ene kokile (B 8),

— dobave sode niso zadostne.

Livarna II

Operativni plan je bil postavljen v višini 603 tone, realiziran pa v višini 572 ton (5,1% manj). Proizvodnja je bila nižja tudi od 1/12 letnega plana za 62 ton (9,8%) in od dinamičnega plana za 58 ton (9,2%).

Izdelovali so predvsem drobni asortiment. Povečala se je nedovršena proizvodnja zaradi po-

Obdelovalnica litine

Proizvodnja obdelane litine — 86 ton je bila z eno tono manjša od operativnega in dinamičnega plana (1,1%) in za 15 ton (21,1%) večja od 1/12 letnega plana.

Dobava surovcev je bila normalna. Več težav so imeli z okvarami na brusilnih strojih.

Tovarna traktorjev

V oktobru je bilo izdelanih 470 kom. traktorjev, kar pomeni, da so bili vsi trije plani doseženi le v višini 94%. Osnovni razlog za nedoseganje plana so neredne in nekvalitetne dobave s strani DMB Beograd, ki so poleg delnih izpadov povzročile skoraj kompleten izpad enodnevnne proizvodnje. Skoraj ves mesec je tekla proizvodnja nekompletnih traktorjev zaradi prestavnih ročic DMB — Beograd in nekaterih drugih manjših delov. Kompletniranje teh manjkajočih delov so uspeli izvršiti šele proti koncu meseca, kar je imelo za posledico zastoj v odpremi in delo v nadurah.

Zaposleni

Oktobra je bilo v naši DO zaposlenih 3.419 delavcev, letni plan pa jih je predvideval 3.488 (i = 98). Z upoštevanjem zaposlenih iz nadur in pogodbenega dela (123) jih je bilo v oktobru skupaj zaposlenih 3.542, kar je v primerjavi z letnim planom skupno zaposlenih (3.602), 1,7% manj.

Produktivnost

Produktivnost v oktobru je bila na nivoju DO za 6,23% nižja od predvidene v letnem planu. Najvišjo produktivnost v primerjavi s plansko so dosegli v tozdu E — jeklovlek (i = 105,80), najnižjo pa v tozdu C — valjarna I (i = 83,09).

Sanacija



Kako usmeriti tokove prizadevanj, da bi kar najuspešneje realizirali sanacijo proizvodnje in poslovanja v livarni strojne litine. Večkratni elaborati izdelane sanacije so doživljali ob izdelavi naknadne popravke.

Delavski svet TOZD livarne strojne litine je o sanaciji — sanaciji že večkrat razpravljal in oblikoval stališča ter neposredne izvajalce. Prizadevanja zaradi objektivnih pa tudi subjektivnih razmer niso v celoti uspela.

V letošnjem letu je bil izdelan nov dopolnjen projekt sanacije, ki naj bi bil dokončen. Iz tega projekta vam posredujemo samo poglavja, ki opredeljujejo naloge sanacije.

Uredništvo

TEMELJNE ORIENTACIJE SANACIJE IN RAZVOJA PROIZVODNJE IN POSLOVANJA V TOZD LIVARNI STROJNE LITINE

Osnovna prizadevanja pri sanaciji proizvodnje in poslovanja TOZD livarne strojne litine lahko grupiramo v naslednje skupine:

I. SANACIJA, STABILIZACIJA IN RAST PROIZVODNJE

- Rast proizvodnje v okviru sanacijskega programa (kvalitativno in kvantitativno).
- Stabilizacija in razvoj tehnologije.
- Zniževanje izmečka in odpadka.
- Materialna potrošnja v normativnih okvirih.
- Urejeno materialno poslovanje v celotnem tehnološko-proizvodnem ciklusu.

II. PRESTRUKTURIRANJE PROIZVODNJE IN POSLOVANJA

— Usmeritev v kvalitetnem in količinskem smislu v zahtevnejšo, z razvojnim programom in trgov potrjeno proizvodnjo.

— Prestrukturiranje zaposlenega kadra v skladu s potrebami tehnologije, kvalitetne usmeritve, povečane stopnje mehanizacije in obsega proizvodnje.

— Analiziranje in prestrukturiranje storitvenih in spremljajočih dejavnosti, kvalitativno in vsebinsko glede na spremenjene pogoje vključevanja ob upoštevanju bolj racionalnih metod in oblik dela.

III. POSLOVNA USMERITEV IN SPREMLJAVA

— Tesno poslovno in dohodkovno povezovanje z glavnimi domačimi kupci — partnerji v okviru sanacijskega programa oziroma razvojnega programa.

— Nadaljnje intenzivno delo pri vključevanju novih partnerjev (kupcev) v okviru zastavljenega asortimenta in proizvodnega programa na osnovi SaS in konkretnih povezav v srednjeročnem obdobju 1981—1985 in po letu 1985.

— Intenzivna orientacija v izvoz v okviru čvrsto določenega kvalitetnega in količinskega programa s ciljem pokrivanja uvoznega dela surovin, repromateriala in rezervnih delov.

— Tekoče analiziranje vseh elementov poslovanja od neposrednih materialnih proizvodnih stroškov do vseh tekočih in spremljajočih porab in dajatev.

IV. RAZVOJNO RAZISKOVALNO DELO

— Intenziviranje raziskovalno razvojnih usmeritev in del v okviru začetnega sanacijsko-proizvodnega programa, ki temelji na razvoju porabnikov — poslovnih partnerjev in na sodobnih tehnološko-tehničnih dognanjih in izsledkih.

V. VERIFIKACIJA IN POTRDI TEV SANACIJSKEGA PROGRAMA

— Izdelava aneksa sanacijskega programa vključno z ekološkim poročilom (SEPO).

— Realizacija projektov nalog po tehnoloških podsklopih v okviru sanacijskega programa s terminsko opredelitvijo, vezano na trend rasti proizvodnje v kvalitativnem in kvantitativnem smislu.

— Izdelava tehnološke in tehnične dokumentacije (projektov in delavniških načrtov) za terminsko opredeljeno opremo in naprave po sanacijskem programu.

— Dokončna potrditev sanacijskega programa v okviru opredeljenih elementov po srednjeročnem planu 1981—1985.

(Nadaljevanje na 4. strani)

(Nadaljevanje s 3. strani)

VI. IZVAJANJE SANACIJSKEGA PROGRAMA

— Realizacija neinvesticijskih sanacijskih nalog in del, načrtanih v sanacijskem programu.

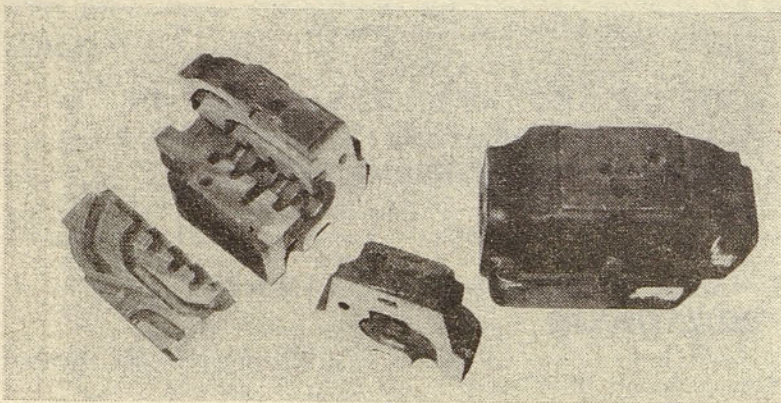
— Vzporedno s planiranimi proizvodnimi količinami vključevanje potrebne opreme in naprav skladno s potrebami kupcev — sovlagatelj in v terminskem zaporedju, ki ga zahtevata tehnologija in proizvodnja.

— Izvajanje pripravljalnih del v projektnem, gradbenem in tehnološko-tehničnem smislu.

— Realizacija nalog in del v okviru terminskega plana sanacije.

Navedene osnovne naloge se že izvajajo in morajo tudi nadalje potekati vzporedno s tem, da so pri njihovi realizaciji polno vključeni tako TOZD livarna strojne litine, spremljajoče storitvene TOZD in DS v okviru že organiziranih in verificiranih teamov.

dipl. met. ing. NIKO ZAKONJSEK



V skladu s sanacijskimi ukrepi smo v livarni strojne litine pričeli tudi z litjem ohišij krmilnih ventilov za potrebe industrije hidravlike. Za serijsko proizvodnjo je tehnologija osvojena že za več tipov ventilov in priključnih plošč od teže 0,85 kg do 12 kg. Oprema, ki bo v celoti izdelana doma brez nakupa inozemske tehnologije, pa bo omogočila serijsko izdelavo specialnih krmilcev stabilne, kakor tudi mobilne hidravlike. TV krmilci so izključno uvozno blago ali pa so bili izdelani iz polnih kosov na obdelovalnih strojih. Na sliki: notranji in zunanji izgled ulitega krmilnega ventila teže 12 kg.

V intervjuju za RTV je tov. Vida Tomšičeva ob obujanju spominov na srečanje partizanskih novinarjev maja 1944 poudarila pomembno vlogo sredstev obveščanja, informiranja danes, ko naj bi sredstva informiranja še bolj odprli besedi ljudi samih. Dejala je med ostalim:

»Sedanja delavci sredstev obveščanja imajo izjemno veliko nalogo. Najprej morajo silovito bogato življenje zajeti v znosno štev. informacij, ki ne bodo spremenjene kot v skrivljenem ogledlu, kar pomeni, da je treba iskati poudarke že v informacijah. Že s tem, če o čem poročamo, o drugem pa ne, pride do poudarka, pa četudi je poročanje težko. Sredstva informiranja je treba odpreti besedi ljudi samih, ki naj informirajo avtentično s svojimi besedami svoje sotovaršice, soobčane...»

Vsakemu občanu moramo omogočiti, da se znajde v različnih interesih, tako da je samoodločujoč, kar je hkrati bistvo našega delegatskega sistema. Vsak interes lahko namreč povzroči določeno razporeditev, ali prerazporeditev dohodka, ki ga je kdo ustvaril in za katerega mora vedeti, kako se porablja. To ni

več država, na katero pritiskamo z vseh strani, da bi vsak od nje čimveč dobil, ampak je to odločanje ljudi v celotnem sistemu samoupravnih interesov.»

Tovariš Stane Dolanc je nekoč dejal: »Ne moremo od vsakega delovnega človeka zahtevati, naj bo znanstvenik ali profesor, toda brez znanja samoupravljalci ne morejo opravljati svojih odgovornih družbenih funkcij.

Kolikor bo delegat v skupščini pri reševanju določenega vprašanja upošteval ne samo konkreten interes posameznika ali ožje skupnosti, temveč tudi dolgoročen interes družbe in perspektivo razvoja celotne skupnosti, kolikor bo vsak samoupravljalca bolj mogel in znal uvideti tako konkretne kot tudi dolgoročne interese, toliko bo moč samoupravljanja vse bolj postajala odločilen dejavnik na vseh področjih dela in življenja družbe. Pri tem je seveda treba zagotoviti pogoje, da bodo delegati zares poznali problematiko, o kateri odločajo, da jo bodo razumeli in doumeli, da bodo vedeli, da v skupnosti, kakršna je naša, obstaja ne samo eden (njegov) interes ampak tudi interes drugih in da bodo zavestno pripravljene na iskanje rešitev tam, kjer se ti interesi spopadajo.»

R. U.

Enoletno obratovanje



USPEŠEN ZAČETEK VPSELJAVE MODERNE TEHNOLOGIJE MEHANSKE OBDELAVE V ŽELEZARNI

Enoletno obratovanje prvega računalniško krmiljenega obdelovalnega stroja v TOZD MO.

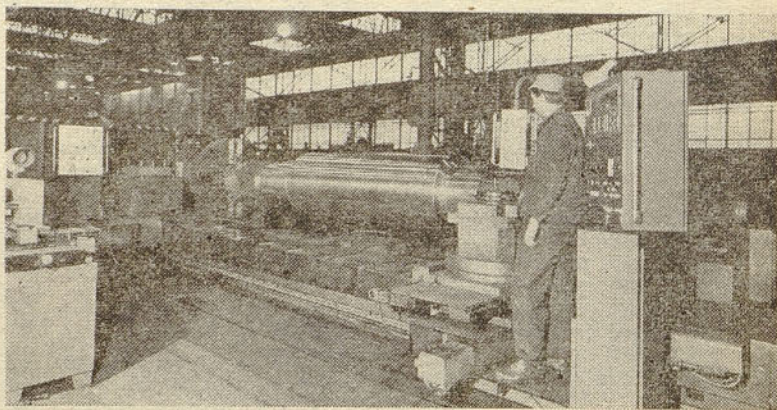
Približno eno leto je minilo, odkar je v MO začel poskusno obratovati prvi računalniško krmiljeni obdelovalni stroj, to je težka strožnica tipa THG 125 za obdelavo valjev. **Strokovno temu pravimo, da je stroj programsko krmiljen s kompjuteriziranim numeričnim krmiljenjem (CNC).** Ker pa je priprava tehnologije in dejanski tehnični del na teh strojih bistveno drugačen od konvencionalnih obdelovalnih strojev, se je prevzel pojem, da imamo opravka s CNC tehnologijo. Predhodna tehnološko razvojna stopnja so numerično krmiljeni stroji (NC stroji), oziroma temu pravimo kar NC tehnologija.

Naša CNC strožnica je bila tehnično določena in pogodbeno zaključena v drugi polovici leta 1977 s poljsko firmo POREBA z važnim pogojem, da mora biti stroj opremljen z modernim zahtevnim CNC krmilnim sistemom. **Tedaj smo bili namreč pred zahtevno strokovno odločitvijo, kateri krmilni sistem osvojiti in vpeljati v Železarno.** To je bilo pomembno še zato, ker smo nabavljali in uvajali prvi takšen stroj v naši DO. Odločitev o tem ima namreč za naprej dolgosežne in vsestranske posledice.

informacije — krmilne ukaze, ki jih obdela in kot krmilne signale posreduje stroju. Pri obdelovalnih strojih so ta števila podatki, ki označujejo relativno lego stroja in obdelovanca, tehnološke režime rezanja in podatke o rezalnih orodjih. Krmilna naprava v NC sistemu vsebuje trajno vezana logična vezja — hardware, funkcije naprave so nespremenljive in stalne.

Računalniško numerično krmiljen sistem (CNC) vsebuje krmilno napravo, ki ima vključen računalnik, v katerem je shranjen softwareski program, ki določa, kako računalnik stroja obravnava vhodne podatke. S spremembo softwareskega programa spremeni tudi delovanje računalnika oziroma krmilne naprave.

Skupne lasnosti NC in CNC krmilnih naprav so v tem, da obe krmilna stroja, na zunaj sta si zelo podobni, programe sprejemata prek enakih vhodnih naprav, vmesnik med krmilno na-



CNC strožnica za obdelavo valjev

Iz dotedanjega poznavanja prednosti in slabosti krmilnih sistemov in po ponovnem proučevanju smo se odločili za CNC krmilni sistem firme Siemens, in sicer SIMUMERIK 7T. Ta sistem je med najmodernejšimi in v obratovanju med najzanesljivejšimi v svetu, z dobro organizacijo mreže servisiranja.

Numerično krmiljenje (NC krmiljenje) pomeni po domače številsko krmiljenje. Krmiljenje stroja sprejme namreč kodirane

pravo in strojem je podoben. Že iz definicij sledi, da se CNC razlikuje od NC po tem, da je grajen kot software, torej je njegov sestavni del računalnik. Bistvena razlika je tudi v tem, da sami lahko menjamo način operacije CNC sistema potem, ko je vgrajen v proizvodni hali. Tako se tudi izognemo zastarevanju naprav, vmesnik med krmilno napredovanju v proizvodnji novih krmilnih naprav. **CNC nadalje nudi možnost uvajanja sprotih**

korekcij tehnološkega programa obdelave in njegovo optimiranje. Računalnik krmilnega sistema naše CNC stružnice ima velikost glavnega spomina 12 K.

Poglejmo nekaj važnejših karakteristik stružnice. Namenjena je struženju valjev do premera 1300 mm in dolžine 8000 mm z veliko močjo 125 kW. Za obdelavo služita dva suporta. Prvi suport je klasičen in omogoča vpetje rezalnih orodij naenkrat. Drugi suport je CNC krmiljen s sistemom Sinumerik 7T. Vnašanje podtkov se opravlja s pomočjo luknjane traku ali prek tastature. Na CNC suportu je montirana revolverna glava, ki omogoča vpetje štirih rezalnih orodij naenkrat. Hitro in učinkovito menjavo orodja omogoča kasetni sistem, ki je v glavnem izdelan doma.

obdelave v kratkem času. Da je bilo temu tako, ni zgolj naključje. To je rezultat dobrih predhodnih priprav, ki so bile pravčasno koordinirano izvedene v tozdu MO, PP MO, merilni službi in vzdrževanju. Tako je bilo na stružnici osvojeno že takoj na začetku večje število programov obdelave za valje, izdelana je bila cela vrsta rezalnih orodij in dodatnih vpenjalnih orodij.

Do danes je bilo narejenih 12 različnih programov za obdelavo valjev, ki so bili tudi testirani. Pri tem gre za obdelavo valjev večjih dimenzij za jugoslovanske železarne, kakor za valje za izvoz. Stružnica je obdelala do sedaj 396,6 ton valjev obdelane teže. Obratovanje se opravlja v dveh izmenah, vpeljala pa se bo tudi tretja izmena. Vzporedno so

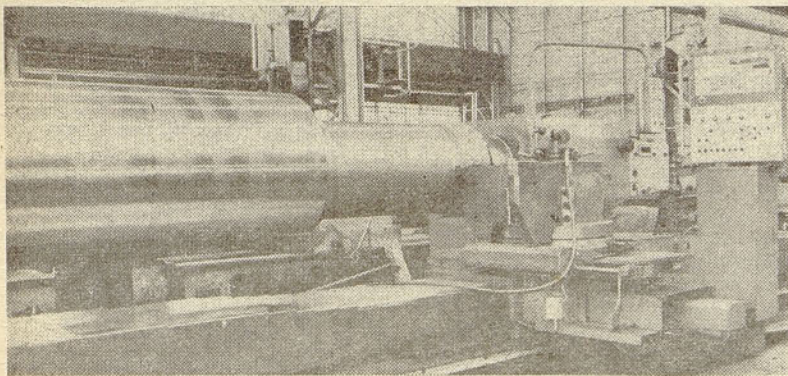
splošne prednosti pred konvencionalno obdelavo lahko naštejemo:

- avtomatizacija individualne in maloserijske proizvodnje,
- povišanje produktivnosti z višjo stopnjo avtomatizacije proizvodnje,
- povečanje kvalitete in jamstvo za konstantnost kvalitete proizvodnje,
- zmanjšanje števila različnih pozicionirnih in vpenjalnih pripomočkov ali njihova nepotrebost v celoti,
- lažja izvedba kompleksnejših proizvodnih zahtev,
- optimiranje proizvodnje s podajanjem optimalnih vrednosti rezanja,
- možnost uvedbe integriranih obdelovalnih sistemov,
- točnejše in bolj elastično terminiranje in planiranje proizvodnje,
- enostavnejše vodenje strojev.

Kot dokaz povečane produktivnosti si lahko ogledamo konkreten diagram na sliki. Diagram prikazuje primerjavo doseženih časov obdelave valjev na kopirnih stružnicah Waldrich in CNC stružnici. Vidimo, da je na CNC stružnici povprečno 30% krajši obdelovalni čas. Pri tem je treba upoštevati, da je ta primerjava narejena na osnovi enakih tehnoloških režimov rezanja. Če upoštevamo še druge pozitivne lastnosti naše CNC stružnice, kot je velika togost stroja, velika moč stroja in podobno, tedaj lahko zaključimo, da so za doseganje še večje produktivnosti določene rezerve.

Mislím, da je zaključna ugotovitev lahko ta, da si je pri nas nova tehnologija mehanske obdelave že utrla pot navzgor in da je potrebno z njo intenzivneje nadaljevati.

Feliks Černak, dipl. ing.



NC suport pri struženju

Orodja se pred vpetjem na stroj prednastavljajo na prednastavljalcu orodja.

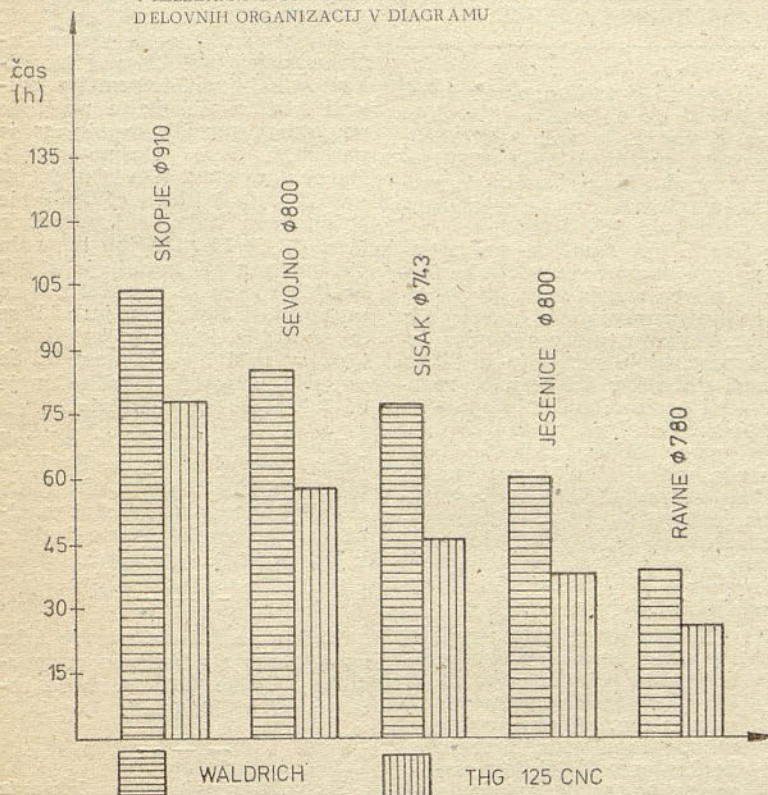
Kot je rečeno že na začetku, je bila stružnica dana v poizkusni pogon pred enim letom. Vendar moramo ugotoviti, da poskusnega pogona skoraj ni bilo, da je bila osvojena nova tehnologija

bila v začetnih mesecih obratovanja doma narejena sodobna rezalna orodja, kasete za končno obdelavo, držala za klasične stružne nože, nosilci in podobno.

Uporaba NC strojev mora biti ekonomsko upravičena, da bi se zagotovilo njeno širjenje in vključevanje v industrijo. Kot

PRIMERJAVA OBDELAVE VALJEV NA KOPIRNIH STRUŽNICAH IN CNC STRUŽNICAH

V ŽELEZARNI ŠTORE ZA POTREBE VALJARN NAVEDENIH DELOVNIH ORGANIZACIJ V DIAGRAMU



Obrađnavane inovacije

Komisija za gospodarjenje TOZD TT je pri obravnavi inovacij sprejela naslednje sklepe:

1. Predlog tov. Alojza Urbanca in Stanka Furlanija iz TOZD TT, št. 556 »Preprečitev prevračanja gibljivega nosilca« se sprejme. Avtorjema pripada pavšalno nadomestilo.
2. Predlog tov. Vinka Krajnca iz TOZD TT in Draga Dečmana iz TOZD KK, št. 557 »Sprememba omejevalca hoda pedala sklopke« se sprejme. Avtorjema pripada pavšalno nadomestilo.
3. Predlog tov. Staneta Šumeja iz TOZD TT, št. 576 »Popravilo strehe hale TT« se sprejme. Avtorju pripada pavšalno nadomestilo.
4. Za predlog tov. Karla Krajnca in Ignaca Trobiša iz TOZD TT, št. 358 »Skrajšanje operacije 50 na liniji obdelave izhodnih priključkov« se odobri izplačilo drugega posebnega nadomestila. Izračunano je bilo na osnovi prihranka 115.178,57 din infaktorja ustvaritvene sposobnosti 2 a.

Komisija za racionalizacije TOZD livarna I je pri obravnavi inovacij sprejela naslednje sklepe:

1. Predlog tov. Draga Flisa in Srečka Petrušiča iz TOZD Vzdrževanje št. 546 »Izboljšava drže magnetnega bobna sejalnega stroja« se sprejme. Avtorjema pripadajo tri posebna nadomestila s faktorjem ustvaritvene sposobnosti 2 a. Prvo bo obračunano eno leto po uporabi predloga.
2. Predlog tov. Viliija Motoha iz TOZD Vzdrževanje, št. 553 »Črpanje talne vode s potopnimi črpalkami« se sprejme. Avtorju pripada pavšalno nadomestilo.
3. Predlog tov. Franca Straška, Edvarda Lešnika in Antona Urleba iz TOZD Livarna I, št. 573 »Premaknitev popoldanske izmene« se sprejme. Avtorjem pripada enkratno nadomestilo s faktorjem ustvaritvene sposobnosti 2 b. Nadomestilo bo izračunano eno leto po uporabi predloga.
4. Predlog tov. Ivana Jazbeca iz TOZD Livarna I, št. 572 »Obračanje ponovc med ciklusom vliivanja« se sprejme. Avtorju pripada pavšalno nadomestilo.

5. Predlog tov. Franca Straška iz OTZD Livarna I, št. 574 »Izdelava kovinskega podpornika« se sprejme. Avtorju pripadajo tri posebna nadomestila s faktorjem ustvaritvene sposobnosti 2 a. Prvo bo obračunano po enem letu uporabe predloga.

Komisija za gospodarjenje TOZD Jeklarna je pri obravnavi inovacij sprejela naslednje sklepe:

1. Za predlog tov. Štefana Dovška in Alojza Jazbeca iz TOZD Vzdrževanje, št. 282 »Obnavljanje žerjavnih tekalnih koles« se odobri izplačilo drugega posebnega nadomestila. Izračunano je bilo na osnovi prihranka 13.880,08 din in faktorja ustvaritvene sposobnosti 1 b.
2. Predlog tov. Josipa Čagalja iz TOZD Jeklarna, št. 542 »Avtomatika nastavljanja ročice odpraševalne naprave EOP1« se sprejme. Avtorju pripada pavšalno nadomestilo.
3. Predlog tov. Jožeta Gobca iz TOZD Vzdrževanje, št. 541 »Namestitev podesta na trafo jeklarne II — nova peč« se sprejme in odobri realizacija.
4. Predlog tov. Janeza Selinška iz TOZD Vzdrževanje in Antona Zeliča iz TOZD Jeklarna, št. 563 »sprememba hladilnega voda« se sprejme. Avtorjema pripadajo tri posebna nadomestila s faktorjem ustvaritvene sposobnosti 2 a.
5. Predlog tov. Mihe Voduška iz TOZD Jeklarna, št. 570 »Veriga za obračanje prelivne ponovce« se sprejme. Avtorju pripada pavšalno nadomestilo.

Oddelek za inovacije

~~~~~

Dopisujte v

**Štorski**

**ŽELEZAR**

~~~~~

Peto srečanje gledaliških skupin SOZD SŽ je končano

V dneh 7. in 8. novembra se je v železarskih Storah odvijal pomemben kulturni dogodek. Ob petem srečanju gledaliških in recitatorskih skupin SOZD SŽ so se predstavili kulturni delavci iz železarn Jesenic, Raven in Štor ter iz Verige Lesce v Storah in v krajih Kozjanskega.

Organizator te kulturne prireditve je bila komisija za kulturo pri konferenci OOS Železarne Store.

Kljub vsem naporom, ki jih je komisija vložila v organizacijo in za odvijanje prireditve, smo v Storah ponovno prišli do spoznanja, da je malo ljudi, ki bi kdaj obiskali kulturni hram.

Ali res lahko živimo brez kulture?

Izvajalci programa so bili Amatersko gledališče Tone Čufar iz Jesenic, Veriga Lesce, Amatersko gledališče Železar Celje-Store, Štorski pihalni orkester, osnovna šola Štore in pevski zbor gostinskih delavcev. Pohvala velja vsem, saj so s svojim neutrudnim delom ponovno dokazali, da kulturna prizadevanja prehajajo na vse višje kakovostne nivoje. Uspešnost prireditve potrjuje tudi pohvala Kulturne skupnosti Celje, katere predstavnik se je prireditve udeležil.

AG Tone Čufar se je v soboto v Storah uspešno predstavilo z dramskim delom Gugalnik, AG Železar pa v Sentjurju s komedijo Ljubezen druge polovice. AG Železar je bilo v Sentjurju še

Letošnje srečanje ni potekalo v smislu ocenitev posameznih stvaritev, tako takšnih strokovnih razgovorov uradno nismo imeli. Težko ocenjujemo, katera gledališka skupina je bila uspešnejša. Gotovo je eno: po enem letu so se srečali vsi veliki ljubitelji te zvrsti kulturnega ustvarjanja, predstavili del ustvarjalnosti v letu 1980, izmenjali misljenja in delovne izkušnje.

Ugotovili smo, da v Slovenskih železarnah kultura živi in vse kar živi, ima svoja hotenja, cilje, želje. Škoda, da ostajamo pri tem v Storah tako sami.

Tudi ob tem velikem kulturnem dogodku, kot je srečanje gledaliških in recitatorskih skupin Slovenskih železarn, smo doživeli ponoven polom. Prazne dvorane so zijale v izvajalce, v te entuziaste, ki na področju gledališkega ustvarjanja delajo in razdajajo del sebe brez vsakega plačila in z veliko ljubeznijo. Ko doživimo, da se tako pomembne prireditve udeleži v kulturnem hramu petnajst ljudi iz štorskega kraja in železarne, resnično težko verjamemo, da je to sploh mogoče. Ali imamo interes sploh še za kaj? Ali mislimo res samo na svoje drugačno dobro in na ležernost v življenju? Življenje brez kulture je tako borno, tako skopo in oropano vsega lepega in predvsem koristnega. Koristnega za nas, za naše otroke, ki jih moramo vzgojiti za naš in njihov boljši jutri.

Komisija za kulturo in izobraževanje pri konferenci OO ZS Železarne Store je storila praktično vse, kar je bilo v njeni moči, obveščala in objavljala je s pomočjo plakatov in javnih sredstev obveščanja, osebno in ustno vabila na posamezne prireditve.

Rezultat vsega je bilo zelo, zelo skromno število obiskovalcev. Zato ob tej priliki ne moremo mimo tega, da ne izrečemo javne kritike vsem družbenopolitičnim organizacijam v TOZD, DO, KS, SOZD in občini, samoupravnim organom in poslovnim strukturam kot tudi sredstvom javnega obveščanja z namenom, da se v prihodnje to ne bi več dogajalo.

Prepričani smo, da lahko z osebnim vzgledom najodgovornejši družbenopolitični samoupravni in vodstveni delavci veliko storijo pri animiranju širokega kroga delavcev in krajanov na področju kulture in razvijanja kulturnih potreb.

Komisija za kulturo in izobraževanje pri konferenci OO ZS Železarne Store



Otvoritev razstave

Takšnih in še več podobnih vprašanj smo imeli že tolikokrat, vsakič po raznih prireditvah, kulturni delavci in vsi, ki jim je mar za kulturo.

Z otvoritvijo slikarske razstave slikarjev amaterjev iz Slovenskih železarn in z uspešno izvedbo recitatorskih skupin SŽ smo začeli peto srečanje. Ob spremljavi pihalnega orkestra in pevskega zbora OŠ Štore je pred skoraj prazno dvorano program uspel v celoti, svečano in ganljivo.

posebno prisrčno sprejeto, saj je s prisrčno komedijo in z dobrim igralskim izvajanjem ustvarilo med gledalci prijetno vzdušje.

V Šmarju in Slivnici je dokazalo svoje izredno ustvarjalno sposobnost na velikem umetniškem nivoju tov. Mitja Sipek iz Raven na Koroškem kot avtor, režiser in igravec dveh dramskih del Fužine in Svetnečega Gašperja se je z ravenskimi igralci predstavil v tem delu Kozjanskega.

»Brez kulturnega napredka delavci ne bodo zmogli upravljanja.« je dejal tovariš Tito. Prav njemu je bil posvečen recital ob otvoritvi 5. srečanja na temo TITO BOREC — TITO DRŽAVNIK — TITO SAMOUPRAVLJALEC.

Torej ni potrebno posebej poudarjati, da so takšna in podobna srečanja še kako potrebna, do tega spoznanja smo prišli tudi vsi udeleženci letošnjega srečanja gledaliških in recitatorskih skupin SOZD SŽ.

Prepričani smo, da ne potrebujemo samo vrhunskih kulturnih prireditev, ki nam jih posredujejo profesionalni ansambli; potrebujemo tudi amatersko dejavnost, ki jo razvijajo in širijo naši delavci v železarnah, neposredni proizvajalci. Ti vlagajo in koristijo svoj prosti čas, da lahko nam ostalim prikažejo del svoje ustvarjalnosti na kulturnem področju. Tudi profesionalna kultura, če jo tako imenujemo, ne more brez soustvarjalcev, to pa so vseh vrst delavci, ki se z njo ukvarjajo izključno na ljubiteljski osnovi.

Vsemu povedanemu nujno sledi vprašanje, komu so vsa ta prizadevanja naših kulturnih amaterjev namenjena. Prav gotovo nam, njihovim sodelavcem in krajanom. Pri tem namenu pa se je zataknilo (ne samo ob tej priliki).

Anekdota

FRANZ LISZT IN GOSPODA

Franz Liszt (1811—1886) je bil eden izmed najpomembnejših skladateljev v dobi romantike v Nemčiji. Znano je, da v občevarstvu z bogataši ni bil posebno vljuden. Prav osorno je nekoč govoril tudi francoskemu kralju Ludoviku Filipu. Kralj se je bil Lisztu zameril, ker je vzel nekaterim prav zaslužnim glasbenikom pokojnine. Medtem ko je igral Liszt z največjim uspehom po vseh evropskih dvorih, se je pariškega dvora skrbno ogibal. Na neki razstavi klavirjev je bil navzoč tudi Ludovik Filip in je slišal, kako čudovito lepo nekdo igra. Bil je Liszt. Kljub temu da ga umetnik ni maral, je stopil kralj k njemu in se začel z njim pogovarjati. Rekel mu je: »Ali se še spomnite, kako ste kot deček igrali v naši hiši, ko sem bil še vojvoda orleanski? Koliko se je od takrat že spremenilo!«

»Pa ne na bolje!« je odvrnil Liszt in se obrnil proč. Kralj je bil tako jezen, da se je takoj odpeljal domov in je črtal umetnika iz seznama »častne legije«, v katero je bil predlagan.

Možem je žal, da morajo tako zgodaj umreti; ženskam pa povzroča globoko bol, da so se rodile pred tolikimi leti.

Razpoloženje in pečen krompir ne teketa prav, če sta pogreta.



Pogled na oder z nastopajočimi

Industrijska lastnina

Pojem varstva industrijske lastnine

Razvoj mednarodne trgovine in razvoj proizvodnih sil sta zahtevala, da se posamezne zakonodaje zaščitile določene pravice proizvajalcev in trgovcev glede njihovih proizvodov in glede njihovega blaga, tako da so zaščiteni izumi, individualizacija blaga in individualizacija trgovca. To zaščito pred konkurenco imenujemo zaščita industrijske lastnine.

Zaščita industrijske lastnine je pravni pojem. Ta zaščita je širša, kakor pa nam pove beseda sama, saj ne zajema le industrije, temveč tudi trgovino, kmetijstvo, rudarstvo in druge gospodarske panoge. **Zaščita industrijske lastnine obsega:** zaščito izumov, zaščito vzorcev in modelov, zaščito znamk (tovarniških in trgovskih oziroma blagovnih in storitvenih znamk), zaščito firme (trgovinskega imena), zaščito označbe porekla blaga, zaščito pred nelojalno konkurenco.

Mednarodna trgovina, ki se je v zadnjih sto letih zelo razmahnila, se ni mogla več zadovoljiti z ureditvijo te zaščite po posameznih nacionalnih zakonodajah, temveč je zahtevala mnogo širše varstvo. Zato imamo prav na tem področju številne mednarodne konvencije.

Temeljno mednarodno konvencijo, ki ureja varstvo industrijske lastnine, so sklenili leta 1883 v Parizu z naslovom: »Konvencija Pariške unije za zaščito industrijske lastnine«. To temeljno konvencijo so kasneje večkrat revidirali.

Najvišji organ Pariške unije je revizijska konferenca, ki jo sestavljajo vsi zastopniki držav članic unije. Taka konferenca sme besedilo konvencije spremeniti s soglasno odločitvijo. Bistvene spremembe temeljne konvencije so članice sprejele zlasti leta 1911 v Washingtonu, leta 1925 v Haagu, leta 1934 v Londonu, leta 1958 v Lizboni, leta 1961 v Nici in leta 1967 v Stockholmu.

Tako imamo različne tekste konvencije. Vsaka država je vezana na besedilo konvencije, ki jo je ratificirala. Naša država je ratificirala lizbonsko besedilo iz leta 1958. Če sta dve državi ratificirali različni konvenciji, velja v njunem medsebojnem odnosu konvencija, ki sta jo priznali obe državi. Če je npr. neka država ratificirala besedilo londonske konference (iz leta 1934), druga pa lizbonsko besedilo (iz leta 1958), bomo njune medsebojne odnose obravnavali po starejšem, torej po londonskem besedilu.

V Ženevi so osnovali poseben urad Pariške unije, ki je skupen za zaščito industrijske lastnine in tudi za zaščito literarnih in umetniških del (Bureaux Internationalaux Réunis pour la Protection de la Propriété Industrielle - Littéraire et Artistique — BIRPI). Po konferenci v Stockholmu je postopoma prevzemalo posle BIRPI novo svetovno organizacijsko telo OMPI (Svetovna organizacija za zaščito intelektualne lastnine).

Število članov Pariške unije iz dneva v dan raste in bo kmalu štela 100 držav. Sovjetska zveza, ki dolgo ni priznala pariške konvencije, je leta 1965 tudi pristopila k njej.

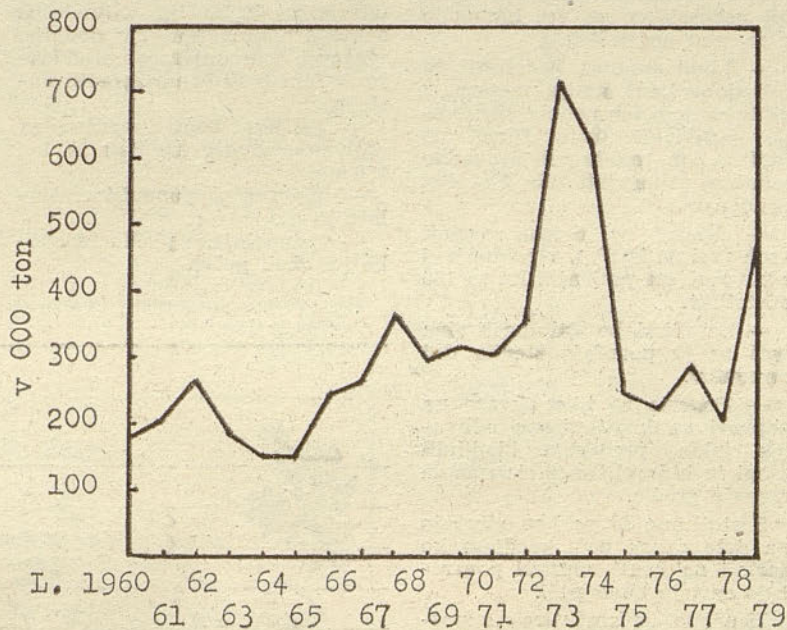
Pariška konvencija in posamezni aranžmaji, sklenjeni na temelju Pariške konvencije, omogočajo katerikoli državi pristop h

č) Niški aranžma o klasifikaciji izdelkov in storitev za registracijo trgovinskih (blagovnih) znamk, ki so ga sklenili leta 1957 v Nici (delno so ga spremenili v Stockholmu).

d) Lizbonski aranžma za varstvo označb geografskega porekla blaga in o njihovi registraciji so sklenili leta 1958, delno pa spremenili leta 1967 v Stockholmu.

e) Lokarnski aranžma o klasifikaciji vzorcev in modelov so sklenili leta 1971.

IZVOZ PROIZVODOV ČRNE METALURGIJE IZ SFRJ OD LETA 1960 DO LETA 1979



konvenciji oziroma aranžmaju. Švica je imela pri zaščiti industrijske lastnine posebno vlogo, ker je tam sedež mednarodnega biroja. **Z novo organizacijo, določeno v Stockholmu, pa prevzemajo pri konvenciji važno vlogo tudi združeni narodi.**

Pariška konvencija urejuje varstvo industrijske lastnine v glavnem le načelno, zato pa ostaja mnogo važnih vprašanj neresenih vrašanj. Prav zaradi tega Pariška konvencija dopušča, da smejo podpisnice konvencije skleniti za ureditev posameznih oblik industrijske lastnine ožje unije ali aranžmaje. Do danes so sklenili 7 ožjih unij (aranžmajev).

a) Madridski aranžma o varstvu geografskega porekla blaga so sklenili leta 1891 v Madridu (delno so ga spremenili leta 1911 v Washingtonu, leta 1925 v Haagu, leta 1934 v Londonu, leta 1958 v Lizboni in leta 1967 v Stockholmu).

b) Madridski aranžma v mednarodni registraciji trgovinskih (blagovnih) znamk so sklenili tudi leta 1891 v Madridu (delno so ga spremenili leta 1900 v Bruselju, leta 1911 v Washingtonu, leta 1925 v Haagu, leta 1934 v Londonu, leta 1957 v Nici in leta 1967 v Stockholmu).

c) Haaški aranžma o varstvu vzorcev in modelov so sklenili leta 1925 (delno so ga spremenili leta 1934 v Londonu, leta 1960 v Haagu, leta 1961 v Monaku in leta 1967 v Stockholmu).

f) Strassburški aranžma o klasifikaciji patentov je bil sklenjen leta 1971.

Jugoslavija je članica Madridskega aranžmaja o mednarodni registraciji trgovinskih in tovarniških znamk, Niškega aranžmaja o klasifikaciji izdelkov in storitev ter Lokarnskega aranžmaja o klasifikaciji vzorcev in modelov.

Urejevanje posameznih oblik industrijske lastnine spada pri nas v zvezne pristojnosti. **Trenutno urejujejo zvezni zakoni vse našete oblike industrijske lastnine.** Tako obravnava izume zakon o patentih in tehničnih izboljšavah, blagovne in storitvene znamke zakon o blagovnih in storitvenih znamkah, vzorce in modele zakon o vzorcih in modelih in firmo zakon o združenem delu, medtem ko ureja varstvo geografskega izvora blaga ter varstvo pred nelojalno konkurenco zakon o zatiranju nelojalne konkurence in monopolnih sporazumov. Nekateri zakonski predpisi že niso več povsem v skladu z našo današnjo ustavno ureditvijo. Prav zaradi tega se pripravljajo novi predpisi.

V nadaljnjem besedilu bomo prikazali glavne značilnosti posameznih oblik industrijske lastnine, pri čemer bomo prikazali tudi rešitve naše zakonodaje in nekatere rešitve osnutka zakona o varstvu izumov, tehničnih izboljšav in razlikovalnih znakov.

(Dalje prihodnjič)

Higiena kože

Koža je eden izmed najvažnejših organov, ki ima razne naloge. Varuje vse mehke notranje dele pred škodljivimi zunanji vplivi in sodeluje pri tvorbi zaščitnih snovi. Prek nje izločamo loj in znoj iz telesa. Koža je čutilo za tip, mraz, toploto in bolečine. Uravnava tudi telesno temperaturo.

Za zdravje kože so potrebni čistoča, zrak in sonce ter higienična obleka. Nesnago odstranjujemo s kože temeljiteje s toplo vodo in milom. Milo za umivanje in kopanje naj bo nevtralnno. Za umivanje niso primerne naravne gobe ali gobe iz plastičnih snovi, ker se v njihovih luknjicah zadržuje mesnaga z bolezenskimi klicami. Samo po sebi je umevno, da moramo umiti telo s toplo vodo in milom, da nesnaga med spanjem ne ovira delovanja kože. Intimna higiena mora biti sestavni del vsakdanje higiene ne glede na starost in spol.

Umivanje in kopanje končamo s hladnim prelivom ali hladno prho in z masažo. Z vsakodnevним jutranjim osvežilnim umivanjem utrjujemo telo pred prehladnimi boleznimi. Naše vsakdanje življenje se torej prav zaprav začne in konča z umivanjem in kopanjem. Se večkrat dnevno pa si moramo umiti roke, noge in dele telesa, kjer je izločanje največje.

Posode za umivanje in kopanje naj bodo položene in neškodovane. Po uporabi jih moramo skrbno očistiti z detergentom, v javnih kopalnicah pa tudi z razkužili.

HIGIENA ROK

Z rokami opravljamo skoraj vsa dela, z njimi se lahko dotikamo vseh predmetov in zunanjih telesnih odprtin, zato se pogosto umažejo in okužijo. Z umazanimi rokami lahko okužimo sebe in neposredno ter posredno tudi druge. Za higieno rok velja staro, žal pa premalo upoštevano pravilo: »Umij si roke po vsakem umazanem delu, pred jedjo in po uporabi stranišča!«

Med delom se prime rok raznovrstna umazanija, ki jo nekateri odstranjujejo z raznimi organskimi topili. Ta načrno kožo, ki izgubi svojo naravno kislost in odpornost. Nesnago, ki se je prijela rok, odstranimo najlažje z blagimi detergenti ali s posebno kremo za suho čiščenje rok. Roke si umivamo pod tekočo vodo, po umivanju si jih dobro splaknemo in temeljito obrišemo. Priporočljiva je tudi uporaba varovalne kreme.

(Povzeto iz Informativnega fužinarja, glasila delovnega kolektiva Železarne ljubljana)



Proizvodnja v elektro jeklarni

Ob 1. obletnici obratovanja 50-t elektro peči želimo bralce seznaniti s sedanji dosežki v elektro jeklarni in razvojnimi načrti do leta 1985.

Od septembra meseca 1973. leta pa do 29. novembra 1980. leta je bilo odlito 11.314 šarž, v skupni teži 4.476.907 ton.

Na 40-tonski peči je bilo izdelano 10.144 šarž v skupni teži 422.279 ton in na 50-tonski peči 1.197 šarž v teži 54.628 ton.

Za to proizvodnjo je bilo porabljeno 592.924 ton različnih materialov.

Osnovni vložek 524.597 t

— jekleni odpadki
— grodelj

Kovinski dodatki 10.166 t

— FeMn (feromangan) različnih

kvalitet

— SiMn (silikomangan)

— FeSi (ferosilicij), različnih kva-

litet

— SiM (silicijmetal)

— FeCr (ferocrom) različnih kva-

litet

— FeV (ferovanadij)

— FeMO (feromolibden)

— Ni (nikelj)

— Al (aluminij)

Nekovinski dodatki 28.815 t

— apno

— apnenec

— jedavec

— ruda

— karborit

— SiCa (silikokalcijski)

Ognjevdržni materiali 23.953 t

za peči (stene in oboki)

za livne ponovce

za medponovce

Drugi pomožni materiali 5.953 t

Letošnje leto je leto poskusnega obratovanja 50-t peči in zaključevanje investicijskih del, katera so bila v programu ob izgradnji peči.

Večina teh zaključnih del je zamužala, kar je negativno vplivalo na proizvodnjo.

Jeklarna ne bo dosegla planskih zadolžitev, predvsem iz naslednjih vzrokov:

— transformator 40 MVA za napajanje 50 t peči je bil usposobljen šele konec meseca aprila. Do takrat je peč napajana z rezervnim transformatorjem 20 MVA.

— 900/350 K. N. livni žerjav je bil dobavljen meseca marca. Po montaži tega žerjava je bil izvršen prenos 800/160 K. N. žerjava v pečno halo. Ta je v celoti bil usposobljen za vse operacije v mesecu novembru.

— Livni ponovci 50-tonski sta bili dobavljeni junija meseca, z aktiviranjem teh ponovcev smo lahko izdelovali težje šarže na EOP 2. Ob izpadu teh še vedno moramo prilagajati težje šarže 40 t ponovcem.

— Močno so narasli zastoji vseh vrst na EOP 1, v primerjavi s povprečjem prejšnjih let za 100 odstotkov.

— Zaradi slabe vzdržnosti sten peči se je povečalo število dni remontov.

— Pogoste so bile okvare na napravi za kontinuirano odlivanje jekla, predvsem hladilnih klopi in hidravličnega sistema za rezanje gredic.

Zastoji ene od peči se odražajo na delo druge peči, medtem ko zastoji na konti napravi povzročajo zastaje obeh peči.

Nenehno se srečujemo s problemom notranjega transporta in pomanjkanjem tehnoloških površin, ker nista dograjena aneks ob jeklarni in odlagališče za žlindro.

Poleg tega je stalno prisotno pomanjkanje delovne sile. Trenutno je zaposlenih v vseh oddelkih TOZD 180 delavcev.

Za uspešnejšo proizvodnjo bi morali odpraviti še prisotne vzroke, ki so ovirali proizvodnjo v letošnjem letu in nabaviti nekatere dodatne naprave in rezervne dele za hitro in učinkovito odpravljanje okvar.

Izgradnja aneksa ob jeklarni bo zelo povečala tehnološke površine in bi nam med drugim omogočila aktiviranje že dobavljenega zakladalnega stroja.

Sedanje stanje naprav v vseh oddelkih TOZD in tehnološke zahteve nam narekujejo dodatna vlaganja v srednjeročnem obdobju. V tem času bomo zgradili naslednje:

— trozilno konti napravo za odlivanje gredic kv. 140 in kv. 220 mm

— naprave za ponovno metalurgijo

— vodnohlajene plašče in oboke na obeh pečeh

— sistem bunkerjev in tehtnic za mehanizirano dodajanje kovinskih in nekovinskih dodatkov

— podaljšek skladišnega prostora za jeklene odpadke

— škarje za rezanje jeklenih odpadkov in

— manjkajočo infrastrukturo z energetskimi napeljavami.

S temi investicijami bomo zakrožili razvoj elektro jeklarni v zaključeno in usklajeno celoto, ki bo sposobna proizvajati 220.000 ton odlitega jekla.

Prav tako bomo usposobljeni za izdelavo tehnološko najbolj zahtevnih kvalitet ogljikovih in nizkolegiranih jekel.

Na koncu naj povemo še to, da ocenjujemo, da bomo v letošnjem letu dosegli proizvodnjo okoli 104.000 ton konti gredic. Največja enomesečna proizvodnja je bila dosežena 9.610 ton v mesecu novembru.

GM-DT



Prostoru uredniški odbor

*Oglasam se vam s delovnice
Železarni "Tripoli" s željo
da objavite kaksno iskrico
od nas tukaj.*

*O uspešnih delu ste seznanjeni
s delovnimi poročili.*

*Jar pa bi šele prispevati nekaj
ker je za ljudi v Storah humor
za nas tukaj pa je tudi delček
resnice.*

*"Oglasam se is črne delovne
in kateri mi prave,
in vira, nastaja le skomina.*

*Ja konec pa kancet resnice,
da tukaj mi svojihke mesnice."*

*Lep pozdrav uredniškemu odboru
ter kolektivni Železarni Store*

G. J. Tripoli 5. vinotok 1980

PLAN PROIZVODNJE JEKLA ZA LETO 1981 V SFRJ

Prva projekcija plana črne metalurgije za leto 1981 predvideva, da bodo proizvedene v SFRJ skoraj iste količine rude, koks in železa kot v letu 1980. Rast skupne proizvodnje se ocenjuje pri jeklu za 4%, a za gotove jeklene proizvode naj bi ta indeks narasel na 105 in še ta je pogojena z normalno preskrbo s surovinskim in reprodukcijskim materialom.

Če bo proizvodnja v letu 1981 sledila planskim postavkam, bodo proizvajalci soočeni s problemi težje oskrbe visokih peči z rudo in koksom. To bo imelo za posledico pomanjkanje surovega železa oz. slabo oskrbo jeklarn. Dodatno bodo prisotne resne motnje v oskrbi valjarn, saj bo manjkalo vložka glede na razpoložljive kapacitete valjarn, ki so v sklopu ali izven železarn.

Na osnovi sedanjih podatkov v Splošnem združenju črne metalurgije Jugoslavije, se ocenjuje, da bodo članice združenja v letu 1981 proizvedle okoli 4,4 milijona ton gotovih jeklenih proizvodov. Od tega naj bi bilo na razpolago domačemu trgu okoli 4,1 milijona ton, ostalo količino bi izvozili, zopet v primeru normalne oskrbe.

Prav stalna oskrba, ki je v letošnjem letu že nekajkrat celo ustavila reprodukcijski proces v železarnah, znova opozarja proizvajalce in potrošnike, da bodo morali skupno reševati probleme v zvezi z oskrbo s surovinami in reprodukcijskim materialom.

Prav gotovo bo ceneje združevati devize za nakup rude, premoga za koksanje in polproizvodov iz uvoza, kot kupovati gotove jeklene proizvode v tujini. Kajti ti finalni proizvodi se bodo le tako lahko proizvedli v domačih topilnicah, jeklarnah in valjarnah, s tem pa bodo boljše izkoriščene instalirane kapacitete oz. večji bo prispevek črne metalurgije k stabilizacijskim ukrepom. Odličan poduk za takšno sodelovanje je leto 1980, ko se je jasno pokazalo, da brez močnejših vezi med železarji in njihovimi potrošniki ne bo dovolj jekla za domače tržišče.

Zolnir

Original pisma, ki so nam ga poslali naši delavci iz daljne Libije. Naj povemo še to, da je poleg sličic na sredini pisemskega lista vtisnjena tudi puščavska karavana kamel.

Proizvodnja Slovenskih železarn v oktobru

Drugi mesec zadnjega četrletja 1980. leta je minil. Zopet bo mimo gospodarsko leto, za katerega ugotavljamo, da je proizvodnja Slovenskih železarn daleč zaostala za načrtovanimi cilji in da ne bomo s proizvodnjo jekla prekoračili doslej nepremostljive meje 800.000 ton. Težave z zagotovitvijo potrebnih osnovnih surovin, ki so povzročile izpad proizvodnje, so eden izmed vzrokov slabše proizvodnje. Nove naprave zaradi nedograjenosti še ne dajejo zelenih in načrtovanih učinkov. Stare peči, za nekatere so računali, da bodo prenehale z delom že v sedanjem času, pa morajo obratovati zaradi zakasnelih investicij naprej, vendar v svojih proizvodnih zmogljivostih pešajo. Manj jekla da seveda tudi manj gotovih proizvodov. Za neusklajeno proizvodnjo med jeklarnami in valjarnami ter drugo predelavo je bilo v načrtu predvideno, da bo treba nabaviti iz drugih jugoslovanskih železarn iz uvoza 135.000 ton vložka. Ocene kažejo, da bo možno iz nakupov zagotoviti in tudi predelati

Globalna ocena proizvodnih rezultatov za oktober je slaba. Proizvodnja surovega železa je bila dosežena 82 %, proizvodnja surovega jekla pa 91 %. Mesečni načrt proizvodnje jekla so izvršili samo jeklarji Železarne Ravne in so ga tudi presegli za 6 %. Blagovno proizvodnjo so izvršili v Železarni Ravne 106 %, v Železarni Jesenice 81 %. Veliko načrtovano popravilo valjarne bluming je imelo na Jesenicah močan odraz tudi na blagovno proizvodnjo. Predelovalci žice so skupno izvršili 94 % mesečnega načrta in je le Žični Celje uspelo, da so dosegli linearni mesečni načrt.

Za izvoz je pomembno omeniti, da je znašala izvršena količina 91 % povprečno mesečno načrtovanega izvoza, vrednost izvožene robe pa je celo 102 % načrtovane vrednosti.

Izvrševanje načrta vrednosti prodaje v izdatni meri popravlja slabe proizvodne uspehe. Razen v Tovilu, kjer niso dosegli v oktobru načrtovane povprečne

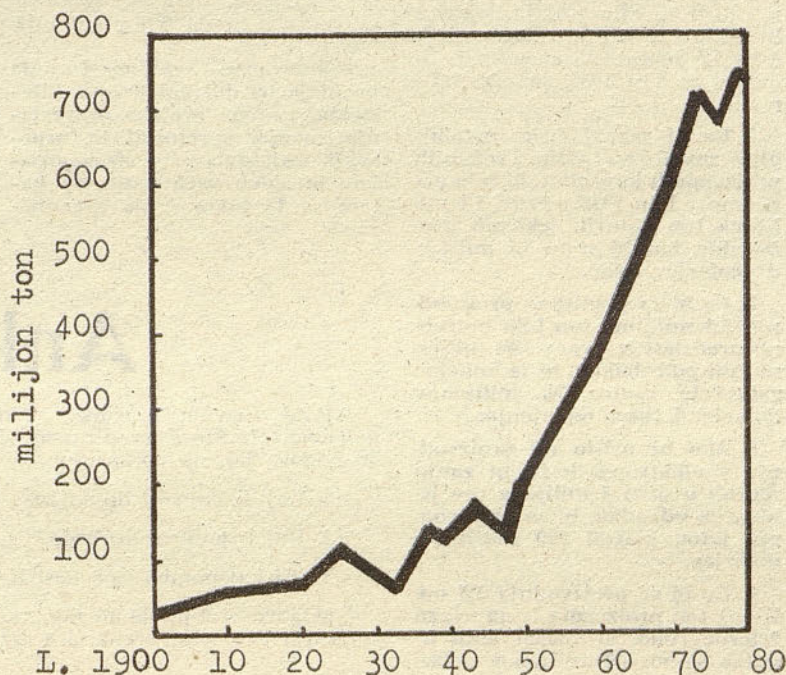
tošnji izvoz za okoli 7.800 ton po desetih mesecih večji, kot je bil v tem času 1979 in je vrednost tega izvoza kar 41 % večja, kot je bila v enakem času lani izvoženih izdelkov.

Dosežena vrednost 10-mesečne prodaje zadošča, da bo dosežena

in tudi presežena vrednost prodaje načrtovane za leto 1980. Z uspehom bomo lahko zadovoljni, če bo tudi poslovni uspeh dober, kar pa ni odvisno samo od dobrega dela, temveč tudi od gibanja cen, ki je v teku.

Milan Marolt

SVETOVNA PROIZVODNJA SUROVEGA ŽELEZA OD LETA 1900 DO LETA 1980



ŽELJE IN MOŽNOSTI PROIZVODNJE ČRNE METALURGIJE SFRJ V LETU 1985

Po prvih projekcijah plana razvoja črne metalurgije v letih 1981—1985 se ocenjuje, da bo v SFRJ proizvedeno 1985. leta 5,5 milijona ton gotovih jeklenih proizvodov. Če bi ta količina jekla temeljila na domači rudi, bi bilo potrebno združiti letno 270 milijonov dolarjev; če bi pa gotovo proizvodnjo dosegli s povečanim uvozom le-te, bi bilo potrebno oddvojiti petkrat več sredstev.

RAST POTROŠNJE JEKLA

Ocena potrošnje jekla v naslednjem petletnem obdobju sloni na predpostavki, da bo potrošnja gotovih jeklenih proizvodov v letu 1985 dosegla 6 milijonov ton. Dosedanje proizvodne kapacitete valjarn in njihovi neustrezni asortimenti bodo vplivali, da valjarji ne bodo uspeli pokriti vseh domačih potreb po jeklu in zato se ocenjuje, da bo iz uvoza potrebno pokriti 15—20 % izdelkov črne metalurgije. Te uvozne postavke bodo v glavnem zavzemale del ladijske pločevine, nekaterih kvalitet hladnovaljane pločevine in pločevine s prevlečeno površino, nekatere vrste orodnega profilnega jekla in razne vrste specialnih jekel.

Istočasno je potrebno upoštevati zahteve, da se bo izvozilo okoli 10 % domače proizvodnje gotovih jeklenih proizvodov, kar pomeni, da bi bilo v SFRJ potrebno proizvesti 5,5 milijona ton gotovih jeklenih proizvodov. Za to proizvodnjo bi morali stopiti 7 milijonov ton surovega jekla, 6,1 milijona ton surovega železa in pridobiti 14,4 milijona ton rude.

Za te proizvodne kapacitete bi morale razpolagati valjarne s kapacitetami v višini 7,2 milijona ton, jeklarne 8,3 milijona ton in TH peči 6,8 milijona ton. Kapacitete rudnikov naj bi leta 1985 znašale 15,6 milijona ton, a koksarne 3,85 milijona ton koks.

(Nadaljevanje na 10. strani)

KOLIKO JEKLA IZ RMK ZENICE V LETU 1981

Največja jugoslovanska železarna RMK Zenica je predstavila javnosti dva programa možnega plana proizvodnje železa in jekla za leto 1981. Oba slonita na različnih stopnjah pokritja z uvoznimi surovinami in repromateriali.

Po prvi varianti bi domačo kovinsko-predelovalno industrijo in gradbeništvo oskrbeli z 1.110.000 tonami gotovih valjanih proizvodov. Vendar je ta količina skupne proizvodnje pojojena z združevanjem deviznih sredstev za nakup 1,25 milijona ton premoga za koksiranje, 700.000 ton železne rude, 110.000 ton starega železa in 354.000 ton gredic. S temi količinami bi RMK Zenica proizvedla 1,760 milijonov ton gotovih valjanih proizvodov in 181.000 ton vlečene žice. Od tega bi za svoje potrebe porabila 380.000 ton valjanih proizvodov in 270.000 ton izvozila.

V kolikor porabniki ne bi združili deviznih sredstev in bi RMK Zenica delala samo na osnovi domačih surovin, bi potekala proizvodnja po planu druge variante.

Ta predvideva skupno proizvodnjo gotovih valjanih proizvodov le v višini 1,170 milijona ton. Če se od tega odštejejo potrebe delovnih organizacij v sestavi RMK Zenica, to je 380.000 ton in 270.000 ton izvoza, bi ostalo za tržišče SFRJ le 520.000 ton gotovih jeklenih proizvodov. Z drugimi besedami to pomeni, da bi bilo tržišče SFRJ še slabše oskrbljeno s končnimi izdelki črne metalurgije kot je letos.

Na osnovi predlaganih planov RMK Zenica pričakuje, da bodo potrošniki sami ocenili, ali je ekonomičnejše združiti potrebna devizna sredstva za nabavo surovin in materiala. S tem bo omogočena boljša oskrba domačega tržišča kot je v letu 1980 in celo sedemkrat zmanjšana poraba deviznih sredstev za uvoz končnih izdelkov.

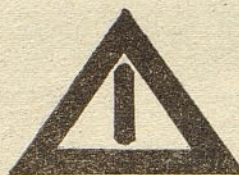
Še posebej to velja za gradbince, saj bi planirane količine po prvi varianti potrebovale le 150 kg uvoznih komponent po toni »gradbenega« jekla.

Žolnir

v končne izdelke samo okoli 105.000 ton. Ko dodamo znižani količini jekla in kupljenega vložka še vse nepotrebne in načrtovane zastoje, slabši izplen in storilnost od predvidevanj načrta, dobimo kot rezultat podatek, da po 10. mesecih zaostajamo okoli 9 % za načrtovano blagovno proizvodnjo in da je ta letos 3 % nižja, kot je bila ob koncu oktobra lani, čeprav je letošnja proizvodnja surovega jekla okoli 3 % večja, kot je bila v enakem obdobju lansko leto.

vrednosti prodaje, so jo v vseh ostalih delovnih organizacijah izdatno presegli. Kljub temu da je v Tovilu izvršitev le 94 %, je skupna izvršitev za sestavljeno organizacijo SŽ kar 119 %.

Kaže, da se proizvodni rezultati za konec leta ne bodo kaj dosti popravili in je tudi težko pričakovati, da bi lahko še bistveno spremenili zbirni podatek o izvrševanju načrta proizvodnje. Pri izvozu doseženi rezultati še ne pomenijo, da smemo biti z njimi zadovoljni, čeprav je le-



NA CESTI
NISI SAM

(Nadaljevanje z 9. strani)

DEJANSKO STANJE

Realiziranje tega plana v prvi vrsti ogrožajo sedanja ozka grla na področju pridobivanja železne rude, saj znašajo kapacitete rudnikov le 5,2 milijona ton. Te omogočajo pridobivanje 2,2 milijona ton surovega železa, 2,95 milijona ton jekla in 2,3 milijona ton gotovih jeklenih proizvodov. Torej bi s sedanjo proizvodnjo jekla na domačih surovinah lahko v letu 1985 proizvedli le polovico količine planiranih gotovih jeklenih izdelkov.

MOŽNE REŠITVE

Po podatkih Splošnega združenja črne metalurgije Jugoslavije bi lahko dosegli planirano količino 5,5 milijona ton gotovih izdelkov v letu 1985 na več načinov:

1. Če bi razvoj črne metalurgije zastal na višini sedanjih proizvodnih kapacitet, bi bilo potrebno v letu 1985 uvoziti 3,1 milijona ton gotovih jeklenih proizvodov, kar bi stalo 3,1 milijarde dolarjev letno.

2. Če bi za planirano proizvodnjo 5,5 milijona ton bilo potrebno predelati iz uvoza 3,44 milijona ton polizdelkov, bi te količine zahtevale vsoto 850 milijonov dolarjev letnega odvajanja.

3. Ako bi prišlo do proizvodnje v elektropečeh in bi zanjo morali uvoziti 4 milijone ton jeklenega odpadka, bi za proizvodnjo letno plačali 500 milijonov dolarjev.

4. Če bi se proizvodnja 5,5 milijona ton proizvedla le na uvozu železne rude, bi znašal letni izdelek samo 400 milijonov dolarjev.

5. Uporaba domače rude bi zahtevala letno vlaganje le 274 milijonov dolarjev.

KAKO NAPREJ?

Vseh pet variant, ki so jih na osnovi do sedaj znanih planov iz posameznih železarn pripravili v SZČM Jugoslavije, ima še vrsto drugih pomanjklivosti.

V prvi vrsti sedanje in planirane kapacitete močno odstopajo od potrebnih, saj so neustrezno izrabljeni domači viri surovin. Če bi se namreč realizirali sedanji plani potem bi imeli izredno velike kapacitete jekla, koksarn in valjarn, a rudniki in plavži bi dali znatno manj vložka, kot so ocenjene potrebe v letu 1985.

Posebno problematične pa so plansko izražene preusmeritve na elektropeči za proizvodnjo jekla. Takšna investicijska izgradnja je dejansko dosti cenejša, a zahteva izredno veliko potrošnjo električne energije in starega železa. Zaradi tega bodo nastali vse težji problemi oskrbe s starim železom, ki ga bo potrebno v večji meri uvažati. Posamezne države izvoznice čedalje bolj omejujejo ta izvoz.

Zato brez izgradnje horizontalno in vertikalno povezanih delov železarskega proizvodnega procesa ne bo možen nadaljnji razvoj, prav tako bodo v tem procesu morali odgovorneje sodelovati tudi potrošniki.

Žolnir

XIV. delovno tekmovanje kovinarjev Jugoslavije

Ljubljana — mesto heroj — je organizirala v Titovih zavodih Litostroj od 10. do 12. oktobra letos XIV. srečanje kovinarjev Jugoslavije, potem ko je bila že dvakrat organizator republiškega tekmovanja.

Za kovinarje Jugoslavije je njihovo vsakoletno srečanje dogodek poln pričakovanj. Vsako pričakovanje pa stopnjuje v človeku nestrpnost, vsak se potihem sprašuje, ali bo vse potekalo po načrtu, ali bo vse uglašeno, ali bo sebe predstavil v najboljši luči.

Tekmovanje, kakršno je bilo to, ki je tri dni potekalo v Litostroju, pomeni svojsko preverjanje znanja, spretnosti in usposobljenosti delavcev, strokovnjakov in sploh vseh tistih, za katere so ta tekmovanja organizirana.

Kot zanimivost naj povem, da je v predtekmovanjih, ki so potekala po vsej Jugoslaviji, tekmovalo okoli 500.000 delavcev in nad 30.000 strokovnjakov.

Ob 11. uri se je pričelo tekmovanje zares in to s teorijo. Tekmovalci so se v učilnicah Litostroja potili ob vprašanjih iz samoupravljanja, varstva pri delu in teoretičnega znanja iz svoje stroke.

Sočasno je potekala v Ljubljanskem domu sindikatov razširjena seja odbora sindikatov Slovenije. Seje so se med drugimi udeležili Rade Galeb, predsednik zveze sindikatov Hrvatske, Čedomir Jeftič, predsednik odbora ZSJ za proizvodnjo in predelavo kovin in Franc Leskošek-Luka, idejni tvorec Titovih zavodov Litostroj. Sledila je živahna razprava, v kateri smo slišali po-

globljena in kritična mnenja o samoupravnih, političnih in gospodarskih razmerah. Več kot 100 udeležencev je še posebej pritegnila razprava o uveljavljanju dohodkovnih odnosov in o problemih zagotavljanja reproduktivskega materiala.

Na zboru delavcev tekmovalcev, ki se je pričel ob 15. uri so se zbrali vsi tekmovalci letošnjega srečanja kovinarjev Jugoslavije. V njem so se tekmovalci organizirali včasno delovno organizacijo Kovinar 80.

Praktični del tekmovanja se je pričel ob 17. uri. Tu so najboljši tekmovalci Jugoslavije »bili boj« z že pripravljenimi kosi materiala, ki jih je bilo potrebno po načrtu sestaviti v celoto in zaviriti, ali strojno obdelati, ali pa sestaviti in to v čimkrajšem času, ki je neusmiljeno telkel. Livarji niso imeli pripravljenega osnovnega materiala, kajti oni so izdelek vlivali. Razen njih so tekmovali še brusilci, rezkalci, kovinostrugarji, avtomehaniki, kovači, in varilci v štirih tehnikah varjenja.

Zvečer ob 20. uri je bila v hali Tivoli svečana otvoritev tekmovanja v spomin na dan, ko se je pred 70. leti mladi kovinar Josip Broz včlanil v Sindikat kovinarjev in Slavnostni govor je imel Andrej Marinc, član predsedstva CK ZKJ, in v njem je gostom in zbranim tekmovalcem predstavil pomen praznovanja za nadaljevanje revolucionarne tradicije kovinarjev znotraj slovenskega in jugoslovanskega razreda. V enopolurnem programu so nastopajoči z besedo, pesmijo in glasbo prikazali revolucionarno odločnost jugoslovanskih kovinarjev, njihovo prizadevanje za hitrejši, boljše in vsestranski razvoj Jugoslavije, samoupravne socialistične družbe po poti, kakršno je začel naš Tito. V kulturnem programu so nastopili pevski zbor, recitatorji ter godbe na pihala iz Litostroja, Železarn Ravne, Store, Jesenice in iz Lesc.

V soboto se je nadaljeval praktični del tekmovanja vse do 17. ure.

(Nadaljevanje na 11. strani)

Anketa

Pred dnevom praznika republike, 29. novembrom, so učenci osnovne šole Store izvedli med učenci 4. razreda anketo. Anketiranci so odgovarjali na vprašanja:

1. Kaj ti pomeni domovina?
2. Kaj ti pomeni svoboda?
3. Na kaj pomisliš ob besedi Tito?

Odgovore objavljamo tako, kot sta jih zabeležili Elvira Mastnak in Sonja Velenšek, učenci 8. a razreda.

1. KAJ TI POMENI DOMOVINA?

- Domovino moramo čuvati pred sovražniki (Marko).
- Naša domovina je lepa in v njej srečno živimo (Natalija).
- Domovina je dom Jugoslovancev (Milena).
- Domovina mi pomeni svobodo, v kateri živimo (Zvonko).
- Domovina je bratstvo in enotnost (Tanja).
- Domovina mi pomeni dom (Peter).
- Domovina je moja republika (Branko).
- Domovina je vse, kar vidim okoli sebe (Roman).

2. KAJ TI POMENI SVOBODA?

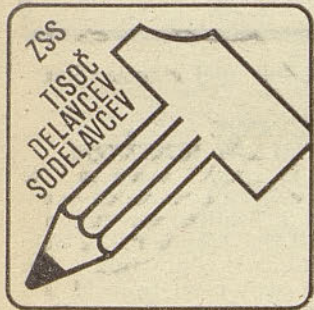
- Svoboda je ljubezen do Tita (Milena).
- Svoboda mi pomeni mir (Roman).
- V svobodi lahko mirno živimo (Tanja).
- Svoboda mi pomeni prijaznost ljudi (Natalija).
- Svoboda mi pomeni srečno življenje (Aleš).
- V svobodi se lahko mirno igram (Peter).
- Svoboda mi pomeni mir, v katerem smo vsi srečni (Tanja).
- Svoboda lahko pričakujejo le zavedni ljudje (Tanja).
- Svoboda je, da sem svoboden (Zvonko).
- V svobodi lahko živimo brez strahu (Bojan).

3. NA KAJ POMISLIŠ OB BESEDI TITO?

- Pomislim, kako se je vse življenje boril za pravice in svobodo (Tanja).
- Pomislim, kako nas je vodil po poti enakopravnosti (Zvonko).
- Pomislim, kako lepo je bilo živeti s Titom (Natalija).
- Pomislim, kako se je bojeval za današnjo svobodo (Peter).
- Tito nam je izbral svobodo (Milena).
- Tito je bil naš največji prijatelj (Andreja).
- Tito je ljubil otroke (Dušan).
- Pomislim, kako smo se skupaj s Titom borili z njegovo boleznijo (Roman).
- Pomislim, kako je trpel (Dušan).
- Tito je bil naš oče (Bojan).
- Tito je imel rad živati (Jelena).
- Tito mi je bil najboljši prijatelj (Peter).
- Tito se je boril za neuvrčenost (Branko).



Izlet kolektiva elektroobrata



Elektrikarji smo se dolgo časa pogovarjali, preden smo se odločili, za katero relacijo izleta bi se odločili. Končno smo se 22. 11. 1980 ob 6.50 odpeljali proti Bistri pri Vrhniki. Na avtobusu je bilo zelo mirno, vsi smo bili še

(Nadalj. z 10. strani)

Sočasno je bil ob 10. uri seštevnik odbora za tekmovanje kovinarjev. Sejo je vodil predsednik odbora tov. Čedomir Jeftič. Osrednja tema je bila problematika razvoja črne in barvne metalurgije v srednjeročnem obdobju 1981—1985 v SFRJ.

Delegati so ugotovili, da se mora to problematiko reševati na nivoju federacije in ne na ravni republik, kjer bi prevladovali posamezni interesi. Odbor je razpravljal tudi o možnem kraju XV. srečanja kovinarjev Jugoslavije.

Ob 19. uri je tekmovalce, vodje ekip, spremljevalce in druge udeležence tekmovanja sprejel predsednik skupščine mesta Ljubljane tov. Marjan Rožič. Pogostitev z zakusko in pijačo je uvedla prijateljski klepet, pogovore, spoznanja različnih delovnih izkušenj, s katerimi se soočajo ljudje v DO.

V nedeljo popoldne je bila v jedilnici Litostroja svečana razglasitev rezultatov, ki jo je spremljal krajši kulturni program in zaključilo kosilo.

Tekmovanje kovinarjev Jugoslavije potekajo že od leta 1967 dalje in vzbujajo vse večje zanimanje pri delovnih ljudeh ter se vse bolj razvijajo. Tako je bila 1967. leta ena tekmovalna disciplina, letos pa jih je že 11. Naša republika ni imela večjih uspehov na teh tekmovanjih, saj smo Slovenci prvo mesto osvojili šele 1977. leta. Največje presenečenje smo pripravili letos, ko smo pobrali kar šest prvih mest in tako zmagali tudi ekipno.

Naš varilec za plamensko varjenje Vlado Geršak se je uvrstil na solidno 9. mesto, za sabo pa je pustil precej tekmovalcev iz drugih republik. Vedeti moramo, da je pri nas varjenje šele v razvoju in ni na taki ravni, kot je v drugih tovarnah; zato je 9. mesto našega tekmovalca toliko večji uspeh.

Tekmovanje se je končalo, tekmovalci so se odpravili domov z mislijo, da se ponovno dobe naslednje leto na XV. delovnem tekmovanju kovinarjev Jugoslavije.

Jernej Turnšek

malce zaspani. K temu je pripomogla tudi jutranja megla, kajti vreme je kazalo zelo slabo.

Približno ob 9. uri smo prispešli na naš prvi cilj, na Vrhniko. Tam smo se v hotelu Mantova okrepčali s kavo in malico, bolj zahtevni pa tudi s čem drugim. Nato smo se odpeljali proti stari graščini v Bistri, kjer je Tehnični muzej Slovenije. V zelo mrzlih, skoraj ledenih prostorih smo si ogledali veliko zanimivih stvari. Pot nas je vodila skozi gasilski oddelek, lesni, lovski, el. strojni, kovačijo, tekstilni in prometni oddelek. Zadnji je bil gotovo vsem najbolj všeč, kajti zelo zanimivo je pogledati stara vozila, motorje in kolesa in si zamišljati, kako bi bilo, če bi se danes s takšnim vozilom pojavil na cesti. Še bolj bi bilo vse skupaj zanimivo, če bi imeli strokovnega vodiča, ki bi nam znal res vse razložiti. Moram omeniti, da smo videli tudi kočijo, v kateri se je vozila Marija Terezija in še marsikaj drugega.

Po dve in pol urnem ogledu smo šli zopet v avtobus, seveda tisti, ki nas je najbolj zeblo. Ostali, ki so si dalj časa ogledovali te zanimivosti in kadilci, pa so prišli pol ure za nami. Zopet smo se odpeljali proti hotelu Mantova. Pred kosilom smo si ogledali rojstno hišo našega največjega dramatika Ivana Cankarja. Tako v muzeju kot v Cankarjevi rojstni hiši smo si kupili spominske značke. Po ogledu smo se napotili v hotel, kjer smo imeli kosilo.

Iz tega kraja, obdanega z lepim hribovjem smo se po kosilu odpeljali proti Dobrni. Ustavili smo se na Trojanah, kjer smo se zopet malo okrepčali, kupili krofe, kar je obvezno, če se ustaviš na Trojanah. V Dobrno smo se pripeljali okrog pol pete ure in odšli v nov hotel, kjer je skoraj vsakdo našel zase neko zabavo. Tam smo se kopali, kegljali, trimčkali, najbolj leni pa sedeli v udobnih naslonjačih ob kavici in prijetni glasbi. Nekateri so si ogledali tudi nastop pevskih zborov, ki je bil v zdraviliški dvorani.

V gostilni Lovca smo imeli večerjo. Tam smo se najbolj sprostiti, zapeli, si pripovedovali šale. V železarske Štore smo se vrnili ob 21.30.

Želeli smo, da bi ta kolektivni izlet izvedli že poleti. Kljub vsem željam tega nismo uspeli uresničiti zaradi objektivnih pa tudi subjektivnih razlogov. Vendarle je ta izlet, sicer že skoraj v zimskem času resnično uspel. Spoznali smo se z elektrikarji posameznih delavnic in želimo, da bi nas v prihodnjem letu odšlo na izlet še več kot letos.

Darja Križanec

30 let

To je bolezen civilizacije, ki je bila človeku poznana že, od kar obstaja. V 90% je to posledica nepravilne prehrane in nezadostnega gibanja. V to bolezen spadajo debelost, čir želodca, žolčni kamni in določena oblika črevesnega raka, predvsem raka debelega črevesa.

Refleks za defekacijo (iztrebljanje) mora biti stalen, to pa je seveda odvisno od človeka samega. Slaba volja nastopi že zjutraj, po zajtrku, če ne more opraviti velike potrebe. To se dogaja, dokler si človek s prehrano ne pomaga.

Normalno iztrebljanje blata gre po naslednjem fiziološkem načinu. Tekoča vsebina tankega

kar pa je bilo napačno. Danes vemo, da so otrobi izredno koristni; uživamo biotrobo, ki jih zamešamo v tekočino ali jogurt, tako da opstipacije ni več.

Iz tabele je razvidno, koliko balasta imajo posamezna živila. Več ga imajo, boljše je:

meso, mast, mleko,	
jajca, sladkor	0,0%
bel kruh	0,1%
ržen kruh	2,0%
laneno seme	6,0%
pšenične klice	10,0%
jabolka, hruške	0,5%
posušeno sadje	2,0%
krompir, špinaca,	
solata	0,6—0,8%
zelen fižol	2,0%
bel fižol, leča	3,0%

Zaprtje (opstipacija)

črevesa preide v debelo črevo skozi odprtino, imenovano Banihova vrv. Na desnem vhodnem traktu debelega črevesja se vsebina zgosti, ker stena debelega črevesa vpija vodo in ostanke neprebavljene hrane. Zgoščena snov se giblje v levi izhodni trakt debelega črevesa. Ljudje z zdravim črevesjem to gibanje občutijo nekoliko neugodno. V končnem delu se vsebina še bolj zgošča. Ko dospe v zadnji del debelega črevesa, človek občuti potrebo za izpraznitve. Praznjenje črevesja je pod človekovo kontrolo, česar se naučimo že v mladosti.

Opstipacija je zmanjšana frekvenca eliminiranega fecesa (blata) z oteženo pasajo črevesne vsebnosti ali trdega suhega blata.

S pomočjo statistike so izračunali, da je 40% moških in 50% žena opstipiranih.

Vzroki opstipacije so: hrana, siromašna na balastu in izogibanje veliki potrebi, ko je zamujen refleks iztrebljanja.

Velja naj pravilo: kadar nas tišči na blato, storimo to takoj.

Poleg naštetega so vzroki za zaprtje še: sprememba okolja — potovanje, atonija in hiperonija kolona, mentalni stres, stenozirajoči tumor črevesja, zlata žila (hemoroidi).

Opstipacija nastane tudi po zdravljenju (antacidi) za ulkusarje želodca in dvanajsternika. Neugodna so predvsem tista sredstva, ki vsebujejo aluminijeve spojine.

Znaki opstipacije so počasno zmanjšanje teka, napetost, slabo počutje v trebuhu. Človek je neraven in nerazpoložen. Zaprtje traja lahko 70 do 100 ur, ali pa še več. Zastajanje blata pomeni tudi zastajanje različnih strupov v črevesju. Že Ilija Mečnikov, znameniti ruski filozof, je ugotovil, da je življenje človeka v primeru z nekaterimi živalmi krajše, ker ima človek predolgo črevesje. Tudi to je potrjeno o predolgem zastajanju blata in črevesnih strupov v telesu. Za zdravje mora vsak sam prispevati potrebno skrb, s tem si tudi podaljšuje življenje.

Zaprtje se včasih zdravi brez odvajalnih zdravil, s primerno hrano in zadosti tekočine. Hrana mora vsebovati mnogo vlaken, to je celuloze. V prejšnjih časih so za »gospode« uporabljali belo moko (čisto moko) brez otrobov,

Domači nasvet: čez noč namočite razrezane fige, ki jih zjutraj pojejte in spijte tekočino. Tudi uživanje zelja je zdravo.

V zdravstvu danes prevladuje balistična dieta: zelenjavno-sadna, jabolčna in otrobova dieta. Vse tri diete lahko uporabljamo v dietoprofilaktične in dietoterapevtske namene. Dodatek otrobov trikrat po dve žlici na dan (grobi, pšenični otrobi) k vsakdanji, navadni hrani z malo balastnih snovi (sadju in zelenjavi) lahko nadomesti zelenjavno-sadno dieto.

Pri shujševalnih dietah ima zelenjavno sadna dieta prednost pred otrobovo dieto. Otrobove pomešamo med mleko, gosto juho ali druge jedi, vključene v vse tri glavne dnevne obroke hrane. Jabolčno ali pektinsko dieto uporabljamo pri povišanem holesterolu v serumu in povečani telesni teži, v obliki dietnih kur, ki lahko trajajo tudi do tri tedne. V primeru normalne teže dodajamo normalni — navadni hrani trikrat po dve jabolki na dan (dopoldanska malica, popoldanska malica in večerek). Če bolnik ne prenese surovega sadja ali zelenjave, ga delno nadomestimo s kuhanim sadjem ali zelenjavo. Drugače pa raje uporabimo otrobovo dieto ali jabolčno — iz kuhanih jabolk, po dr. sc. D. Pokornu.

(Nadaljevanje na 12. strani)

Anekdote

Ko je slovenski pisatelj Dr. Bratko Kreft (roj. 1905) praznoval petdesetletnico, je bil še za spoznanje bolj skuštran kot ponavadi. Pa ga sreča Ježek, mu čestita, ga natančneje pogleda, nato pa:

»Bratko, posluš, kolkrat se pa hodeš ti k frizerju skuštrat?«

Pred leti je potožil znanec Ježku:

»Ja, tebi je lahko, Ježek, ko imaš doma elektriko, jaz pa nimam ne elektrike, ne kuriiva.«

»A tako,« je odgovoril Ježek, »kuriiva nimaš?« V teater pojdi, tam so drva zastoj.«

»V teatru? Drva zastoj?«

»Ja seveda, ko imajo pa toliko polen, da jih drug drugemu pod noge mečejo.«

(Nadaljevanje z 11. strani)

Dieta obrok	Sadno-zelenjavna	Otrobova	Jabolčno pektinska
zajtrk	čaj z mlekom črn kruh (graham) žlica sirčka	enako	enako
malica	jogurt, jabolko	jogurt z otrobi	2 jabolki
kosilo	zelenjavna juha dušeno meso zelenjavna prikuha graham kruh sadje	zelenjavna juha z otrobi	enako
malica	sadje	otrobovo pecivo	2 jabolki
večerja	zelenjavna solata črn kruh košček sira	jogurt z otrobovim pecivom sadje	jogurt jabolko

Živila v jedilnikih lahko poljubno zamenjamo z enakovrednimi živili.

Zelo pomemben je tudi režim pitja. Dnevno se priporoča spiti okrog 2 litra tekočine predvsem odvajalni čaj ali topel Donat. Izogibajmo se uporabi kemičnih

sredstev, ki se jih telo preveč navadi, efekt pa je minimalen.

Aleksander Rjazancev

(Povzeto iz glasila »ŽELEZAR« delovnega kolektiva SZ Železarne Jesenice)

SREČANJE

Tri dni pred domovinskim praznikom se je v štorski osnovni šoli v popoldanski uri zbralo okrog sto ostarelih krajanov iz vseh območij štorske krajevne skupnosti. Prišli so tudi predstavniki KS, železarniška socialna delavka in tovarišica iz občinske socialne ustanove v Celju.

V priložnostnem programu so nastopili pionirji s 43-članskim pevskim zborom, recitatorji in glasbo s flautami in klarneti. Navzoče je v imenu krajevne skupnosti in krajevnih DPO pozdravil predsednik sveta skupščine, tovariš Gaberšček. V svojih preprostih in toplih besedah je poudaril, da sedanja generacija spoštuje in ceni vse tisto, kar so v svoji aktivni dobi napravili za boljši danes in jutri sedaj upokojeni krajan. Poudaril je tudi, da želimo, naj bi ta srečanja postala tradicionalna.

Iz otroških grl je nato bilo slišati še Kje so tiste rožce moje in Po Koroškem po Kranjskem že ajda zori, potem pa so pionirji obdarili ostarele z rdečimi nageljni. Vsi prisotni starejši krajanji so dobili v dar keramičen izdelek, uspel večer pa je minil ob skromni zakuski in plesu ob izvajanju dueta Ivana Gradišnika. Jok



Posnetki s srečanja v Osnovni šoli Štore

iz krajevne skupnosti ŠTORE

Delegati sveta skupščine štorske krajevne skupnosti so se 13. novembra petnajstič sestali. O čem so se pogovarjali in kakšne sklepe so sprejeli, navajamo, kot sledi:

TELEFONSKI PRIKLJUČKI

Želja, da bi končno prišli do telefona je bila mnogokrat izrečena na prenekaterem sestanku



Bojanski potok pozimi (foto Barič)

s strani mnogih krajanov. Tudi na 15. seji sveta so se pogovarjali o problematiki, neustreznih prostorih pošte in želeni telefonski centrali. Imenovali so režijski odbor, ki bo sodeloval s PTT na že izdelanem projektu, po katerem se Storoččanom (in okoličanom) obeta pridobitev 800 telefonskih številke že do leta 1982. V naselju Lipa naj bi postavili telefonsko govornico, stala naj bi celih 15 milijonov starih dinarjev.

SREČANJE OSTARELIH

Krajevna skupnost organizira kot vsako leto tudi letos srečanje ostarelih občanov, in sicer 26. novembra ob 15. uri v štorski

osnovni šoli (glej članek »Srečanje«).

VZDRŽEVANJE KOMUNALNIH OBJEKTOV

Svet je sprejel sklep naj se obvesti celjska komunalna skupnost o nekvalitetnem krpanju cest na LIPI, kjer ponekod delo sploh ni bilo opravljeno, kot npr. na cesti proti osnovni šoli (pri zdravstvenem domu). Svet je opozoril OKS na njegovo odgovornost v primeru nesreče.

Delegacije območij Kmpol s Sentjanžem in Prožinska vas z Ogorevcem so že večkrat opozorile na problem v zvezi s signalizacijo na železniških prehodih v Mostah in na Opoki. Tu je bilo že precej nesreč. Svet je imenoval odbor, ki bo pripravil rešitev problema. Sestavljajo ga tovarišica Stefka Plank ter tovariša Ivan Stojan in Tomaž Kobal.

Na seji je bil potrjen tudi nov režijski odbor, ki bo odgovarjal za rekonstrukcijo ceste Opoka—šola—Gorica (Kmpole). Investicija bo uvrščena v srednjeročni program krajevne skupnosti.

VODOVOD PEČOVJE

Začela se je uredničevati želja, dejal bi skoraj sanje, štiridesetih hišnih lastnikov na Pečovju (cela vas), da bi prišli do lastnega vodovoda. Tista voda, ki so jo menda petindvajset let uživali Storoččani, bo sedaj speljana na hrib Ozbič in odtod z lastnim padcem v skoraj vsa gospodinjstva zaselka. Treba je videti ljudi, ki so zavihali rokave, potem ko je štorska krajevna skupnost dala zeleno luč za začetek del. Vsi so na delovišču: možje, žene, otroci. V pičlem tednu dni so pri kopanju in razstreljevanju trase glavnega voda opravili 758 udarniških ur, kot je poročal tov. Marjan Doberšek, najdelavnejši član režijskega odbora. Delali so v najslabšem vremenu, kladiva je bilo slišati daleč naokoli do polnočne ure. Dela bo dovolj še vse drugo leto, delegacija območja pa bo zaprosila za pomoč pri akciji tudi OO ZSMS v železarni. Tako bo vas Pečovje, upajmo, že drugo leto dobila težko pričakovano in zeleno pitno vodo. Jok



NA CESTI
NISI SAM

ŠTORSKI ŽELEZAR — Glasilo OZD Slovenske železarne ŽELEZARNA ŠTORE — Izhaja dvakrat mesečno — Uredniški odbor: Gradišnik Frido, Tomažin Anica, Knez Peter, dipl. ing., Kavka Franc, Renčelj Vlado, Uršič Rudi, Zelič Franc, ing., Zmahar Ivan — odgovorni in glavni urednik: Kavka Franc, pomočnik urednika: Uršič Rudi. Po mnenju republiškega sekretariata za prosveto in kulturo Ljubljana, je časopis oproščen davka od prometa proizvodov (št. 421-1/72 z dne 20. 2. 1974) — Tisk: AERO Celje — TOZD grafika — Rokopisov ne vračamo.