



LIBOJE

Keramičnik

GLASILO KERAMIČNE INDUSTRIJE LIBOJE - CELJE

POSLOVIMO SE OD STAREGA LETA

Konec leta je tu in nujno je, da si poleg običajnih čestitk povemo še nekaj besed o tem, kako je bilo v minulemu letu in kako naj bi bilo v prihodnjem letu.

Letošnje poslovanje podjetja je bilo brez dvoma uspešno čeprav nekatere EE niso v celoti izvršile planske predvidevanja glede fizičnega in vrednostnega obsega proizvodnje. Pri sestavi letnega plana proizvodnje smo verjetno bili malo preveč optimistični in nismo dovolj upoštevali težave katere so nastopale med letom, predvsem v proizvodnji keramike in grafitnih izdelkov. Ob tej priliki se nam seveda vsiljuje vprašanje ali smo storili res vse, da bi te težave bile čim manjše in bile čim prej odpravljene, smo res vsi vložili maksimalne napore v to, da dosežemo ugodnejše poslovne rezultate ali pa so to morda težave na katere nismo mogli vplivati. Težav je bilo veliko njih in drugih. Marsikateri član kolektiva bi pri iskrenem izpraševanju svoje vesti moral priznati, da ni napravil vsega, kar bi bil lahko napravil. Mislim predvsem na štednjo z materialom, pazljivost pri delu, izkoriščanje delovnega časa itd. Še bi se dalo naštevati razne negativnosti, od raznih kraj, do številnih drugih deliktov, vendar pustimo to za kakšno drugo priliko. Menim, da povedano zadostuje za skupen sklep, da moramo v prihodnjem letu bolje in bolj gospodariti.

Na naše poslovanje v preteklem letu so negativno vplivali tudi zunanji faktorji. Semkaj moramo prištevati v prvi vrsti nesolidnost dobaviteljev in to od dobaviteljev strojne opreme, do dobaviteljev surovin in pomožnega materiala.

Ugotavljati moramo, da pojem solidarnosti v našem poslovnem uspehu zamira in ga skoraj ni več primerjati, da bi se dobavitelj pridrževal pogodbenih rokov. Tipičen primer tkšne nesolidnosti je dobavitelj visečega transporterja. Ta transporter bi moral biti v pogonu že meseca februarja, vemo pa, da je bil prevzet šele v mesecu oktobru.

Opis bi bil precej dolg če bi opisovali vse primere, kateri so več ali manj slični temu, s tem seveda seznam negativnih zunanjih vplivov

še ni izčrpan. Splošno znane težave z uvozom surovin in reprodukcij-skega materiala so imele tudi na naše poslovanje določen negativni vpliv. Pomanjkanje nekaterih domačih materialov je oviralo proizvodnjo in je iskanje teh materialov povečevalo stroške poslovanja. Redukcija potrošnje električne energije in razni drugi zunanji vplivi so prav

Element	1963	1964	Indeks
— celotni dohodek	750 070	950 000	126
— poslovni stroški	476,181	571,137	120
— neto produkt			
— čisti dohodek	273 889	378,863	138
— osebni dohodki	263,350	341,236	130
— skladi	10,539	37,627	357

(nadaljevanje na str. 3)

tako oteževali naše poslovanje.

V čem pa je potem uspešnost našega poslovanja in napredek podjetja:

Doseženi poslovni rezultati bodo vkljub vsem težavam ugodnejši kot leto poprej. Po vsem izgledu bo zaključni račun za minevaajoče leto izkazal približno te rezultate:



Srečno in uspehov polno novo leto 1965

VAM ŽELIJO:

Delavski svet EE
Upravni odbor
Tovarniški komite ZKJ

Sindikalna podružnica
Mladinska organizacija
Uredništvo keramika

Grafitni oddelek v pogonu

29. novembra 1943 — ustanovitev nove Jugoslavije s svojim oficijelnim rojstvom v bosanskem Jajcu.

29. november 1964 — ponovno praznujemo tudi v Libojah, vendar je ta dan pomemben tudi za kolektiv celotne Keramične industrije Liboje in tudi za mali kolektiv v njeni sredini, za EE — GL.

EE — GL, kako je to enostavno za tistega, ki ni dobro seznanjen z vsebino, ki zajemajo te štiri črke, to kratko oznako.

V februarju mesecu tega leta, ko je skupina treh ljudi iz našega podjetja odšla na specializacijo v Hainsberg (Sa v DDR se je za podjetje praktično začelo izvajanje proizvodnje grafitnih topilnih loncev. Tri mesece dela v podjetju, katerega notranjost je videlo še zelo malo ljudi; tri mesece dela na področju, ki je za področje Jugoslavije bilo neznano, enako seveda za naše podjetje, čeprav je bilo pri nas izdelano nekaj grafitnih loncev, tudi prvih te vrste v SFRJ. Nekoliko kratko odmerjen čas je dovoljeval znanja, ki so za začetek proizvodnje najbolj potrebna, veliko več pa že ni bilo mogoče akceptirati, vendar...

1. maj 1964. Prihod naših strokovnjakov iz DDR, prazniki, nato pa pregled storjenega na področju investiranja v oddekih, ki so bili namenjeni proizvodnji novega artikla. Pogled, vsaj prvi, ni bil ravno ohrabrujoč, saj je bil načrt le prvi, največji oddelek v katerem so bili še pod milim nebom postavljeni stroji. Drzna izvedba v vertikalni smeri z osem-tonskim mešalcem na vrhu šestmeterskega profilnega podstavka. Pričela se je dirka s časom, pomanjkanjem strokovne delovne sile, nabavo materiala in še in še materiala, ke je bil potreben za uspešen začetek izdelave grafitne gmote. Zaključen je prvi oddelek, oddelek A in že se prične enak boj za naslednji oddelek v katerem se bo oblikovalo grafitne proizvode, oddelek B. Pesem je ista, čas, material, ljudje. Boj se nadaljuje še v en oddelek in še v enega in še v enega in tako je doseženo, da se je 29. novembra 1964 lahko povabilo vse zaslužne, ki so v tej gužvi sodelovali, na oficijeln začetek redne proizvodnje artikla, ki smo ga tako težko pričakovali.

Da ne bi otvoritev izgledala preveč šablonizirana, je kolektiv tega, po številu zaposlenih, malega oddelka poskrbel, da je bila proizvodnja malih loncev že osvojena in je bila za to priliko ožgana tudi prva peč, ki je vizuelno in izkustveno pokazala dober rezultat. Proizvodnja teče dalje in se preusmerja in osvaja izdelavo velikih grafitnih

loncev, ki so po svoji tehniki izdelave in po zahtevah konsumentov precej zahtevni in z ozirom na konkurenco inozemskih firm, tudi že industrijsko normirani po svoji vzdržljivosti in fizikalnih lastnostih.

Nakup licence oz. know-how za proizvodnjo grafitnih topilnih loncev od vzhodno nemške firme VEB Schmelztiegel und Graphitwerk iz Heinsberga pri Dresdenu, je osnovan na 90-letni tradiciji tega obrata, ki izdeluje grafitne lonce pod zaščitno znamko »MAMMUT«, ki je mednarodno registrirana in tudi priznana, saj navedena firma izvaža svoje izdelke v mnoge evropske države, v države Afrike in Azije, s precejšnjim uspehom.

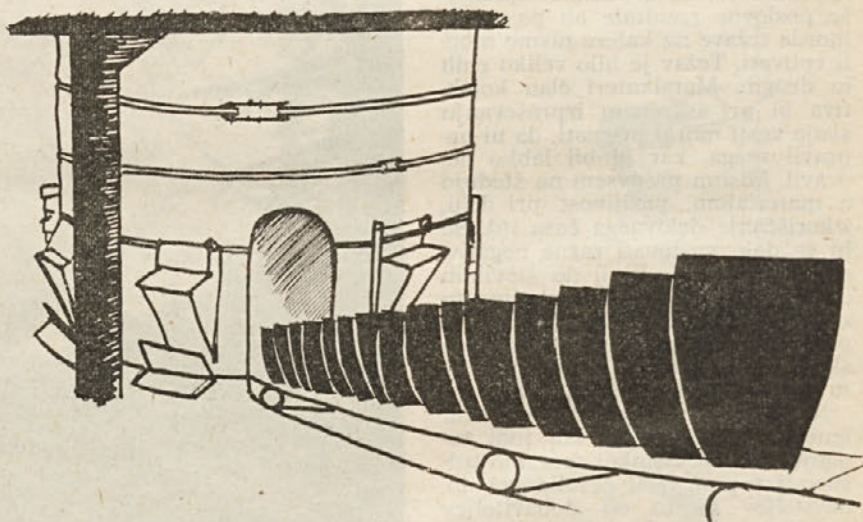
Izdelki te tovarne, kot tudi naši prespektivni in današnji izdelki, so osnovani na glino grafitni vezi, oplemeniteni z dodatki, ki povečajo toplotno prevodnost, ki je osnovna zahtevana lastnost teh izdelkov, elektro prevodnost, mehanska odpornost, statično trdnost in še nekaj drugih fiziko-kemijskih zahtev.

Osnovne surovine za proizvodnjo grafitnih loncev se najprej dobro

izdelati kvaliteten in komercialni izdelek. Izdelke je potrebno dobro posušiti, kar ni z ozirom na debelino izdelkov vedno najlažje, jih glazirati in nato vložiti v peč ter odžgati na visoki temperaturi, ki zadostuje za reakcije med vsebovanimi komponentami. Lošč sam predstavlja problem zase in je izdelek v večni nevarnosti, da lošč na gladkih površinah zdrsne raz črepinjo kar povzroča izgorevanje grafitu iz črepinje in s tem tudi uničenje dragocenega izdelka, katerega razvojna pot od surovin preko izdelave in sušenja ter žganja traja pri velikih eksponatih tudi do tri mesece.

Kubatura nekih 40 m³ peči, ki nam služi za žganje grafitnih topilnih loncev zadošča za letno proizvodnjo ca. 500 ton pri dobrih izkoristkih in je perspektivno ozko grlo proizvodnje tako, da bo v najkrajšem času potrebno misliti na primerno rešitev tega problema z ozirom na dejstvo, da je žganje dobrih grafitnih proizvodov zelo zahteven in fizikalno ter kemijsko definiran problem.

Nadaljnji korak v proizvodnji tega tipa izdelkov je izdelek, ki se v



Odžgani lonci gredo iz peči

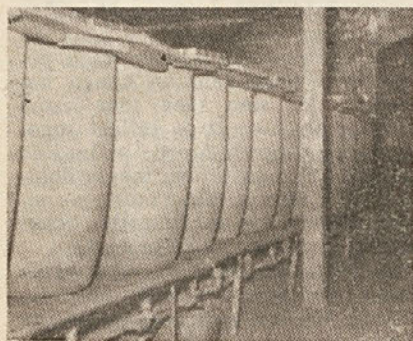
premešajo in pregnetejo nakar se gmota oblikuje na vacuemu gnetilcu v oblikovanje, ki služijo za nadaljnjo fazo — oblikovanje, katero se vrši na ekscentričnih strojih z različno kapaciteto in oblikovno omejenostjo. Za oblikovanje so potrebni modeli, ki si jih izdeluje oddelek sam, šablone lastne konstrukcije in ne nazadnje, dober strokovni kader, ki je v stanju iz brezoblične gmote

mednarodnem nomenklaturnem slovarju imenuje »silicium karbidni lonec« in je izdelan brez glinaste vezi, to je s pomočjo povsem internih substanc, ki na osnovne surovine nimajo kemijskega ali fizikalnega vpliva, notranja vez pa je osnovna na loščih posebne vrste, ki so sposobni vezati tudi grafit, kar je največkrat nemogoče.

(nadaljevanje na str. 3)

GRAFITNI ODDELEK V POGONU

Zavod za raziskavo materiala in konstrukcij v Ljubljani je s pomočjo našega podjetja in denarnih sredstev od sklada Borisa Kidriča prevzel obvezo, da bo v nekem doglednem času izvedel, izven licenčnih produktov svojo varianto gmote



Lonci v policah

za glineno vezane grafitne lonce, pri čemer je tako daleč, da že vrši prve probe na posameznih eksponentih, vendar še nima zaključnega rezultata, kakor tudi to, da bo delal na poizkusih za izvedbo silicium karbidnih loncev tipa »Suprex Salamander«, ki so za njih najbolj specializirani Angleži. Ker je naša želja, da bi se v neki dogledni prihodnosti spustili v proizvodnjo navedenih izdelkov, ki so precej bolj cenjeni upamo, da bo Zavod iz Ljubljane rešil vse probleme, tako okoli gmote, kakor tudi okoli tehnologije, ki je zelo komplicirana, v kolikor pa ni, je pa povsem nepoznana in nedostopna.

Na vseh navedenih področjih dela je naše podjetje udeleženo, ker je nujno, da se razvoj, ki ga vsak artikel zahteva, spelje po najkrajši in vendar še strokovni poti, ki pa ni vedno najlažja in tudi ne prav poceni. Tehnološke izkušnje naše proizvodnje in poznavanje lastnosti kakor tudi laboratorijska oprema in izkušnje Zavoda iz Ljubljane bo v prihodnosti dalo rezultate, ki jih neizbežno moramo doseči. Do tega časa pa nam bo, na tradicijah tovarne prodajalca licence, izdelan proizvod pomagal, da osvojimo in razvozlamo pomanjkljivosti, ki še otežkočajo proizvodnjo, kar je sicer slučaj v vsakršni zvrsti industrije, ki se ustanavlja. J. Z.

POSADKA EE — GL, ŽELI VSEM
ČLANOM KOLEKTIVA SREČNO
IN USPEŠNO LETO 1965!

POSLAVLJAMO SE OD STAREGA LETA

(nadaljevanje s 1 strani)

— Zaključili smo drugo fazo rekonstrukcije tovarne keramike in investicije v enoto grafitnih izdelkov.

— Pridobili smo bogate izkušnje v opravljanju nove opreme.

— Utrdili smo naš položaj na zunanjih trgih tako, da nam prehod na devizno samofinanciranje ne bo povzročal posebnih težav.

Poglejmo še, kakšne so naše perspektive za prihodnje leto. V prihodnjem letu moramo storiti velik korak naprej. Izvršene investicije morajo dati svoj polni efekt. Doseči moramo maksimalno izkoriščanje obstoječih kapacitet. Obveznosti po najetih investicijskih kreditih nam v prihodnjem letu dovoljujejo manjša investicijska vlaganja v EE opekarne, zato bo treba vso skrb posvetiti odkrivanju in izkoriščanju notranjih rezerv, kako velike in finančno pomembne so te rezerve pa smo že večkrat analizirali. Z racionalnim izkoriščanjem proizvodnih sredstev s katerimi razpolagamo, lahko dosežemo primeren osebni dohodek v poslovnih sredstvih in sredstvih za razširjeno reprodukcijo.

Prihodnje leto je zadnje leto pred proslavo 150-letnice tovarne in občinskega praznika v Libojah, zato se bomo že v tem letu morali resno pripravljati na ta pomemben dohodek.

O uvedbi 42-urnega tednika smo že obširno pisali in analizirali problematiko, katera bo tak prehod nujno spremljala. S skupnimi napori lahko ustvarimo pogoje za ta prehod že v prvi polovici leta. Tudi tu moram povdariti, da bo prehod na 42-urni tednik morala spremljati cela vrsta ukrepov in marsikaj in kar je danes samo »grda navada« bo v bodoče moralo odpasti.

V letu od katerega se poslavljamo smo rešili vrsto problemov. Veliko jih je še ostalo in veliko je povsem novih. To niso problemi samo posameznih služb temveč so to naši skupni problemi, zato je nujno, da jih rešujemo skupno, z razumevanjem in prepričanjem, da hočemo vsi eno in to je dobro nas vseh.

Vsem članom kolektiva in njihovim družinam želim srečno in uspešno novo leto 1965

TE

Na vidiku je večje sodelovanje tovarn naše stroke

Več let že ugotavljamo, da med tovarnimi naše stroke ni sodelovanja, kakršno bi bilo potrebno med socialističnimi podjetji. Neredko prihajamo do zaključka, da je celo med sorodnimi podjetji v kapitalističnem svetu več sodelovanja kot med nami.

Predstavniki našega podjetja so na sestankih Sveta nekovin pri Zvezni industrijski zbornici in pri osebnih kontaktih s predstavniki posameznih tovarn večkrat opozarjali na potrebo po večjem medsebojnem poslovnem sodelovanju. Vse do nedavnega so take iniciative naletele na gluha ušesa.

V letošnjem letu so do takih zaključkov, kot mi, prišli tudi predstavniki nekaterih drugih podjetij. Od meseca oktobra, ko je bil prvi sestanek direktorjev tovarn, je prišlo še do več sestankov na katerih so bili proučeni razni skupni problemi. Osnovni problem, kateri teži vse tovarne in kateri je v veliki meri kriv za nizko storilnost dela, je

preširok asortiman, zato bo ta problem posebej obdelan ter bodo predlogi za rešitev podani v posebnem elaboratu. Razdelitev asortimana npr. v gospodinjstvi kemariki mora biti taka, da na tržišču ne more priti do diskriminacije tega ali onega podjetja. Grobe analize storilnosti dela po posameznih tovarnah naše stroke so pokazale, da bi se z zmanjšanjem asortimana izdelkov lahko povečala storilnost in kapacitete do 30%.

Razumljivo je, da je vprašanje asortimana samo eden od številnih skupnih problemov. Sodelovanje je nujno tudi na drugih področjih kot npr. skupni nastop pri domačih proizvajalcih nekaterih kritičnih surovin in pomožnih materialov, skupni nastop pri preskrbi rezervnih delov, izmenjava izkušenj o proizvodnji itd.

Upajmo, da bo to sodelovanje res iskreno in v tem primeru smo tudi prepričani, da bo tudi uspešno za celotno našo panogo.

TF

NAŠ IZVOZ - UVOZ LETOS

Pravkar prihajamo v obdobje, ko se vsa politika okrog dodeljevanja deviz vrti v smeri uvoz za izvoz in šele sedaj resnično prihaja do izraza trud in zalaganje kolektiva, da se pravočasno formira na zunanjih tržiščih.

Se pred tremi leti nazaj, skoraj ne moremo govoriti o našem izvozu kot pomembnejšem; praktično smo delali le za Belgijo. Leta 1961 smo tja izvozili vsega le 2 majhna vagona blaga. Resnično pa smo v letu 1962 mnogo storili na obdelavi oziroma raziskavi zunanjih tržišč. Navezali smo stike skoraj z vsemi afriškimi državami in državami bližnjega vzhoda. Obdelali smo posamezne otoke in razposlali ponudbe in vzorce povsod, kjer smo le dobili stike in so se kazale le najmanjše možnosti za sodelovanje v prespektivi. Še istega leta smo izvozili že 12.000 \$ naših izdelkov. Vse to pa so bile v glavnem le poizkusne količine za afriška področja. V letu 1963 smo dobili stike z nemškim reeksporterji in po njih prodrli na srednje ameriški trg in antilsko otočje. Osvojitev tega trga ni podjetje stalo malo. O trgovskih težavah, ki smo jih pri tem imeli in za katere več ali manj ve le nekaj ljudi, ne bi dosti govorili. Mislim, da bo vsakdo razumel naš položaj, če povem le to, da ni enostavno priti na katerokoli tržišče, če je tam zasidran že kdo drugi, še posebno pa ne na ameriško. Tam pa so zares imeli varen pristan Kitajci in Japonci, Poljaki in Madžari. Le najmanjše napake teh, kot slabo pakiranje, transportni lomi in zamude dobavnih rokov, so šle nam v prid. Da so prej našteje države na teh področjih imele trdne pozicije, pričča tudi dejstvo, da je v samem začetku naših stikov bila alternativa o nevtralnem opremljenju blaga. Celo nemški posredniki niso upali v to, da bomo mogli pri obstoječi konkurenci prodreti z jugoslovanskim blagom. Mnogo je bilo razgovorov o tej zadevi. Mnogi v podjetju se bodo morda še spomnili, da smo se v samem začetku lovili ali nevtralnemu ali z znamko »KIL«. Nato pa smo, na velikem riziku, postavili kupce vkljub pred dejstvo; češ, če je dobro blago, zakaj potem ne bi bila znamka.

Vztrajali smo in dosegli afirmacijo naših izdelkov. To je bila velika poteza, ki nam v bodoče le koristi. Danes je znamka KIL že zastopana v Ecuadorju, Venezueli, Trinidadu, Jamajki, Barbadosu, Costariki, Panami, Quayani, Nicaragu, Siriji, Nigeriji in Ceylonu. To vse so tržišča, ki jih je glede na kupno moč in mentaliteto prebivalstva vredno upoštevati in zadržati.

Da našo akcijo na osvajanju tujih tržišč lahko ocenimo kot uspešno, je predvsem pripisati prizadevanjem prizvodnje. Želje za izvozom niso bile dovolj. Zadevo je bilo resno vzeti in v proizvodnji postaviti na glavo ne malo stvari. Ni bilo enostavno redno obratovati, pri tem pa menjati osnovne oblike, velikosti in teže krožnikov. Kupci so nam brez sentimentalnosti povedali svoje zahteve: teža toliko, premer toliko, višina za 60 kom. toliko. Od tega ni bilo odstopanj. Tovariši, ki so se s tem ukvarjali, so nekajkrat naleteli na skoraj nerešljive probleme. Posebne težave so imeli z višinami, ker je bila nevarnost, da se bodo krožniki pri zelo nizki nogi vsedali na sredini.

Pri tem ne smemo pozabiti, da je to vse bilo prav v času, ko smo se prilagajali avtomatski proizvodnji, ki je za naš kolektiv bila pač nova in se ji je bilo potrebno priučiti.

Prav zaradi teh težav, smo prve mesece letošnjega leta bili v zaostanku z izdobavami. Celo nekaj mesečne zamude smo imeli. Kupci so že postajali nervozni in so kazali do nas nezaupanje. Moramo pač upoštevati, da vsak dober gospodar vodi račune o denarnih naložbah. V nekaterih državah devizni predpisi zahtevajo 50 % depozite na vrednost uvoženega blaga. Če leži brez vrednosti več mesecev, in to se zgodi v primeru, ko dobavitelj pravočasno ne pošlje blago, potem pač vsak ekonomist od takih postov beži. Maja in junija, ko smo le začeli redno odpremljati večje količine blaga za izvoz, smo atmosfero ublažili. Po nekaj pošiljkah smo kupce le uspeli prepričati, da so zamude bile le zaradi začetnih težav, da pa bodo dobave redne in pravočasne.

Trenutno smo z odpremljami kar lepo na tekočem. Izvozili smo že ca. 800.000 krožnikov in bi jih do kraja leta morali še okrog 200.000 kom. Vseh 200.000 komadov sicer ne bomo odpremlili v decembru, vendar to ne bo imelo posledic, ker je glede tega že pri začetnih razgovorih bil dosežen skupen sporazum.

Letni plan smo dosegli. Prav tako bodo z naše strani izpolnjene obljube, ki smo jih dali Jugobanki pri sklenitvi pogodbe za dodatna devizna sredstva po čl. 27.

Redna sredstva za uvoz blaga po generalnem dovoljenju čl. 25 smo porabili že do marca meseca. Pod pogojem izvoza, nam je banka odobrila dodatno 21 milijonov. Mi smo našo obvezo med letom izpolnjevali, na žalost pa je povedati ugotovitev, da jo banka proti vsem pričakovanjem, do nas ni. Material iz uvoza

(barve iz Nemčije, Avstrije, Italije) smo dobivali na osnovi dobrih poslovnih odonsov, na odprto. Z borakom je bila zadeva mnogo resnejša in smo v preteklem mesecu ostali skoraj brez njega in da nismo imeli pri vsem tem mnogo sreče, bi danes res nekdo odgovarjal za obstuvitev proizvodnje. Nalog za uvoz boraksa je od maja meseca ležal v banki in je na številne urgence po vseh poteh, bil viziran šele ob koncu novembra. Mi smo med tem časom porabili pirobor, ki pa je last Jugokeramike, Zagreb. Morda se bo kdo začudil, kako ga je ona mogla dobiti. Tudi njihov pirobor mora po nalogu dobavitelja iz Amerike ostati zaplajen dokler ne bo plačan.

Se večje so težave s sredstvi po kontingenurnem uvozu. Za naše potrebe iz teh sredstev rabimo polirno pločevino in klavirsko žico. Za letoš nam je vsak uvoz odbit z obrazložitvijo, da sredstev ni. Presoja, kako delati brez materila pa je prepuščena v odločitev in iznajdljivost kolektiva. Grafit in glina uvažamo po prostem uvozu. Vendar to ni razumeti dobesedno. Za vsak primer posebej mora, vsaj po dosedanji praksi, sredstva odobriti banka. Prvo količino grafita in gline za grafitno proizvodnjo smo dobili julija. Od vloge za sredstva pa do fizičnega uvoza ni poteklo nič manj kot 5 mesecev. Šele na osnovi kupov korespondence, podatkov, obrazložitev in dodatnih obrazložitev smo uspeli s tem uvozom.

Sedaj, ko nam je potrebna nova količina grafita in gline se stvar ponavlja. Uvoz nam vztrajno odbijajo z obrazložitvijo, da sredstev ni. O situaciji, v katero zaradi tega prihaja podjetje, so obveščeni Zvezni in in Republiški sekretariat za ind., Zvezni sekretariat za zunanjo trgovino ter zbornice. Mislim, da ni v našem kolektivu nobenega, ki ne bi videl prednosti domače proizvodnje grafitnih loncev, le nekateri odločilni ljudje tega ne sprevidijo in nočejo upoštevati, da je vredno dati nekaj dolarjev za uvoz surovine, da bi na drugi strani z njo prihranili na štirikrat večjem uvozu loncev. Zadeva je še vedno v teku in se tre-

(nadaljevanje na str. 5)

Dopisujte

v naš list

Naš izvoz - uvoz letos

(Iz str. 4)

nutno s centralo Jugobanke v Beogradu pogaja Savezna privredna komora. Udruženja nemetalov. Že samo nekoliko primerov, ki jih v tem članku navajam, odločno pričajo o nesmotrnem poslovanju z devizami. Nedoslednost takega poslovanja je postala očitna in tudi samemu sistemu več ne odgovarja. Prav zato in zaradi državnega deficita, je centrala Jugobanke že izdala navodila za sklepanje kompleksnih pogodb v letu 1965.

Naše podjetje lahko tako odločitev samo pozdravi, saj poslovati na področju izvoza — uvoza, podobno, kot smo to letos, res ne moremo. Poslovati v negotovosti, z bojaznijo, da lahko podjetje vsak čas zaradi pomanjkanja surovin obustavi proizvodnjo, zares ni perspektivno, da poleg tega zaman porabljen čas za kupe nepotrebne korespondence, niti ne upoštevam.

Mnenja sem, da upravičeno zapišem v imenu vsega kolektiva, da smo zavestno žrtvovali vse, kar je žrtvovati bilo treba, kar nam pripada. Tu naj bi povedala, da Jugobanka v Ljubljani obljublja vse letošnje naloge za uvoz plačati v letu 1965 na račun sredstev 1964, in to prav zaradi tega, ker smo naš plan izvoza izpolnili.

Za leto 1965 pa naj bi bila podpisana z Jugobanko pogodba o izvozu in uvozu. Po dosedanjih razgovorih naj bi imeli med izvozom in uvozom določen faktor. S to pogodbo bi bila zajeta sredstva po vseh vrstah uvoza. Načelo naj bi se izvajalo dosledno. To se pravi, da nam banka sme takoj, ko nimamo izpolnjene obveze do izvoza, obustaviti sredstva za uvoz. Na zahtevo banke smo morali celo predvideti dinamiko po mesecih.

Nekateri materiali iz uvoza bodo že potrebni januarja in prav zaradi tega bo treba tudi za izvoz poskrbeti takoj v začetku leta. Glede na sedanje kapacitete avtomatov lahko z gotovostjo računamo, da homo tudi v prihodnjem letu realizirali plan izvoza, vendar bi glede na domače potrebe po krožnikih priporočala proizvodnjo na 5 izmene. Izvozni asortiman bo treba razširiti tudi na skodelice. Za izdobjo januar — marec je podanih 80.000 komadov in se bomo morali res pripraviti nato proizvodnjo, da bomo že prve mesece imeli v izvozu dober start.

Če za rezime vsega dodam še zaključek, da smo marsikaj morali narediti z velikimi težavami tako, da smo skoraj že navadili na to da brez težav ne gre, potem bodočnosti lahko s pogumom gremo nasproti, ker nas ovire ne bodo mogle ustaviti, da ne bi zadanih nalog izpolnili.

G.M.

Iz 5. in 6. zasedanja DELAVSKEGA SVETA

Na 5. zasedanju je delavski svet razpravljal in sklepal o:

— odobril je odpis osnovnih sredstev v vrednosti 313.084 din;

— za člana skupščine komunalne skupnosti socialnega zavorovanja Žalec je izvolil tov. Drobne Faniko;

— odobril je najetje kreditov v znesku 13.158.777 din za plačilo 6 stanovanjskega bloka v Kasazah;

— ustanovil je delovno mesto »toplotni tehnik« z ozirom na vedno večje probleme, ki se pojavljajo pri pečeh;

— odobril je prevoz z lastnim prevoznim sredstvom v službene namene za tov. Deršek Ivana in Žagar Mirota;

— odobril je prošnjo tov. Jelen Pavlike za priznanje nadomestila OD zaradi bolezni;

— odločil je, da se mora cepiti proti gripi sleherni član kolektiva, sicer mu ne bo izplačalo nadomestila OD v slučaju obolelosti za to boleznijo za čas obolelosti;

— odločil je, da se inventurni popis v skladišču tehničnega materiala in gotovih izdelkov ob koncu poizkusne proizvodnje ne bo delal, ker je bila med tem časom že izvršena inventura, če tega služba družbenega knjigovodstva ne bo zahtevala;

— odločil je naj se ponovno ocenijo delovna mesta v upravi, ker so se v letošnjem letu v ostalih oddelkih spremembe že izvršile.

Na 6. rednem zasedanju dne 9. septembra 1964 se je sklepalo o sledečem:

— Tov. Veseljku Štefanu je na njegovo prošnjo priznal obračunsko postavko kurjača grafitnih loncev, ker bo kmalu odšel v pokoj;

— potrdil je periodični obračun za obdobje januar — september;

— odobril je nabavo inventarja za opremo stanovanj za samce v stavbi »Restavracije Šmohor« Liboje v znesku 600.000 din;

— dopolnil je komisijo za analitično oceno delovnih mest še z naslednjimi člani: Grobelnik Franc, Verlič Konrad, Bizjak Rudi, Šuler Jožica.

— odobril je predlog novih obračunskih postavk za EE usluge, ki stopi v veljavo s 1. 11. 1964;

— vajencu tov. Toplak Štefanu je odobril nagrado za vestno in požrtvovalno delo v znesku 10.000 din;

— tov. Lazar Radutu, invalidskemu, upokojencu je odobril 20.000 din;

— ustanovitelj je novo delovno mesto »pomožnega normirca«.

Zaradi priprav za prehod na 42 urni delovni tednik je potrebno ponovno normirati vsa dela, s čimer se je delo normirca občutno povečalo;

— odobril je prenos zemljišč, ki jih ne uporabljamo na kmetijski kombinat Žalec, obrat Mirošan.

ODPRT MLADINSKI DEL JUGOSLOVANSKE MAGISTRALNE

Dne 27. 11. 1964 so slovesno izročili prometu mladinski del jadranske magistrale Kolavšin — Bijelo polje. V tej akciji je sodelovalo 20.000 mladincev iz vseh republik. Odsek ceste, ki je dolg 49 km je bil zgrajen v 220 dneh.

V tej akciji sta sodelovala tudi dva mladinceva iz našega kolektiva, in to mladinec Vozlič Ljubo in mladinka Uranjek Silva.

Ob vrnitvi iz udarniške akcije sem ju obiskal in se v razgovoru z njima seznanil z delom na tej magistrali. Prvo kar je bilo sta se pohvalila, da sta bila v Kajuhovi brigadi, ki se je izredno izkazala in bila udarna. Ko sem se zanimal kakšen je bil delovni čas sta mi dejala, da je bil delovni čas 6 ur in pol do sedem ur na dan. Vsak dan je bila obvezna za mladince fizkultura, trikrat na teden pa so

imeli mladinci kulturno prireditve. V nadaljnjem razgovoru z njima sem izvedel, da je Vozlič Ljubo delal v jedilnici, mladinka Silva pa v kuhinji. Pobaral sem ju, kako to, da nista delala v brigadi pa sta mi dejala, da je tudi delo, ki sta ga upravljala bilo potrebno, saj sta morala nenehno delati, da so se mladinci dostojno okrepčali, ko so prišli z dela. V prostovoljni akciji sta bila dva meseca in 10 dni. Med ostalim pa sta še dejala, da bi bilo lepše in bolj prijetno, ko nas bi bilo iz kolektiva več v tej akciji in sta mnenja, da se naj v akcijo prostovoljnega dela v bodoče vključi več mladincev, saj z delovno akcijo prispeva mladina velik delež izgradnji prometnih zvez, ki vplivajo na vsestranski razvoj našega gospodarstva, še posebno pa v republikah, ki še nimajo zgrajene industrije.

Intervju s tehničnim vodjem tov. Bauer ing. Venčeslavom

1. vprašanje:

V nekaterih številkah našega lista ste nanizali celo vrsto neizkoriščenih notranjih rezerv. Kaj od vsega tega menite, da je mogoče odpraviti in realizirati v prihodnjem letu?

Odgovor:

Res je, da neizkoriščene notranje rezerve, katere so bile nanizane v nekaj številkih tega lista predstavljajo področje dela, katero se rešuje in odstranjuje z ostalimi manjšimi spremembami v organizaciji dela in izboljšavi tehnološkega procesa, zato vse te rezerve ne bodo naenkrat odstranjene temveč tekom časa, kar pa ne da in se ne vidi takojšen uspeh pred enim obdobjem tj. ne-

kaj mesecev ali leto dni, ko se izmerijo rezultati. Že sedaj lahko trdimo, da smo nekaj dosegli predvsem v zmanjšanju loma in zmanjšanju notranjega transporta, zelo malo pa v ostalih napovedanih rezervah. Upam, da povdarek kateri je dan na zmanjšanje loma, posebno pa uvedba premij za nagrajevanje za zmanjšanje loma, bo v naslednjem letu najbolj aktualna tema. Vsi pokazatelji in priprave za izboljšavo tehnološkega procesa bodo v naslednjem letu omogočili, da se lom spleje v normalne okvirje. Tudi ostala vprašanja notranjih rezerv so že v delnem odstranjevanju. Najbolj težavno je tam, kjer je vezano s sredstvi. Sedaj v pripravi plana za naslednje leto se rešujejo proste kapa-

Nesreče pri delu

Čoškovič Ivo

Z visokim vagonetom je prevažal opeko. Pri nameščanju vagoneta na prevoznik se je celotna naprava stresla. Mehanizem, ki varuje vzvodno ročico je popustil, sproščena ročica je udarila Čoškoviča v brado. Zaradi udarca je Čoškovič padel in si poškodoval desno oko.

Puhanič Branko

Puhanič je z avtomobila zmetaval premog. Da je z lopato lažje zajel premog, je težo telesa prenesel na levo nogo. Nenadoma ga je zabolelo v gležnju leve noge in sam brez tuje pomoči ni mogel več hoditi.

Oblak Marija

Peljala se je na železniško postajo kontrolirati nakladanje robe. Na povratku iz železniške postaje v Petrovčah, je na mostu preko Savinje s kolesom prehitevala voznika s konjsko vprego. Zaradi slabega stanja mostu ji je dvokolo nenadoma spodneslo pod vprežni voz. Pri padcu si je poškodovala desno nogo.

Tomažič Ivan

Opravljal je delo pri rezalcu gline v grafitnem oddelku. Odprtina skozi katero odpade razrezan material se je zamašila in ovirala normalno delo. Tomažič je odstranil odvišni material med obratovanjem z roko. Lopata, ki odstranjuje glino mu je poškodovala prste na levi roki.

Vaš Stefan

Na poti v službo mu je spodrsnilo na spolski cesti. Padel je in si poškodoval levo roko v zapestju.

Pečnak Marijana

Z leseno tresko v levi roki je hotela očistiti glinasto maso, ki se je prilepila na oblikovalno glavo in ovirala delo. Delo je opravljala med vrtenjem oblikovalne glave, čeprav je vedela, da to ni dovoljeno. Ker je čiščenje vršila v nepravilni smeri, se je treska, ki je zadela v strnjeno maso, zlomila v roki in ji poškodovala kazalec leve roke.

Stančič Jože

Pri odpiranju pokrova bobna, ki je bil napolnjen z livno gmoto mu je matični ključ spodrsnil po matičici, katera je bila že preveč obrabljena. Pri spodrsljanju je z desno roko udaril po bobnu in si poškodoval sredinec.

Nesreči Tomažiča in Pečnakove sta se zgodili zato, ker niso bili upoštevani najosnovnejši predpisi za varnost pri delu. Vsaka popravila in čiščenje stroja med obratovanjem niso dovoljena. Neupoštevanje in kršenje tega predpisa vodi v nesrečo z nezahvalnimi posledicami. To nista prvi nesreči te vrste in v bodoče se bo kršitelje, po končanem bolniškem staležu, kaznovalo primerno njihovi krivdi.

Vsako tudi najmanjšo nesrečo pri delu mora javiti vodja oddelka, ki ima nalašč zato pripravljen zvezek. Javiti jo je treba takoj, ko se je zgodila. Vsako kasnejše javljanje se ne bo upoštevalo, niti se ne bo izdala »Prijava o nesreči«. Prijava se bo izdala samo za nesreče vpisane v zvezek »Nesreče pri delu« po navodilih, ki so nalepljena v zvezku.

citete in neizkoriščen delovni čas. Eno od najbolj važnih činiteljev za realizacijo vseh napovedi je pa ljudski faktor. Temu vprašanju se po mojem mnenju polaga najmanj pozornosti. To se pravi, k izobraževanju in usposabljanju delovnega človeka v sedanjih fazi prehoda k specializaciji del je nujno ukrepati k obveznem priučevanju oziroma specializirati posameznika za posamezne delovne operacije. Omogočiti in pospešiti izobraževanje, osigurati sigurni uspeh k realizaciji vseh pomanjkljivosti.

2. vprašanje:

Leto 1964 z ozirom na rekonstrukcijo dela sigurno ni bilo zmožno normalne proizvodnje keramike. Kakšnega mišljenja ste? Kakšen fizični obseg proizvodnje je možno doseči na področju keramike v letu 1965.

Odgovor:

Za leto 1965 planiramo proizvodnjo 2.000 ton keramike, 300 ton grafitnih izdelkov in 6,5 milijonov enot opečnih izdelkov. Da obstoja možnost realizacije plana za naslednje leto bi samo omenil proizvodnjo zadnjih treh mesecev. V keramiki je doseženo nad 170 ton mesečne proizvodnje, v obratu Ložnica je doseženo nad 800.000 enot, za grafitni odelek pa programiramo, ker je komaj začel obratovati. Ni pa nobenih ovir, niti so pomembnejše investicije, da se plan ne bi ustvaril.

3. vprašanje:

Večkrat smo že slišali razne razprave o maksimalnih možnostih kapacitet v keramiki. Kakšno je vaše gledanje na to vprašanje?

Odgovor:

Sedanji asortiman omogoča letno proizvodnjo 3.500 ton produkta všteti tudi lom. Komentar k temu bi samo dodal, da se proučujejo in realizirajo nakazane notranje rezerve.

4. vprašanje:

Razvojna služba keramike spada tudi v vaš sektor. Kaj predvidevate na tem področju v letu 1965?

Odgovor:

Predlagam naslednje:

1. Enojna gmota v proizvodnji keramike;
2. Fasadne ploščice;
3. Suvenirji in figurativna keramika;
4. Razno.

Obrazložitev:

Točka »Razno« se črta, v kolikor se prve tri točke uspešno rešijo.

Strokovna ekskurzija po KIL

(Nadaljevanje)

Poslovna enota »Opekarna Ložnica«.

Lokacija navedenega obrata se nahaja severno od Žalca na oddaljenosti ca. 2 km v smeri proti Pirešici.

Nastanek navedene tovarne je osnovan na sorazmerno velikih zalogah dokaj dobre surovine, ki ima deloma bentonitski značaj v smislu geološke povezave žil s povsem čistimi bentoniti, ki se vlečejo, delno prekrivljene, od Zagreba pod Konjiško goro na področje savinjskih gričev.

Glina — ilovica ima fizikalne in kemijske osnovne lastnosti še dokaj zadovoljive in so v okviru zahtev JUS-a. Vsebnost prostega apnenca, plastičnost, le rahel bentonitski značaj, barva, trdnost po žganju, nizka točka sintranja in dobra oblikovnost omogočajo izdelke v vseh potrebnih in zaželenih oblikah.

Osnovna surovina za opeko je ilovica (glina s precejšnjo mero primesi), ki vsebuje dokaj železa, prostega peska, organske substance in druge nečistoče. Po povzetju zgornjega sloja zemlje — humusa, je potrebno z buldozerjem naruvati na kopico dovoljne zaloge gline za vsaj enoletno proizvodnjo, ker s tem dajemo glini možnost da dozoreva, pod vplivom zraka in atmosferilij. Za navedeni postopek, je dobro imeti bunkerje, vsaj pokritega tipa, kar omogoča delo tudi v zimskem času, ko je glinokop težko pristopen.

Na opekarni Ložnica ločijo gline, ki so namenjene zahtevnejšim izdelkom (sivo-črna glina) in tiste gline, ki so osnova za zidake. Iz boljših glin delajo strešno opeko.

Glinam, ki so namenjene raznim namenom se po potrebi dodajo polnila v obliki peska (ali zmesi, ki je v peči), za druge izdelke pa premogovni prah, ki zgori in daje lažje, porozne izdelke.

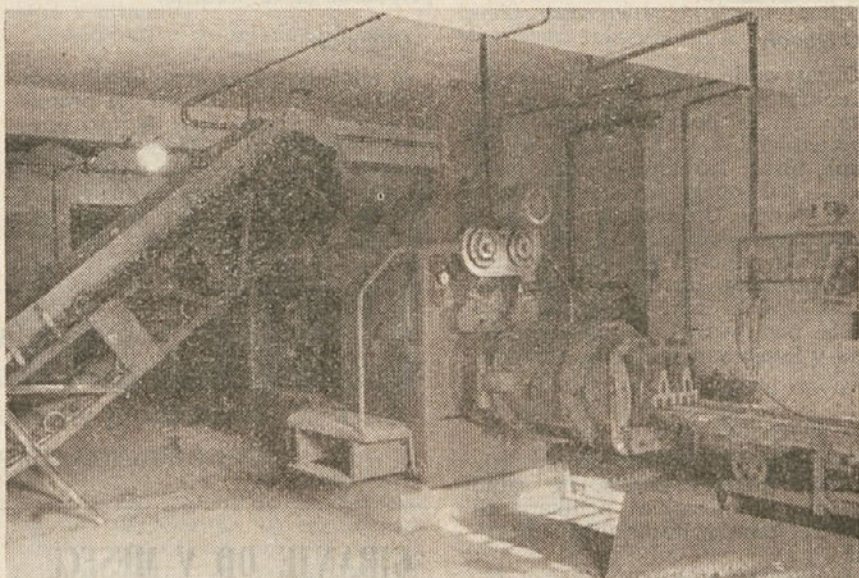
Glina, ki je odležana, se s polnili v razmerju, ki se zahteva po recepturi meče v polžni dodajalec, ki meša in dozira surovine med težke valje z namenom pregnetenja surovin oz. homogenizacije. Valji imajo določen razmak med sabo (ca. 2 mm), ki je za posamezne primere posebej določeno. Od valjev pada surovina v koš, ki dostavlja le-to v vakum gnetilec.

Na obratu Ložnica imajo dva takšna stroja, ki zadoščata potrebam izdelave ca. 6.500.000 enot v normalni sezoni. Eden stroj je precej v letih, dočim je drugi s kapaciteto ca. 40 ton predelane surovine na uro dokajšen. Naloga teh strojev je homogenizirati gmoto, jo dodobra pregneti nato pred izhodom surovine le-tej izsesati zrak in končno

na ustniku oblikovati želen prerez izdelka. Mimo odvzemnih mest za izdelke je napeljan vileči transporter na verigo, dolžine 520 m, ki prenaša izdelke v sušilnice zaprtega tipa in umetne sušilnice ogrevane s paro. Da bi bila mogoča proizvodnja preko celega leta je potrebno investirati dobršno vsoto v nove kapacitete takih ali podobnih sušilnic. Največjo površino zavzemajo regal sušilnice (pokrite) zunaj na

derežina, ke je zelo ekspeditivna in dragocen pripomoček. Za pogon strojev (gnetilcev, kolodroba...), jim služi parna lokomotiva, kar je nekoliko zastarela stvar, vendar dobro služi svojemu namenu, saj je para potrebna tudi za ogrevanje umetnih sušilnic.

Nekakšna perspektiva tega obrata (seveda z dokajšnjimi denarnimi sredstvi) pa je preorientacija na fasadne ploščice (klinker ali kaj



Izdelovanje rapid nosil

prostem, ki dobro služijo namenu v poletnem času, sicer so neuporabne. Ko so izdelki dovolj suhi, da so sposobni za vlaganje v peč se le-te nalaga na vozičke in se jih prepelje do komor krožne peči. Izraz krožna pomeni v tem slučaju to, da se v peči, ki je sestavljena od posameznih komor, oblike stlačene elipse oz. zaokroženega pravokotnika (peč tipa Hoffmann), ogenj seli od komere do komere na okoli po celotni peči. Nekaj komor vedno gori, nekaj se jih hladi, nekaj pa se jih prazni oz. polni. Peč se kuri s premogovim prahom od vrha z lopaticami ali avtomatičnimi dodajalniki (dozirniki). Temperatura žganja se vrti v mejah od 850 — 1000 °C. Peč ima približno kapacitete ca. 150.000 enot tedensko.

Za dobavo osnovne gline ima poslovna enota lastni žličar-bager, na ftno lokomotivo, ki dovaža surovine do vlačilca z jekleno vrvjo, ki potegne vozičke do polžnega dodajalca. Zanimiv stroj je ogromni kolodrob (posamezno kolo ima 3—4 tone), ki gnete glino za zidno opeko. Za dovoz in odvoz opeke električna

drugega) v raznih barvah. Najosnovnejše predelovalne stroje sicer imamo, surovino tudi, manjka pa najdražje in sicer — električna peč in dobre kapacitete sušilnice (bežno, najmanj 150 milijonov). Takšen obrat zahteva svoj čas, svoj tehnološki elaborat tj. dobra predpriprava gmot in loščev, teste potrošnikov in navsezadnje svoj strokovni kader in kar je najvažnejše — takšno kapaciteto in kvaliteto, da bo dostopna širšem krogu potrošnikov oz. plačnikov. Ker se dela na tem projektu že precej časa, je upati na kakšen rezultat po zgoraj navedenih zahtevah pa le mogoče v letu 1966.

V letu 1965, t. j. do nove sezone je potrebno prestaviti osnovni glinokop na novo lokacijo, ki je od današnje skozi gozd oddaljena ca. 200—300 m s smeri proti zapadu in se razprostira na pobočje hrička, ki je raziskan (sondiran) in tudi odkupljen, napeljati je le vire energije in progo za odvoz surovin ter odstraniti krovino, kar bo izvedeno v času, ki se smatra kot neprimeren za obratovanje. J. Z.

RAZGOVOR S SEFOM EE OPEKARNA LOZNICA

Odločil sem se, da obiščem šefa EE opekarna Loznica, obratovodjo tov. Štefančič Jožeta. Ker nas v kolektivno vsekakor zanima obratovanje opekarni sem tovarišu Štefančiču zastavil nekaj vprašanj na karata je zelo rad odgovoril.

1. vprašanje:

Obratovanje opekarni je sezonskega značaja in ste obratovanje v letošnjem letu že skoraj zaključili. Zanima nas, kako ocenjujete letošnje proizvodnje?

Odgovor:

Obratovanje naše opekarni je še za enkrat sezonskega značaja in bližamo se zaključku. Manjši stroj smo ustavili 30. 10. t. l., ker je že nastopil mraz. Ko temperatura pade pod -3°C , opeka v naravnih sušilnicah zmrzne. Obratuje le večji stroj z zmanjšano kapaciteto, toliko količino lahko umetna sušilnica posuši. Predvidevamo, da bo še obratoval do 20. 12. t. l., če ne bo temperatura padla pod -10°C . S proizvodnjo smo v letošnjem letu zelo zadovoljni.

2. vprašanje:

Ali letošnji uspeh proizvodnje opečnih izdelkov pripisujete samo ugodnim vremenskim prilikam ali tudi večjemu prizadevanju kolektiva?

Odgovor:

Letošnji uspeh v proizvodnji pripisujemo prizadevanju kolektiva in organizaciji dela, nikakor pa ne vremenskim prilikam. Vreme v letošnji sezoni ni bilo najboljše, se spominjamo še lepšega vremena za naše prilike. Mi smo ogromno proizvodnih ur izgubili v mesecu oktobru, ker je stalno deževalo in tudi 6 dni smo izgubili zaradi vode v glinokopu, kar je redek pojav.

3. vprašanje:

Znano nam je, da ste v letošnjem letu zmanjšali asortiman. Ali nam lahko poveste, katere vrste opeke ste izločili iz proizvodnje in kaj vas je pripeljalo na ta ukrep. Kako je to odločitev sprejelo tržišče in kakšen vpliv je imelo zmanjšanje asortimana na sam potek proizvodnje?

Odgovor:

V letošnjem letu smo zmanjšali asortiman in izločili iz proizvodnje strešnike vseh vrst ter drenažne cevi. Znano nam je, da širok asortiman v proizvodnji le-to zelo podraži in komplicira delovni proces. Kombinirano žganje zidnih enot in strešnikov ni uspešno, ker je žganje

različno ter je tudi čas hlajenja različen. Z uvedbo zmanjšanja asortimana smo pri žganju zmanjšali lom in povečali hitrost ognja v peči. V proizvodnji se zmanjšanje asortimana odraža v tem, da se proizvede več enot in proizvodnja se poceni

4. vprašanje:

V letošnjem letu so bile v vaši EE uvedene takoimenovane proizvodne premije. Zanima nas, kako je kolektiv ta ukrep sprejel in kakšne so pripombe na te premije?

Odgovor:

V letošnjem letu smo uvedli proizvodne premije. Kolektiv je premije sprejel ugodno zato, ker so linearne, seveda pa je godrnjanje takrat, če delavec premijo izgubi. Premijo delavec izgubi, če neopravičeno izostane od dela v celoti, za vsak bolezenski izostanek pa 10 % od pre-

mije. Tako se znatno zmanjšujejo takšni izostanki.

5. vprašanje:

Ali menite, da je pri obstoječih pogojih možnost nadaljnega povečanja proizvodnje in koliko naj bi po vašem predvidevanju znašal količinski plan v prihodnjem letu?

Odgovor:

Pri obstoječih pogojih je težko povečati proizvodnjo, ker je ozko grlo v sušenju opeke. V najboljšem primeru bi lahko plan povišali na 6.500.000 opečnih enot v prihodnjem letu.

Tov. Štefančiču se zahvaljujem za odgovore. Vidim, da vaša enota zadovoljivo obratuje in prepričan sem, da se boste v bodoče tudi sami kaj oglasili v našem listu, kar nas bo zelo veselilo.

Rez.

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

GIBANJE OD V MESECU OKTOBRU 1964

Z ozirom na to, da bi bili člani kolektiva na tekočem z gibanjem OD bomo skušali v bodoče v našem listu stalno objavljati razpore OD in povprečje za posamezne obrate. Razponi OD v mesecu oktobru 1964 so sledeči:

	delavcev
od 15.000 do 20.000	1
od 20.000 do 25.000	54
od 25.000 do 30.000	118
od 30.000 do 40.000	143
od 40.000 do 50.000	50
od 50.000 do 60.000	7
od 60.000 do 80.000	11
od 80.000 do 100.000	4
nad 100.000	2
Skupno:	390

51 delavcev je v oktobru delalo manj kot 180 delovnih ur, 92 delavcev pa je delalo več kot 230 ur, tako da ti delavci ne pridejo v poštev v razponu.

Po posameznih obratih navajamo povprečje OD in nam daje sledečo sliko:

Obrat	povprečje v oktobru
Proizvodnja gmote	32.448
Modelarna	34.736
Samotni oddelek	26.416
Strugarna	32.448
Iivarna	25.792
Peči	31.842
Sikarna	29.328
Avtopark	30.160
Delavnice	43.264
Uprava	39.520
Razvojni oddelek	33.072
Prodaja	36.816
Opekarna	34.736
Grafitni oddelek	44.304
Celotno podjetje	33.280

Mezdni oddelek

Razprave in sklepi upravnega odbora

Na 5. redni seji UO dne 5. 11. 1964 je razpravljano in sklepno o sledečem:

— ponovno potovanje v Vzhodno Nemčijo za tov. Ivnik Antona in Nedeljko Ignaca ter Bauer Vence-slava. Njihova potovanja so potrebna, ker morajo biti navzoči pri poizkusni proizvodnji naših grafitnih loncev in naših surovin. Tov. direktorju Franju Tilinger pa je UO odobril potovanje v Zahodno Nemčijo, kjer bo sklepal pogodbe za izvoz izdelkov v letu 1965.

— odobril je službena potovanja, ki so bila opravljena v mesecu septembru. G. Z.



SREČNO
NOVO LETO
ŽELI

»STRELSKA DRUŽINA«

S posvetovanja industrijskih oblikovalcev Jugoslavije

V Domu poslancev v Ljubljani je bilo 13. novembra posvetovanje industrijskih oblikovalcev Jugoslavije. Posvetovanje ni bilo namenjeno samo oblikovalcem ali samo proizvajalcem, trgovini ali samo potrošnikom.

Vsak od naštetih ima svoje probleme. Gre za mejno področje. Eno takih mejnih področij so problemi na relaciji oblikovalec — industrija — trgovina. V tej zvezi se je obravnaval problem izvoza in domačega trga ter sodelovanje oblikovalcev v proizvodnji.

Meatem, ko na domačem tržišču lahko prodamo vse, smo v izvozu v nezavidljivem položaju, zato pa sta dva razloga.

Prvič zato, ker nismo znani po tehnični kvaliteti.

Drugič zato, ker nismo renomirani kot oblikovalci.

Znano je, da so v času hitrega razširjenja proizvodnje in povečanja števila zaposlenih, ob istočasni možnosti prodati prav vse na tržišče, zelo slabi pogoji za dvig tehnične kvalitete.

To pa, da nismo renomirani kot oblikovalci ima razlogov, da ne rečem opravičilo prav tako v povojni konjunkturi, ki je omogočila na domačem tržišču prodajo tudi slabo oblikovanih industrijskih izdelkov.

Na domačem trgu je bilo vsaj do sedaj mogoče prodati prav vse. To stanje ni bilo vzporedno za oblikovno in tehnično izpopolnjevanje industrijskih izdelkov. Domačemu potrošniku je marsikdaj na voljo slabo oblikovano in po tehnični kakovosti neustrezno blago in še to v majhni izbiri. Drugega blaga potrošnik ne more dobiti. Industrija pa te pomanjkljivosti, toda utečene izdeluje, ker jih lahko proda.

Vzrok za to pa je treba iskati v pomanjkanju konkurence. Čim bi se pojavila resnejša konkurenca med proizvajalci, bi nujno prišla do veljave vloga dobre oblike, tehnične kvalitete, domiselnosti v rešitvah, racionalizacije, izpopolnitve in izumi, kar dajo osnovo kvaliteti uporabnih predmetov. Monopol posameznih proizvajalcev, visoke cene ali celo prepoved uvoza so elementi, ki zavirajo potrebno borbo za likovno in tehnično kakovost izdelkov naše industrije.

Pod takimi pogoji ostaja oblikovanje v industriji osebna stvar oblikovalcev in maloštevilnih bolj razgledanih vodstev proizvajalnih in prodajnih organizacij.

V prehodni dobi od obrtniške k industrijski proizvodnji, ki v celi vrsti manjših podjetij še traja, je

bil pozabljen oblikovalec. Izpeljava oblik uporabnih predmetov je bilo prepuščeno tehničnim strokovnjakom, ki so v izdelkih videli samo tehnične, ne pa tudi estetske, ekonomske, psihološke in druge potrebe potrošnikov.

Dobra oblika je več kot samo funkcija nekega predmeta, neke uspešne tehnične izvedbe ali ustrezne konstrukcije, je rezultat vseh zahtev, ki vplivajo na obliko uporabnega predmeta.

Iz ugotovitve, da tehnični strokovnjaki ne morejo uspešno tudi oblikovati in da oblikovalci premalo ve-



do o tehničnih problemih, sledi jasen zaključek, da je edina rešitev v sodelovanju. Pri tem se ne misli samo na sodelovanje pri nastajanju izdelka, temveč tudi pri vseh njegovih izpopolnitvah, ki se pokažejo v času uporabe.

Domače, kot tuja tržišča ob dviganju osebnega standarda in za zadovoljevanje potrošniških potreb, vse bolj zahteva sodobno oblikovane proizvode osebne potrošnje in to ob primernih cenah.

Uveljavlja se tudi spoznanje, da je treba prav tako oblikovati stroje in opremo, transportna sredstva, gradbeni material itd., zaradi česar industrijsko oblikovanje prodira tudi na druga področja.

Industrijsko oblikovanje kot metoda dela v sodobni industrijski proizvodnji, katere namen je izboljšanje kvalitete izdelkov, tako v pogledu njihove funkcionalnosti, estetskega izgleda kakor tudi ekonomičnosti, postaja v industriji vse pomembnejši in odločujoči faktor.

Industrijsko oblikovanje rešujejo danes v svetu izbrani teomi (centri) v velikih industrijskih podjetjih, ki se sestoje iz konstruktorjev, razvijalcev, tehnologov, analitikov, estestov, psihologov za tržišča, ekonovistov in komercialistov, da bi novi proizvodi kar najbolj odgovarjali po kvaliteti, funkcionalnosti, estetskega izgledu in ceni ter željah kupcev.

Ker je industrijsko oblikovanje vedno važnejši pogoj za vključitev v mednarodno menjavo in za dosegov višjih cen na tujih tržiščih, bi bilo prav, da se industrijskemu oblikovanju da in prizna, tako v naših proizvodnih in trgovskih podjetjih, kakor pri odgovornih družbenih činiteljih ustrezno mesto.

Po statistiki, ki jo je organizirala Zvezna gospodarska zbornica med 220 jugoslovanskimi podjetji steklarske, keramične, kovinske, kemijske, lesne, tekstilne in usnjarske industrije, je izrazilo vzeti v delovno razmerje ali pritegniti k sodelovanju oblikovalce 170 podjetij, kar pomeni, da je samo v 90 podjetjih od 220 zasnovana lastna oblikovalska dejavnost. To je porazna ugotovitev če upoštevamo, da so bila anketirana največja podjetja.

Predlogi za izboljšanje industrijskega oblikovanja:

— Rešiti je treba vprašanje domače in nabavo tuje literature, ki je sedaj primanjkuje.

— Pogreša se tečajev, seminarjev in možnosti za dopolnjeno znanje za industrijsko oblikovanje;

— Premaio je tujih tečajev za industrijsko oblikovanje pri nas, želja je pa po udeležbi takšnih tečajev v inozemstvu;

— Premalo je samostojnih institucij za industrijsko oblikovanje, da bi se jih lahko podjetja posluževala;

— Posebno je potrebna vzgoja trgovcev in potrošnikov;

— Potrebno bi bilo rešiti mednarodno izmenjavo izkušenj;

— Urediti bi bilo treba posredovanje novitet, katalogov ter vzorcev;

— Vzgjati je treba tehnične in komercialne kadre nasploh, da ne bi s svojo miselnostjo ovirali industrijsko oblikovanje. V nekaterih kolektivih bi bilo treba spremeniti tudi miselnost kolektiva do industrijskega oblikovanja;

— Najti bi bilo treba način medsebojnega sodelovanja in izmenjave izkušenj;

— Kader strokovnjakov, ki so sposobni sodobnega industrijskega oblikovanja je izredno maloštevilen, kar je posledica dejstva, da nimamo v državi nobene visokošolske institucije za njihovo izobrazbo.

Vloga industrijskih oblikovalcev v industriji ni povsem razčiščena, večkrat podcenjena, njihova materialna stimulacija pa neustrezna.

Trgovina še ni začutila potrebe, da bi intenzivneje vzpodbujala industrijo za boljše in sodobnejše oblikovanje, niti v zadostni meri ne

(nadaljevanje na str. 10)

Posvetovanje o otroškem vrtcu

29. maja letos je razpravljala plenurno Občinskega odbora SZDL o problemih otroškega varstva v občini Žalec. Udeležili so se ga tudi predstavniki občinske skupščine Žalec, člani občinske zveze DPM, predstavniki

vzgojno varstvenega zavoda Žalec, predstavniki gospodarskih organizacij, krajevnih organizacij SZDL, šol in drugi.

V občini Žalec se že nekaj let razpravlja o otroškem varstvu. V zad-

njih dveh letih se je pristopilo k urejanju teh problemov bolj načrtno, kar je bilo občutiti tudi na razširjenem plenumu Občinskega odbora SZDL. V lanskem letu se je o otroškem varstvu največ govorilo na sejah Sveta za socialno varstvo, na sejah komisije za otroško varstvo, sejah občinske zveze DPM in na občnih zborih posameznih društev PM; letos pa je prišlo otroško varstvo na dnevni red pred širši forum. Zavod za socialno delo občine Žalec in Vzgojno varstveni zavod Žalec sta pripravila izčrpano poročilo, v katerem je bilo prikazano otroško varstvo kot eden od momentov, ki vplivajo na storilnost zaposlenih mater. Tudi v sami razpravi je bilo poudarjeno, da se mora otroško varstvo obravnavati vzporedno s povečanjem delovne storilnosti in zboljšanjem družbenega in osebnega standarda, saj nerazvito otroško varstvo vpliva na eni strani na slabšo materialno bazo v občini, na drugi strani pa ogroža zdrav in vsestranski razvoj otrok.

S konference SZDL Liboje

V mesecu novembru je bila letna konferenca SZDL Liboje. Na konferenci je podal obširno poročilo dosedanji predsednik tov. Čokl Ivan. V poročilu je izčrpano prikazal vse probleme kraja, kot gospodarski razvoj podjetij, obdelal je komunalna vprašanja, delo krajevne skupnosti in delovanje družbenih organizacij na področju Liboje.

Na podlagi poročila se je razvila obširna razprava, ki je bila omenjena v glavnem na probleme kraja. V

prvi vrsti je bilo ponovno govora o gradnji vodovoda in ceste Petrovče — Liboje. To je razumljivo, saj je vprašanje vode in ceste najbolj pereče in terja končne rešitve.

Diskunanti so se dotaknili perečega vprašanja preskrbe prebivalstva, ki je zadnje čase otežkočeno, imajo Liboje samo en trgovski lokal, ki ne zadostuje krajevnim potrebam.

V razpravi so se dotaknili tudi vprašanja otroškega vrtca in bo potrebno temu vprašanju v bodoče polagati več pažnje, če hočemo, da bomo delovne žene razbremenili skrbi za čas njihovega dela, saj s tem bomo tudi dvignili produktivnost dela na delovnem mestu, za dela, ki jih žene opravljajo.

Po vprašanju delovne skupnosti je bila zelo pestra razprava, ki je ugotovila, da bo potrebno novo ustanovljeni krajevni skupnosti nuditi večjo finančno pomoč, če hočemo, da bo krajevna skupnost resno zaživela in bo kos izvršiti svoje bodoče naloge na področju komunalne dejavnosti in gospodarstva v kraju.

Največji poudarek v razpravi pa je bil dan predstoječemu praznovanju občinskega praznika v Libojah, ki naj bi bil v letu 1965. V ta namen je konferenca poleg osalih sklepov zavzela sklep naj se v mesecu februarju 1965 osnuje na področju Liboj širši odbor za izvedbo občinskega praznika. Ta odbor naj bi zajel predstavnike občine, tukajšnjih podjetij in predstavnike družbenih organizacij. Odbor naj bi imel izrecno nalogo, da prouči vse možnosti, da bi praznovanje občinskega praznika bilo kronano z ekonomskimi, političnimi in kulturnimi uspehi kraja.

Splošni zaključek razprave je dal poudarek temu, da če hočemo izvesti vse naloge, ki stojijo pred izvedbo potrebno, da bodo vsi člani SZDL vsestransko po svojih močeh pomagali pri uresničitvi zadanih nalog, samo tako homo lahko dosegli naš zaželjeni cilj splošnega napredka našega kraja.

S POSVETOVANJA INDUSTRIJSKIH OBLIKOVALCEV JUGOSLAVIJE

(nadaljevanje s strani 9)

prenaša željo in pripomb potrošnikov po sodobnejšem oblikovanju. Težnja trgovine za čim večjo kvaliteto prodaje, zaradi večjega obsega prometa ima za posledico (ob šibkih strokovnih kadrih), da zapostavljajo forsiranje oblikovno zahtevnejših izdelkov.



Spoznanje, da je potrebno za razvoj industrijskega oblikovanja vlagati določena sredstva, tako za vzgojo kadrov, kakor tudi za prostore in opremo, le težko prodira pri naših delovnih kolektivih.

Investicije vložene v raziskovanje in industrijsko oblikovanje so dolgoročne naložbe, ki navadno ne prinašajo dobička že jutri, vendar so dobro naložena investicija, ki lahko prinese večkrat dobiček pojutrišnjem.

KM

Rel.

(nadaljevanje na str. 11)

PRAVILNIK

o višini dotacije, ki jo lahko da podjetje počitniškemu domu za znižanje storitev penziona.

1. člen

Delavci podjetja in njegovih samostojnih obratov oziroma poslovnih enot imajo pravico do dotacije za znižanje cen penzijskih storitev po počitniških domovih, ki so ustanovljeni na temelju zakona o ustanovitvi in poslovanju počitniških domov (Ur. list FLRJ, št. 26/58).

Dotacije se torej dajo počitniškemu domu, ki jo lahko delavec koristi le, če preživi svoj letni dopust v takem domu.

2. člen

Če delavec preživi svoj redni letni dopust v počitniškem domu druge gospodarske organizacije, s katero ima podjetje ustrezen dogovor, mu gre prav tako pravica iz 1. člena te odločbe.

3. člen

Dotacija se izplača počitniškemu domu za delavca, ki je v rednem delovnem razmerju v podjetju, kakor tudi za člane njegove ožje družine, ki jih delavec preživlja. To velja za njegovega zakonca, v kolikor ni ta drugje zaposlen, za otroke, za katere dobiva otroški dodatek in za druge osebe, ki jih po potrdilu pristojnega občinskega ljudskega odbora delavec vzdržuje. Zakonec, ki je zaposlen v drugem podjetju, nima pravice do dotacije po tej odločbi.

Zakonskemu drugu, ki ni zaposlen, otrokom, za katere dobiva otroške dodatke ter osebam, ki jih delavec vzdržuje, pripada dotacija v višini, kot se izplača za delavca v rednem delovnem razmerju.

4. člen

Podjetje dotira osebam iz prejšnjega člena znesek nad 600 din dnevne

cene penziona za odrasle in otroke nad 10 let, za otroke pod 10 let pa znesek 350 din cene dnevnega penziona.

Ta dotacija na osebo ne sme presegati 500 din dnevno.

5. člen

Pravica delavcu iz prejšnjega člena gre, če se izkaže s pravno veljavno odločbo o koriščenju rednega letnega dopusta in posebnega pismenega predloga delavca, ki ga predloži podjetju. V predlogu mora biti navedeno:

— ime in priimek delavca in oseb iz 3. člena te odločbe;

— točna označba številke osebne legitimacije;

— število pensijskih dni, za katere želi imeti dotacije;

— ime in sedež počitniškega doma, v katerem bo delavec in njegova družina preživela svoj redni letni dopust;

— označba razdobja, v katerem bo na letnem dopustu.

6. člen

Podjetje nakaže dotacijo počitniškemu domu v katerem bo preživel delavec z ožjo družino svoj letni dopust, pri čemer je to šteti kot dotacijo na plačilo pensijskih storitev delavca. Dotacija se lahko plača tudi

vnaprej (avans), če počitniška skupnost, v katero smo vključeni, to zahteva, obračunati pa se more pri končnem obračunu.

7. člen

Delavci — koristniki so dolžni v 8 dneh po povratku z letnega dopusta predložiti računovodstvu podjetja pravilen obračun o koriščenju dotacije, ki ga sestavi uprava počitniškega doma, v katerem je bil dopust izkoriščen, kar predstavlja za podjetje knjižno temeljnico.

8. člen

Izplačane dotacije v navedeni višini bremenijo sredstva sklada skupne porabe podjetja.

Delavski svet podjetja lahko izjemoma dovoli izplačilo tudi višjega zneska dotacije v posameznem primeru s posebnim sklepom, tedaj nad 500 din za pensijski dan. V tem primeru pa bremeni presežek nad 500 din osebne dohodke podjetja.

9. člen

Ta pravilnik velja po sprejetju s strani delavskega sveta podjetja.

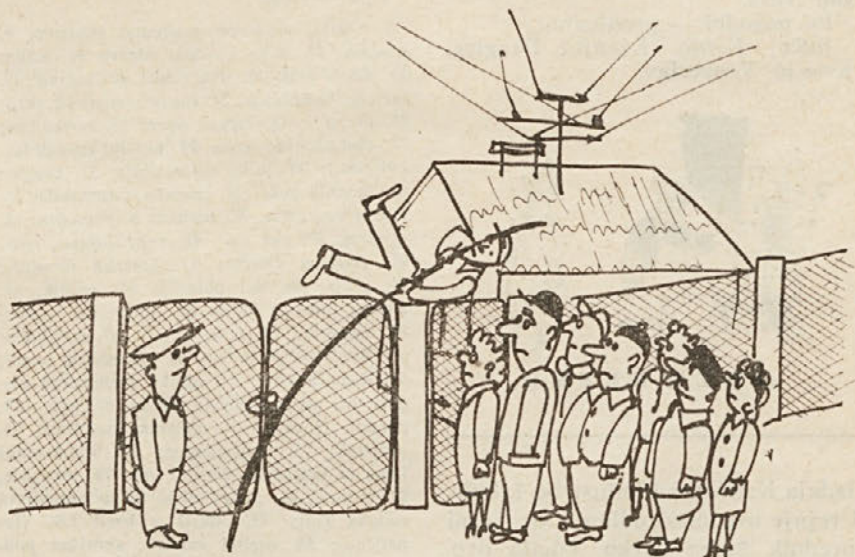
Oprostite dragi bralci, da objavljamo pravilnik nekoliko pozno, vendar bo isti v veljavi še prihodnje leto. Verjetno bo popravljen le kakšen člen tega pravilnika.

POSVETOVANJE O OTROŠKEM VARSTVU

(nadaljevanje s strani 10)

sto prepuščeni cesti. Nobena popolna osnovna šola pa nima pogojev, ker je pouk v dveh izmenah. Morda bi se našle pionirske sobe ali pa se izkoristili prostori varstveno vzgojnih ustanov v popoldanskem času. Poseben problem so otroci v starosti od 6 mesecev do 3 let. S temi so največje težave na kmetijskih posestvih KK Žalec. Niso redki primeri, ko starši te prav majhne otroke zapirajo v stanovanja. Izrečenih je bilo še mnogo drugih misli in problemov v zvezi z otroškim varstvom.

Posvet je bil zelo koristen, opozoril je na probleme neurejenega varstva otrok.



»Ali trenirate preskok čez ovire?«

»Ne! To je samo prihod v službo ob nedeljah, ko ni vratarja.«

Personalne vesti

Prišli so v mesecu oktobru in novembru:

Potočnik Gabrijel, Križnik Marta, Bučej Ferdo, Škrlec Gezo, Radžević Srdžo, Pere Bogdan, Zikič Rusomir, Vidic Zlatko, Vidic Marijan, Maconi Nežika, Zver Veronika, Krajnc Venceslav, Pižmoht Bruno, Končnik Franc, Godič Slavko, Krajnc Gizela, Ajtnik Elica, Beti Lovro, Krajnc Dragica, Gluhak Ana, Šeško Ivan, Burjan Danica, Breč Nežika, Metličar Olga, Krajnc Kristina, Vuk Štefica, Biškup Terezija, Bučej Anton, Mrdža Sava, Bečič Vahid, Kačič Oton, Draganovič Rifet, Daič Predrag, Marinarč Miodrag, Dervišević Šaban, Comoč Adil.

Vsem novo sprejetim želimo prijetno počutje med nami.

Odšli v mesecu oktobru in novembru:

Sporazumno:

Pukmajster Barbara, Jurenc Dragica, Čulk Marija, Pražnikar Angela, Cvikel Nežika, Marinko Alojz, Kores Jože, Stefanič Marija, Goršek Dora, Šuper Vlado, Šturm Alojz.

Po odpovedanem roku:

Basle Engelbert.

Samovoljno:

Svetko Alojz, Škrilec Gezo, Cilenšek Berta, Mirnik Terezija, Novak Andrej.

Starostno upokojena:

Kudar Marija.

Po poteku pogodbe — sezonski delavci:

Lipovšek Dragica, Pavlinec Marijan, Kiselak Sanda, Videnšek Terezija, Oberčkal Jožica, Želir Ilona, Levovnik Marija, Cokan Angela, Novak Neža.

Po pogodbi — predčasno:

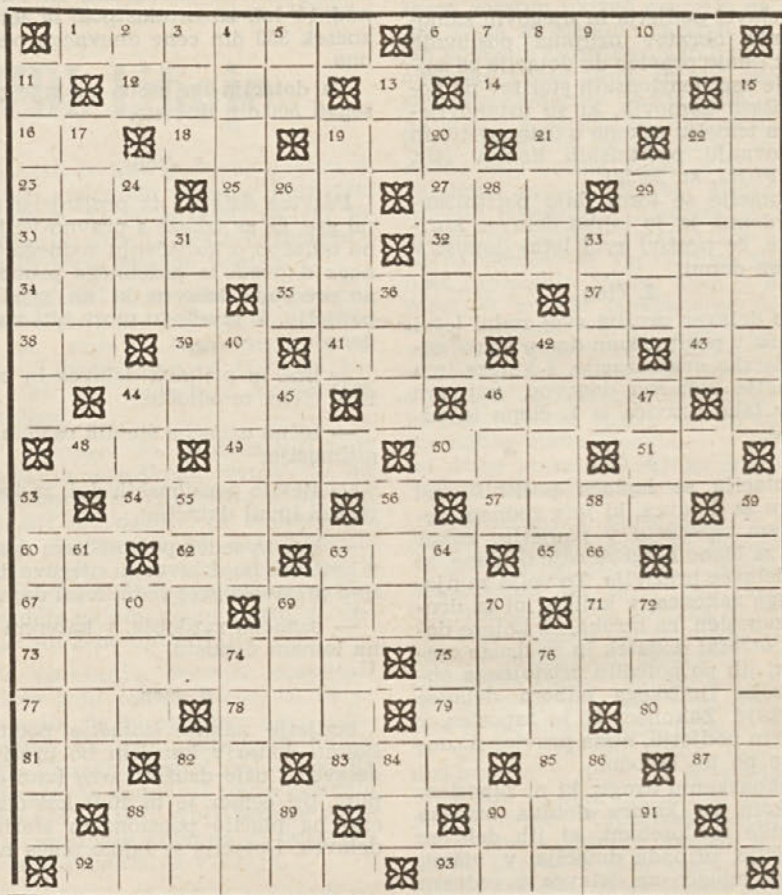
Bučej Ferdo, Kranjec Dragica, Kranjc Venceslav.



BREZ BESED

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

Novoletna NAGRADNA KRIŽANKA



VODORAVNO:

1. Nekdaj moderno prometno sredstvo; 6. dvojniki; 12. neka količina zdravil; 14. ločila; 16. Rdeči križ; 18. dva enaka soglasnika; 19. tur; 21. bodrilnica; 22. časovne enote (2. skl.); 23. oseba iz Gotovčeve opere; 25. moško ime; 27. mokedonsko kolo; 29. kazalni zaimek (srbohrvat.); 30. težko ga zaslužiš; 32. majhen predhodnik reke; 34. znamka avtomobila; 35. lesena embalaža; 37. toaletni pripomoček; 38. predlog; 39. del ure; 41. nepriljubljen gost; 42. pogojna členica; 43. junaška pesnitev; 44. graja; 46. del obuvala; 48. veznik; 49. zibelka bodoče ladje; 50. preprosto orožje; 51. nikalnica; 54. žgana pijača; 57. poškodba; 60. kvartopirski izraz; 62. ploskovna mera; 63. domača žival; 65. oblika pomožnega glagola; 66. staroslovanska pijača; 67. prav tak, gibanje človeka; 71. oglarska naprava; 73. stražnik; 75. samozaupen; 77. ljubkovalni izraz za očeta; 78. žensko ime; 79. razdobje; 80. števniki; 81. pritrtilnica; 82. avtomobilska oznaka Trsta; 83. odkril je bacil TBC (fonetično); 85. osebni zaimek, skrajšan podredni veznik; 88. reka v Jugoslaviji; 90. pokosena trava; 92. sodobno orožje; 93. grda lastnost.

NAVPIČNO:

2. Predlog; 3. sop las; 4. preizkušnja; 5. pritrtilnica; 7. opomba; 8. vodil letalo; 9. skrajšan vzdevek za bivšega predsednika USA; 10. oblika pomožnega glagola; 11. tanka kočica v človeškem telesu; 13. osebni zaimek; 15. vodne poti; 17. kraj na Gorenjskem; 19. debelušen; 20. povzročja ga motor; 22. usahle; 24. bližnji sorodnik; 26. splna; 28. čebelja skupina; 29. čutilo; 31. zdravilišče v Jugoslaviji; 33. pokriva stene; 36. glasbilo; 40. obrtnik; 42. veprov zob; 44. reka v BIH; 45. moško ime; 46. povrtnina; 47. žensko ime; 53. praznine med strmimi grebeni; 55. vodni prebivalci; 56. slovenski pesnik; 58. moško ime (kratko); 59. planinska cvetlica; 61. določena mera; 63. pripadnik armade; 64. zdravstvena rastlina; 66. glasbeno delo; 68. vprašalni zaimek; 69. poganjek; 70. del cerkve; 72. konica; 74. prometne žile; 76. namera; 82. hitreje od hoje; 84. električna merska enota (fonetično); 86. števniki; 88. predlog; 89. atmosfera (kratko); 90. oseb. pov. zaimek; 91. reka v SZ.

Izrebane bodo tri nagrade. Pravilne rešitve dostavite uredniku »Keramika najkasneje do 31. 1. 1965.