

LETO IV - ŠT. 7 - 1959

Celje - skladišče

D-Per

214/1959



1319650811,7

COBISS

OSREDNJA KNJ. CELJE

# Emajlirlec

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE EMAJLIRANE POSODE CELJE

## Ob spominu na borbe in stavke...

### STAVKALI SMO

*Roké  
žuljave,  
stisnjene v pest.  
Stavkal  
Upor!  
Mi nismo sužnji,  
smo ljudje!  
Glejte naše roké,  
ki vas, pijavke, redé  
vse polne so žuljev!  
Stroji molče,  
delo stoji.  
Stavkal  
Dajte pravico,  
da bomo ljudje,  
mi nismo stroji  
v nas je srcél  
Ni strah nas nasilja,  
policije.  
S prezirom pljunemo v obraz temu,  
ki nas bije.  
Žene,  
može,  
z ramo ob rami terjamo dolg.  
Vsi za nami!*

M. K.



V narodnoosvobodilni borbi je padlo 46 članov kolektiva, katerim se je delavstvo oddolžilo s tem, da jim je postavilo spominsko ploščo v upravnem posloppju, ki je s tem postalo spomenik našim padlim tovarišem.

Pesnik Fran Roš je za to spominsko ploščo spesnil naslednji verz:

*Zvestoba proletarska vam kovala  
v razredni borbi je zavest in moč.  
Pravica v tla teptana vas je zvala,  
da vstali ste in s puškami šli v noč.  
Svobodno sonce domovini sije,  
oblast v njej last je delovnih ljudi,  
In ko junake vas gomila krije,  
v nesmrtni slavi vaš spomin živi.*

Minilo je že nad pol stoletja odkar obstoja naša tovarna. Leto 1894 je že zdavnaj za nami, toda v zgodovini delavskega gibanja v našem podjetju ima svoje značilno obeležje, saj se je takoj z ustanovitvijo tovarne začela borba delavstva za svoj obstoj. Petinšestdesetletna doba obstoja tovarne je doba borb in zmag našega delavstva, doba polna trpljenja, ki je vtisnila kolektivno zgodovinski revolucionarni pečat zmage proletariata nad mračnimi kapitalističnimi izkoriščevalci.

Letos praznujemo štirideseto obletnico ustanovitve Komunistične partije Jugoslavije in je ob tem velikem zgodovinskem dogodku primerno, če se tudi naš kolektiv ozre na prehojeno revolucionarno pot.

Že zdavnaj je minul dan ponedeljka, 8. oktober 1894. leta, ko so v jutranjih urah udarila v tovarni prva kladiiva in je začela obratovati prva primitivna žarilna peč.

Deset delavcev sinov slovenskih mater, ki so ta dan prvič nastopili delo v tovarni, je začelo epopejo trpljenja in borbe za svoj obstanek ter za obstanek svojih družin.

Nemški priseljenc Adolf Westen, po poklicu trgovski potnik, je takrat spoznal prednosti ustanovitve tovarne za emajlirano posodo v takem mestu kot je Celje, ki je bilo v vsakem pogledu prikladen kraj za razvoj tovrstne industrije, zlasti pa je bila tu na razpolago cenena delovna sila, ki jo je bilo posebno v bližnji okolici na pretek, saj je posebno naš slovenski kmet trdo občutil apostolski blagoslov avstroogrške monarhije, ki pri odmerjanju davkov in drugih dajatev našemu slovenskemu kmetu ni poznala meje.

Desetim trpinom, ki so postavili leta 1894 temelje naši tovarni, se je pred koncem tega leta pridružilo še nekaj tovarišev, a naslednje leto je prišlo na delo še 35 delavcev. Ti so z vstopom na delo v tovarno upali, da se bodo z zaslužkom laže prebijali skozi življenje, toda nemški kapitalist je bil neizpros. Nizke mezde, ki jih je odmeril delavcem niso zadostovale niti za delavčevo hrano, kje neki za preživljanje njegove družine.

### PRVA STAVKA V LETU 1896

Zaradi takega stanja je že leta 1896 v mesecu februarju, torej že po dveh letih obstoja tovarne izbruhnila mezdna stavka. Takrat je delalo v tovarni 74 delavcev. Zaradi stavke je bilo odpuščenih 47 delavcev, tako da je ob koncu tega leta ostalo na delu le še 27 delavcev.

Ta stavka ni bila organizirana marveč je nastala spontano zaradi zelo nizkih mezd. Stavka ni uspela, vendar je bil njen pomen v političnem pogledu zelo velik. To je bila prva iskra revolucionarne borbe delavstva tovarne za svoje pravice. Delavstvo je začelo verovati v svoje lastne moči, v njem se je prebudila revolucionarna zavest, zavest, ki ga je spremljala vsa dolga leta borbe za socialne in narodnostne pravice.

Stavka je bila nedvomno posledica prebujajočega se delavskega gibanja v Celju. Že leta 1890, štiri leta pred pričetkom obratovanja tovarne so celjski delavci praznovali 1. maj, ki je bil leto dni prej proglašen v Parizu za mednarodni delavski praznik. Tudi pozneje je celjsko delavstvo kljub velikim oviram od strani tedanje oblasti vsa leta praznovalo na svečan način svoj delavski praznik 1. maj.



V mesecu septembru 1894 torej v letu, ko je začela tovarna obratovati, so bili po vseh celjskih ulicah, na uličnih zgradbah nalepljeni rdeči socialistični letaki, ki so bili v zvezi s splošno akcijo za enako volilno pravico po vsej avstroogrski monarhiji.

Istega leta v mesecu oktobru, torej v istem mesecu kot je začela obratovati tovarna, je bilo v gostilni »Skalna klet« delavsko zborovanje, ki ga je sklical krojaški pomočnik Ludvik Zadnik, predsedoval pa mu je zavarovalni agent Rok Drogenik. To zborovanje je imelo določen vpliv na dogodke v naši tovarni.

Po tej prvi stavki je vladalo v tovarni dolga leta zatišje. Zaradi neverjetno nizkih mezd so delavci trumoma zapuščali tovarno ter iskali služka drugje.

Zanimiv je statistični pregled fluktuacije delovne sile v tedanjih letih, ki je naslednji:

Leto	Med letom sprejeti	Med letom izstopili ali odpuščeni	Skupno število konec leta
1894	14	—	14
1895	28	1	41
1896	74	68	47
1897	99	64	82
1898	91	60	113
1899	125	108	130
1900	125	107	148
1901	154	100	202
1902	246	214	243
1903	237	215	256
1904	247	212	291
1905	266	244	313
1906	428	339	402
1907	586	573	415
1908	476	407	484
1909	809	617	676
1910	942	815	803
1911	810	761	852
1912	853	776	929
1913	956	880	1.005
1914	949	1.086	868
1915	643	571	940

Iz gornjega je razvidno, da je fluktuacija delovne sile iz leta v leto naraščala. To naraščanje je posledica izkoriščanja delavstva po takratnem nemškem kapitalističnem mogotcu, ki pri tem ni poznal meje in si je na račun žuljevih rok delavstva nakopil bajno bogastvo.

Medtem, ko je delavstvo v vseh teh letih kljub napornemu delu stradalo zaradi nizkih mezd, se je tovarna čedalje bolj širila in večala. Postala je članica srednjeevropskega kartela, ki se je kmalu razvil v evropski kartel, tako da je brez nevarnosti konkurence diktiral trgu cene in večal svoje dobičke.

Adolf Westen je v starosti 62 let tik pred prvo svetovno vojno prepustil vodstvo podjetja svojima nečakoma Avgustu in Adolfu Westnu ter se preselil v Gradec. Oba nečaka sta bila vredna naslednika svojega deda v pogledu izkoriščanja delavstva.

Prišlo je usodno leto 1914, ko je avstroogrška monarhija mesec dni po sarajevskem atentatu napovedala vojno Srbiji.

Ob zlomu stare habsburške monarhije je Slovenija 29. oktobra 1918 proglasila svojo voljo, da vstopi v novo jugoslovansko državo. Zlasti delavci so pričakovali, da bo to demokratična republika enakopravnih narodov, v kateri bo oblast pripadala delovnemu ljudstvu. Toda naš proletariat tedaj še ni imel vodilne, enotne politične organizacije, ki bi ga združila in pripravila na revolucionarno borbo.

Dne 30. decembra 1918 je vlada v Beogradu proglasila sklep o uvedbi osemurnega delavnika za delavstvo in nameščenstvo.

Nekdanja državljana nemškega rajha Avgust in Adolf Westen sta leta 1900 postala avstrijska državljana, ob ustanovitvi jugoslovanske države pa sta postala jugoslovanska državljana. Nova buržuazna oblast jim ni pustila vse z žulji našega delavstva pridobljeno imetje, marveč jim je dovolila še nadaljnje kopičenje bogastva ob izkoriščanju slovenskega človeka.

Kapitalista Westna sta se takoj trdno povezala z vladajočo beograjsko gospodo. Obiskovali so ju kraljevi ministri in sklepali z njima pogodbe o dobavah za vojsko. Sama sta dokazo-

vala svoj »patriotizem« z velikim darom za nakup dvorca kralju na Bledu. Graditeljem pravoslavne cerkve v Celju sta poklonila ves material za stavbo.

V začetku leta 1919 je bilo v Celju ustanovljeno Delavsko kulturnoprosvetno društvo »Svoboda«. Večina članstva tega društva so bili delavci naše tovarne. Dogodki, ki so v tem letu sledili so bili nadvse pomembni za nadaljnji razvoj delavskega gibanja v naši tovarni. Od 20. do 23. aprila se je v Beogradu vršil ustanovni kongres Socialistične delavske stranke Jugoslavije (komunistov), ki je takoj sklenila pristopiti k III. internacionali. Stranka je kmalu po ustanovitvi štela 60.000 članov.

Dne 23. aprila so bili v Beogradu osnovani Enotni delavski sindikati Jugoslavije pod vodstvom komunistov.

Delavci naše tovarne so ustanovili strokovno organizacijo kovinarjev, katero so vodili marksistično usmerjeni delavci. Začetni uspehi niso izostali. Dosežen je bil osemurni delavnik in zvišanje delovnih mezd ob rastoči draginji. Med prvimi odborniki te organizacije so bili delavci Franc Kač, Avgust Hriberšek, Jože Perič in Alojz Stih.

#### DRUGA STAVKA V LETU 1920 OD 23. DO 24. APRILA

Ta organizacija je organizirala 23. aprila 1920 dvodnevno protestno stavko v znak solidarnosti s stavkajočimi železničarji in v protest dogodkom na Zaloški cesti v Ljubljani. Dne 24. aprila so namreč žandarji in policaji streljali na spredu stavkajočih železničarjev in drugih delavcev, ki se je pomikal po Zaloški cesti v Ljubljani ter ubili 15, ranili pa 70 delavcev.

Napetost med delavstvom in nemškim kapitalistom je iz dneva v dan rastla zaradi nizkih mezd in drugih pravic, ki bi jih moralo biti deležno delavstvo v tovarni. Dne 14. februarja 1922 je tajništvo Osrednjega društva kovinarjev v Ljubljani po tovarišu Francu Svetku odpovedalo Westnu kolektivno pogodbo za 15. marec. Kot razlog za to odpoved navaja nezadostne delavske mezde, ki naj bi se zadovoljivo uredile na obojestranskih pogajanjih.

Hkrati naj bi se rešilo še več drugih perečih vprašanj.

#### TRETJA STAVKA V LETU 1922 OD 8. APRILA DO 6. JUNIJA

Westen se je sprva uprl pogajanjem, rekoč, da sploh ne priznava delavskih funkcionarjev in zaupnikov za zakonite predstavnike delavstva. Zaradi tega so se delavci zbrali 17. marca na sestanku v gostilni pri »Zelenem travniku« in se pri tajnem glasovanju 84 % izjavili za stavko.

Stavka se je pričela 28. marca in je bila v začetku le delna, ker okrog 300 stavkokazov ni hotelo zapustiti dela. Francu Svetku pa se je posrečilo pridobiti tudi te delavce za stavko in je tako stavkalo 800 delavcev. Sedaj se je nadaljevala popolna stavka od 8. aprila do 6. junija. Tovarna ni torej v celoti obratovala 10 tednov. Obratovala je samo elektrarna, ki je oskrbovala mesto s tokom.

Delavstvo vse Slovenije je podprlo stavkajoče in zbralo večje vsote denarne pomoči zanje.

Sredi te stavke je delavstvo slavilo svoj prvomajski praznik. Na dan 1. maja se je pričelo delavstvo zbirati okrog devete ure zjutraj pri gostilni »Svetel« v Gaberju. Okrog 700 ljudi je šlo v spredu skozi mesto na Dečkov trg (sedaj Trg svobode) z zastavami in napisi, med katerimi je bil tudi: »Stavkokaz je kapitalistova cunja!« Z balkona Narodnega doma je govoril vođa stavkajočih delavcev Kolenc, nato pa dr. Korun o delavski organizaciji in o enorazredni socializirani družbi. V izložbi delavskega konzuma v današnji Stanetovi ulici je bila prirejena posebna slika: na rdeče prevlečenem podstavku je bil pritrjen železen srp, šop žitnega klasja in brusni kamen, kameniti zdrob ob vzhodu pa je bil poškopljen s krvjo. Policija je izložbo dala hitro zapreti.

Stavko je vodil poseben odbor, ki mu je bil predsednik Franc Svetek iz Ljubljane (brat Andreja Svetka), tajnik Alojz Leskošek, člani Ivan Mlakar, Avgust Keblič, Anton Holcinger, Franc Oset, Avgust Kolenc, Gvido Bučar in drugi. Za vzdrževanje reda in discipline so si delavci postavili svoj rediteljski zbor s tremi izmenami po osemdeset mož, razdeljenih na trojke. Vsi so

nosili rdeče trakove na rokavih. Straže okrog tovarne so pazile zlasti na stavkokaze in jih tudi s silo odvrčale.

Ti so se skušali izmuzniti na delo preko tovarniškega plotu, kajti sramovali so se prihajati pri vratarnici, kjer so se čez dan zbirale množice stavkajočih. Kljub oviram s strani mojstrov in predelavcev so stavkajoči obvladali stavkokaze in so se jim ti pridružili.

Zastopniki delavstva so postavili svoje pogoje: zvišanje mezd za 30 %, priznanje sindikata in delavskih zaupnikov za zakonite predstavnike delavstva, človeško ravnanje z ljudmi, upoštevanje predpisov, ki varujejo koristi delavstva, izboljšanje njegove socialne zaščite, pravica do letnih dopustov, nihče ne sme biti zaradi stavke odpuščen z dela.

Westen je pristal le na malenkostno izboljšanje, zato je delavstvo nadaljevalo stavko. Končno je po novih razgovorih načelno pristal na vse zahteve, le zvišanje mezd je omejil na 8 %. Svojo izjavo o tem je lastnoročno podpisal.

Tedaj je delavstvo sklicalo zborovanje v Narodnem domu, kamor so prišli tudi nepoklicani. Skoraj 400 delavcev se je izreklo za nadaljevanje stavke, vendar je z veliko večino glasov bila sklenjena vrnitev na delo.

Ko so s naslednji dan delavci vrnili na delo, so mnogi od njih izvedeli, da zanje ni več mesta. Tistim, ki so bili na delo sprejeti, pa je bila sporočena grožnja z odpustom, čim se bodo organizirali v sindikat. Tako je Westen z drzno prevaro prelomil dane obljube.

Oblast, ki je dosledno ščitila koristi tujega kapitalista proti domačim delavcem, je nato aretirala 32 organizatorjev stavke, večidel delavskih zaupnikov in jih obtožila pred sodiščem.

V vsem letu je bilo v podjetju odpuščenih 949 delavcev, na novo sprejetih pa samo 451. Tako se je število zaposlenih delavcev od 1254 v prejšnjem letu znižalo na 756, kar predstavlja v vsem razdobju od leta 1908 dalje najnižje število. Običajna delavska mezda v tem času je znašala 2,49 din na uro.

Večina delavstva je začasno klonila. Samo 16 delavcev si je upalo ostati zvestih sindikalni organizaciji, ki se je previdno, a vztrajno pripravljala na novo dobo.

#### LETO 1936

Izkoriščanje delavstva in narodnostno zoperstavljanje je doseglo vrhunec leta 1936, ko je tovarna zopet doživela kar dve stavki. V štirinajstletnem razdobju od druge stavke 1922. do 1936. leta je bilo nešteto važnih političnih dogodkov, ki so posredno ali neposredno vezani na razvoj dogodkov v tovarni. Delavstvo se je sčasoma ponovno organiziralo v sindikatih ter postalo glede na prejšnje izkušnje previdnejše in bolj strnjeno v svoji organizaciji.

Celjska podružnica kovinarske stroke je v letu 1931 sprejela na svečan način novega člana in mu izdala izkaznico z zaporedno številko 1000. Člani te podružnice so bili večinoma delavci iz naše tovarne. Podružnica je kmalu za tem dosegla 1300 članov. Že leta 1930 je pričel pogosto prihajati v Celje med delavstvo tovariš Franc Leskošek-Luka, ki je delal v naši tovarni kot kovinostrugar. Takrat je Franc Leskošek postal tajnik Zveze kovinarskih delavcev Jugoslavije v Ljubljani in je s svojim odločnim nastopom prenašajoč direktive Partije, krepil enotnost in borbenost delavskih strokovnih organizacij tako proti razrednemu sovražniku kakor tudi proti oportunističnim vplivom v lastnih vrstah. Ob izredno težkem političnem stanju v državi je vztrajno stal na liniji delavskih interesov ob delavskih gibanjih in pogajanjih za sprejem kolektivnih pogodb.

Na njegov predlog so se leta 1931 člani strokovne organizacije kovinarjev v Celju sestali v gostilni »Amerika« in si začasno izvolili 15 delavskih zaupnikov iz naše tovarne.

Strokovna organizacija kovinarjev je v tovarni izvedla prve redne volitve delavskih obratnih zaupnikov. Predložena je bila le ena lista, zato so bili izvoljeni vsi njeni kandidati — sami razredno zavedni delavci. Na predlog Franca Leskoška-Luke je Franc Kač prevzel funkcijo glavnega zaupnika.

V noči med 27. in 28. aprilom 1934 so bili v Gaberju raztrošeni komunistični letaki in časopisi. Letaki so pozivali rekrute, ki so tiste dni odhajali k vojakom, da se priključijo skupni borbi za zrušitev monarhofašistične diktature in za



vzpostavitev delavsko-kmečke republike Jugoslavije. Nadalje je bila v noči na 1. maj na kostonjevu drevesu v sedanji Stanetovi ulici (pred današnjim poslopjem OZZ) izobešana poldrugi meter dolga rdeča zastava z napisom »Živio komunizmu!« Sodišče je ugotovilo, da je vse to pripravil in izvedel Peter Stante, kovinar Tovarne emajlirane posode, s sodelovanjem še drugih delavcev iz Celja in Stor.

Dne 25. junija se je pred okrožnim sodiščem v Celju pričela razprava proti Petru Stantetu in še sedmim delavcem, obtoženim komunistične propagande. Sodba se je glasila na dve leti do dveh mesecev zapora.

Strokovna organizacija kovinarjev v Celju je tega leta priredila zaupniški tečaj, ki je imel politično obeležje in so se ga udeležile tudi žene.

Kakor povsod v Sloveniji je po intervenciji Zveze kovinarskih delavcev Jugoslavije prišlo v začetku novembra 1934 tudi v Celju do pogajanj med delavstvom in podjetniki za sklenitev kolektivne pogodbe. Tedaj je iz Ljubljane v Celje pogosto prihajal tajnik te zveze tovariš Franc Leskošek-Luka, ki je v novi borbi skušal čimveč zlasti za najbolj zastopljeno delavstvo naše tovarne. Po njegovih navodilih je delavstvo tovarne zahtevalo, da tudi ono sodeluje pri razgovorih o novi pogodbi, ne pa samo Westen in Delavska zbornica. Če bi Westen to odklonil, naj akcijski odbor delavcev napove stavko s pričetkom 5. novembra.

Spočetka se je Westen upiral direktnemu stiku z delavstvom pri pogajanjih. Prav na dan predvidenega začetka stavke pa je obvestil delavstvo, da se na dan 12. novembra prično pogajanja med vodstvom podjetja, delavskimi zaupniki in zastopniki Delavske zbornice za sklenitev kolektivne pogodbe.

Tako je odločnemu nastopu tovariša Franca Leskoška in organizirani moči zavednih delavcev uspelo Westna prisiliti k sprejetju pogodbe, ki je nekoliko izboljšala neznosni položaj delavstva, zato do stavke ni prišlo.

O sestanku, ki je bil sklican 12. novembra pri »Zelenem travniku«, kjer so delavski voditelji obvestili delavstvo o poteku pogajanj z Westnom, je napisala mestna policija poročilo, v katerem navaja: sestanka se je udeležilo okoli 550 oseb obojega spola, predsedoval pa mu je Jakob Vodopivec. Načrt kolektivne pogodbe je kritiziral Franc Leskošek ter izzval »ogorčenje in proteste« proti podjetniku in njegovim predlogom. Pri tem so ga podprli zlasti »taki, ki so komunistično orientirani«. Policija navaja še, da »je Leskošek na tem kakor tudi na prejšnjem sestanku vspodbujal delavstvo k solidarnosti in izjavil, da jeseniški delavci budno pazijo na razvoj dogodkov v tovarni Westen ter, da so pripravljene tudi na vsako drugo pomoč za primer, da bi teh pogajanj ne mogli rešiti brez stavke«.

V tovarni zaposleni Nemci so bili organizirani temelj celjskega in spodnještajerskega nemštva. To se je videlo zlasti potem, ko je prišel v Nemčiji na oblast Hitler. Ob ponesrečenem puču nacistov v Avstriji 1934 je Kulturbund v Jugoslaviji pripravil pomoč nacističnim beguncem, ki so bili nastanjeni v Varaždinu. Westen jih je brezplačno oskrboval z menažkami in odejami. Po zgledu nacističnih podjetij je Westen skušal v tovarni uvesti polvojaški red, pri tem je sam nastopal kot delavski vodja, seveda se je pri tem branil priznati delavske strokovne organizacije kot predstavnice delavstva. Iz Nemčije je klical nove inženirje, mojstre in preddelavce-naciste.

Na dan 7. julija 1935 je Celje doživelo veliko delavsko slavo v predvojni zgodovini, zlet »Svobod« vse Slovenije. Na tem zletu so se vrstili govorniki, ljudje so pa sami poklicali na oder tovariša Franca Leskoška, da je spregovoril pogumno besedo o delavskih pravicah.

Z viharnim odobravanjem so takrat delavske množice sprejele resolucijo, ki vsebuje revolucionarne težnje prebujenega delavskega razreda in zahteva: pravico do osnovanja političnega gibanja delovnega ljudstva, amnestijo političnih kaznjencev, ukinitve zakona o zaščiti države, spoznamno ureditev države, svobodo tiska, zborovanja ter političnega, kulturnega in sindikalnega organiziranja, razpis demokratičnih volitev v narodno skupščino, mednarodno razorožitev in priznanje ZSSR, borbo proti fašizmu, pričetek velikih javnih del in štirideseturni delovni teden, določitev minimalnih mezd, socialno zavarovanje vseh delavcev in agrarno reformo.

Vsi ti in drugi važni politični dogodki so mnogo vplivali na razpoloženje delavstva v naši tovarni za organizirano stavko. Poleg tega so bile v tem razdobju večje stavke v Cinkarni, tekstilnih tovarnah, v apneniku Pečovnik, v Železarni Store in drugod.

**ČETRTRA STAVKA — MAJA 1936 — 3 DNI**

Prva stavka se je začela v mesecu maju in je trajala tri dni. Do te stavke je prišlo zaradi tega, ker je Kresnik, mojster v emajlirnici, predlagal odpust dveh delavk. Ta mojster je namreč rad iskal vzroke za odpust, zato da je pripravil mesto drugim, ki so mu dajali podkupnino. Tudi v tem primeru je mojster Kresnik premestil delavke na tako delo, ki ga niso nikoli opravljale in ga takoj niso znale opravljati, zato da jih je lahko predlagal za odpust zaradi nesposobnosti.

Mojster Kresnik pa, tokrat ni uspel. Takšni krivici so se uprli delavci in delavke ter pričeli stavkati, ne da bi zapustili stroje. Od Westna so delavci zahtevali naj mojstra Kresnika odstrani, kar jim je Westen tudi ugodil s tem, da je poslal mojstra Kresnika na dopust. Ko pa se je le-ta vrnil z dopusta ga je hotel Westen vrniti na nočno izmeno v emajlirnici. Tedaj so delavci in delavke vrgli osovražnega mojstra pred vrata in znova zagrozili s stavko. Ko so začeli zares stavkati, je moral Westen popustiti in osovražnega ter nepoštenega mojstra odstraniti iz tovarne.

**PETA STAVKA OD 27. AVGUSTA DO 6. SEPTEMBRA 1936**

Najostrejša in najdramatičnejša stavka pa je trajala od 27. avgusta do 6. septembra 1936. Za to stavko je ob že itak prenapeti situaciji v tovarni dal povod mojster v lakirnici po priimku Flek. To je bil sudetski Nemeč, ki je sovražil slovenski živelj, bil pa je pohlepen ženskar. Ta Flek je bil srednje postave in ogabno debel. Zaničevanje slovenskega delavca mu je bil največji užitek.

Konec avgusta je mojster Flek dal zaušnico mladi delavki Ogrizek Mariji v emajlirnici. Delavke, ki so to videle so se razjezile in ga obkolile. Zgrabile so ga za noge in roke ter ga dobesedno vrgle iz tovarne.

Vsi drugi delavci so ostali disciplinirano na svojih delovnih mestih, dokler niso prejeli navodil svoje strokovne organizacije. Westen seveda ni ščitil delavk, katere je hotel odpustiti iz službe pač pa je ščitil mojstra Fleka, kljub temu, da so vsi nadrejeni vedeli za njegove škandale, ki jih je počel. Za te škandale Flek ni bil nikdar klican na odgovornost.

Tovarišice Pepca Fijavž, Tilčka Ogrizek, Mimi Kolar in druge, ki so ga vrgle skozi vrata na dvorišče, bi morale po Westnovi odločbi biti zato odpuščene z dela.

Nemški kapitalist Westen, ne samo, da je tako odločil, marveč je je nad tem, kar so delavke upravičeno storile celo razburjal in hotel ustaviti obratovanje v emajlirnici. Delavstvo pa je kljub njegovemu ukazu vztrajalo na delovnih mestih. Westen je poklical policijo, vendar ta ni bila kos organiziranemu delavstvu.

Kakor v prejšnji stavki, tako je tudi sedaj na klic glavnega delavskega zaupnika tovariša Franca Kača prispel iz Ljubljane v Gaberje glavni funkcionar Strokovne zveze kovinarjev Franc Leskošek, toda oblastniki so mu zabranili vstop v podjetje. Po njegovih navodilih je bil na sestanku v gostilni »Amerika« postavljen poseben odbor, ki je imel nalogo vzdrževati red in disciplino med stavkajočimi ter skrbeti za njihovo prehrano.

Delavci so imeli zasedeno tovarno ter zastražene vse vhode vanjo. Tudi spali so v njej. Kuhale so jim delavske žene v tovarniški stanovanjski hiši v današnji Delavski ulici. Ta hiša je bila znana pod imenom »delavski parlament«. Žene so stavkajočim prinašale hrano v tovarno, dokler jim policisti in orožniki tega niso surovo zabranili. Večina celjskih trgovcev in obrtnikov je delavcem brezplačno dostavljala živila, toda oblast jim je hitro s plakati sporočila grožnjo, da jim bo vzela koncesije, če ne prenehajo z vsako podporo stavkajočim. Policija je tedaj pred gostilno »Lebič« Na Mariborski cesti legitimirala vsakega mioidočega človeka. Tam se je večkrat zbrala množica ljudi, ki je vzklikala: »Dol z oblastjo, ki ščiti kapitaliste!«

Z Westnom sta vodila pogajanja Franc Leskošek in Franc Kač. Ta dva, Peter Stante in še drugi so pri stavki zvesto uveljavljali direktive Partije kot voditeljice revolucionarnega delavstva. Kapitalist Westen ni hotel pristati na nič. Preklinjal je »komuniste« in se povsem zanašal na oblast, ki mu je podjetje varovala z okrog sto policisti in orožniki ter detektivi. Da bi stavkajoče delavce ločila od glavnega voditelja je policija aretirala Franca Leskoška in ga izgnala iz Celja.

Orožniki so pretepali delavce, teptali po ženah in jih za lase vlekli iz tovarne na cesto, pri čemer so zlasti z Ivanko Lipovšek, predsednico društva delavskih žena in deklet, krvavo obračunali. Mnogo stavkajočih so vrgli na kamione in jih odpeljali v celjske zapore. Med stavko se je tovarni približal vlak z vagoni materiala. Stavkajoče žene so tedaj junaško legle na tračnice, da bi preprečile dovoz materiala v tovarno. Najbolj junaško se je orožnikom upirala Dokler Katarina, katero so orožniki siloma potegnili s tračnic in jo vrgli na kup gramoz.

Orožniki so hoteli prisiliti strojevodjo, naj bi peljal vlak po ženah, ki so se postavile na tračnice, toda strojevodja se ni menil za njihove grožnje in je potegnil vlak nazaj.

Končno so bili delavci že štiri dni brez hrane. Westen je dal sneti vsa vrata in okna ter je dal izklopiti električni tok. Poslal je celo gasilce, da bi na delavce brizgali vodo pomešano z drobnim peskom. Sele v tej stiski je neoboroženo delavstvo, ki ni imelo pri tedanji oblasti nobene zaščite, sprejelo sklep, da se umakne iz tovarne.

Samo pomoč reakcionarne oblasti in njene oborožene sile je pomagala nacistu Westnu zmagati nad našim poštenim delovnim človekom. Izmed dva tisoč stavkajočih delavcev je Westen odpustil z dela 380 delavcev in delavk, predvsem pa funkcionarje kovinarske organizacije in delavske zaupnike-voditelje, tako Franca Kača, Avgusta Hriberška, Alojza Božičnika, Antona Ogrizka, Franca Lebana, Antona Pongraca, Alojza Stiha, Jerneja Ahtika, Ivana Stanteta starejšega in druge zavedne tovariše. Nekateri izmed njih so bili celo obsojeni pred sodiščem. Vsem odpuščeniim je Westen opremil delavske knjižice z rdečim pečatom, kar je bil med člani industrijske zbornice domenjen znak za »s komunizmom okuženega« delavca in takšen človek ni več dobil zaposlitve. Borza dela jim je celo odrekla pravico do podpore za brezposelne. Tovarnar jim je odpovedal še stanovanje v tovarniških hišah in jih dal po štirindvajsetih urah s silo deložirati.

V tej stavki je porasla moč proletarske zavesti našega človeka, razgalila pa se je tudi vsa notranja gniloba kraljevske jugoslovanske reakcionarne oblasti. Ze tu je bil nakazan bližnji odločilni spopad med kapitalizmom kakršnega je v svoji najostudnejši dobi predstavljal fašizem in silo našega delavskega razreda pod vodstvom prekaljene KPJ. Ta spopad se je bližal. Bližala se je veličastna borba, ki se je zaključila z zmago našega delavskega razreda, zmago naših narodov nad fašističnimi okupatorji in domačimi izdajalci.

Sovražnik naših delavcev nacist Westen ni čakal osvojitve. Mudilo se mu je na varno zato je pred končano vojno odšel v Nemčijo.

Do osvoboditve je ostal še tu njegov sin Maks Adolf Westen, nacistični vohun in gestapovec. Ta je s svojim vohunskim delovanjem napravil neprecenljivo škodo našemu delavstvu, zaradi česar ga je ljudsko sodišče obsodilo na zasluženo kazen.

Tako je delavstvo našega kolektiva izšlo skupno z delavstvom Jugoslavije po hudih borbah zmagovito. Ljudska oblast mu je izročila tovarno v upravljanje in s tem so se uresničile njegove vroče želje, živeti v miru in svoji socialistični domovini.

E. J.

**Društva, družbene organizacije v podjetju, člani kolektiva, velja tudi za mladino, pišite v svoj list »Emajlirca«!**



# REKONSTRUKCIJA TOVARNE

## V šestih letih

**Povečanje proizvodnje za več kot 100 %**

**Povečanje bruto produkta od 5 in pol milijard na 11,5 milijard.**

**Povečanje delovne sile od 2200 do 3400.**

**Investicije v višini 4.945.000 din.**

Tovarna emajlirane posode Celje je eno najstarejših in največjih industrijskih podjetij v Ljudski republiki Sloveniji. Strojna oprema in tovarniški objekti so v veliki meri že zastareli, vendar v letih po osvoboditvi ni bilo možnosti, da bi se podjetje primerno obnavljalo. Zaradi potreb gospodarske obnove v državi in sodelovanja pri izgradnji naših novih industrijskih podjetij, je bilo treba iz leta v leto povečevati obseg proizvodnje. To je imelo za posledico, da so se že itak stari stroji in naprave prekomerno obremenjevale ter so danes v takšnem stanju, da je zaradi čestih okvar na strojih ogroženo redno izpolnjevanje nalog. Zaradi povečane proizvodnje so tudi obstoječi tovarniški prostori pretesni in mnogi od njih tudi neprimerni za redno obratovanje zlasti še, ker so nekateri tudi iz lesene konstrukcije.

Zaradi potreb na domačem in inozemskem tržišču ter v skladu s perspektivnim planom razvoja gospodarstva v FLRJ je treba povečati tudi kapaciteto Tovarne emajlirane posode. Obstoječi tovarniški objekti in strojna oprema ne dopuščajo več povečanja proizvodnje, kakor to zahteva tržišče že danes, še manj pa kakor bo to zahtevalo tržišče v naslednjih nekaj letih. V kolikor ne bi obnovili in modernizirali strojnega parka, bi v naslednjih letih proizvodnja nazadovala tako po količini kot tudi po kvaliteti.

Iz omenjenih vzrokov je bilo potrebno nujno misliti na rekonstrukcijo tovarne. Že v letu 1953 je bil izdelan v tovarni investicijski program za rekonstrukcijo tovarne in je bil ta tudi že potrjen od komisije za revizijo investicijskih programov pri Državnem sekretariatu za gospodarstvo z dne 21. 12. 1953. V smislu tega investicijskega programa se je kot prva etapa pričelo graditi novo upravno poslopje, ki je po večjih težavah sedaj dograjeno. Na to bi se moralo preiti na nadaljnjo rekonstrukcijo tovarne. Navedeni program je predvideval postopno rekonstrukcijo po posameznih obratih, dočim se je sedaj uvidelo, da je najbolj smotrna rekonstrukcija tovarne v celoti. Zaradi tega je že proti koncu preteklega leta delavski svet podjetja razpravljal o tem, da se prične pripravljati program za rekonstrukcijo in je v to svrhu bila sestavljena v podjetju posebna investicijska grupa, ki je bila zadolžena s temi nalogami. Pri tem je treba poudariti, da so to pobudo za novo kompleksno (splošno) rekonstrukcijo tovarne dali tudi politični funkcionarji in gospodarski forumi zunaj podjetja. Tako je tudi iniciator te rekonstrukcije podpredsednik Zvezne ljudske skupščine tov. Franc Leskošek Luka. Ves čas projektiranja je tov. Franc Leskošek-Luka spremljal delo projektantov, dajal principiellne smernice za nadaljnje delo in se živo zanimal za napredovanje projektantskih del. Zlasti odločilno je bilo njegovo sodelovanje v dovršitveni fazi elaborata.

Najprej je bil izdelan zazidalni načrt, ki je bil 16. 3. 1959 potrjen.

18. maja 1959 je bila konferenca v tovarni, na kateri so bili predstavniki oblastvenih organov v Celju, zastopniki projektantskih birojev ter podjetja. Konferenco je vodil tov. Franc Leskošek-Luka. Na tej konferenci je bil predložen že izdelan koncept zazidave tovarne odnosno rekonstrukcije tovarne kot tudi bližnje okolice tovarne.

Dne 19. maja 1959 je bila že seja revizijske komisije oddelka za gradnje in komunalne zadeve Občinskega ljudskega odbora Celje, ki se je bavila s tem načrtom zazidave tovarne ter zlasti z zazidavo okolice tovarne ter je odobrila novo lokacijo nebotičnika (stolpnice) v Gaberju. Po načrtu se je nebotičnik moral umakniti z Mariborske ceste nekoliko na znotraj.

Delavski svet Tovarne emajlirane posode je obravnaval celotni elaborat glede rekonstrukcije tovarne in njene okolice na seji dne 18. 6. 1959 ter je sklenil, da se predloženi načrt v celoti odobri.

Izvršni svet Ljudske republike Slovenije je z odločbo z dne 25. 7. 1959 potrdil investicijski program Tovarne emajlirane posode v Celju za rekonstrukcijo podjetja tako kot je bil ta načrt izdelan ter je dal samo k načrtu nekatere pripombe, ki se nanašajo na nadaljnje podrobnejše projektiranje.

S tem je tedaj načrt za rekonstrukcijo tovarne bil odobren ter se bo ta rekonstrukcija pričela postopoma izvajati.

Izdelava takšnega načrta rekonstrukcije podjetja predstavlja nad vse obsežno delo ter je pri njem moralo sodelovati veliko število strokovnjakov v podjetju in tudi izven podjetja. Načrt zahteva ekonomsko utemeljitev izvedbe rekonstrukcije na eni strani, na drugi strani pa tudi obdelavo tehnološkega dela in gradbenega dela. Pod ekonomsko utemeljitvijo razumemo upravičenost razširitve proizvodnje glede na potrebe tržišč, da obstoji večje povpraševanje po naših proizvodih na domačih in tujih tržiščih. Da je tedaj, gledano v bodočnost, zagotovljena možnost prodaje

večjega števila naših proizvodov, kot smo jih pa doslej proizvajali.

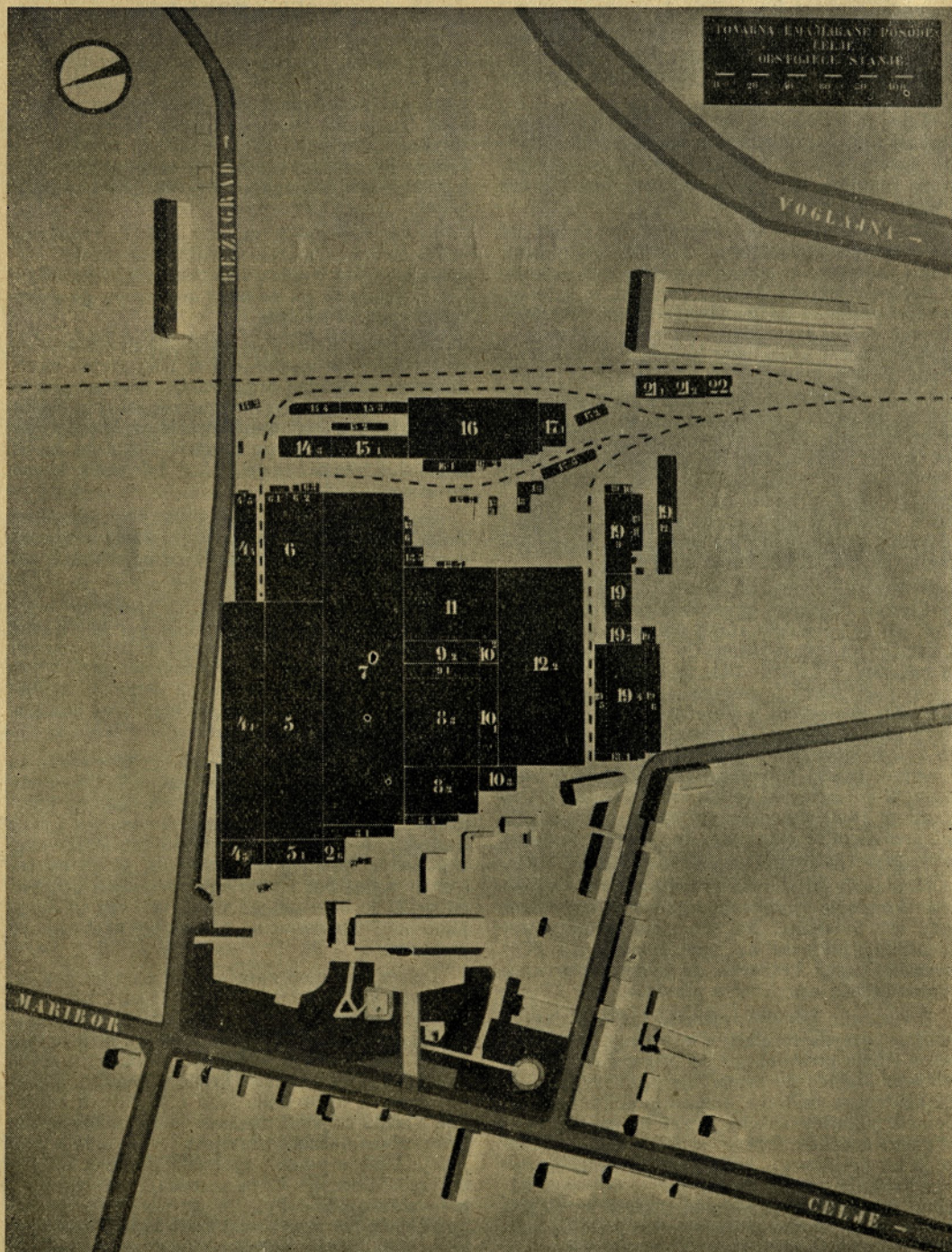
Tehnološka utemeljitev rekonstrukcije se nanaša na spremembo in izboljšanje proizvodnjega postopka, uvedbo boljše mehanizacije, odpravo ozkih grl v toku proizvodnje itd., kar se doseže s spremenjeno notranjo organizacijo, prostorom, spremembo odnosno nabavo opreme, izkoriščanjem pogonskih sil itd.

Gradbeni del rekonstrukcije pa obsega prezidavo že obstoječih objektov, dozidavo teh objektov in zidavo novih objektov.

Pri izdelavi investicijskega elaborata rekonstrukcije so sodelovala naslednja podjetja:

Elektroprojekt Ljubljana  
Industrijski biro, Ljubljana  
Slovenijaprojekt, Ljubljana  
Tovarna emajlirane posode, Celje

Elektroprojekt Ljubljana je izdelal načrte za električno omrežje, instalacije za novo rekonstruirano tovarno. Industrijski biro Ljubljana je obdelal ekonomski del elaborata na podlagi podatkov, ki so mu jih dali in pripravili strokovnjaki iz našega podjetja. Slovenija-projekt Ljubljana je pa izvršil programsko gradbeni projekt. Uslužbenci vseh navedenih podjetij so v tesnem sodelovanju



Tloris obstoječe tovarne in okolice



obdelali vsa vprašanja rekonstrukcije in pripravili vse potrebne podatke za obsežen investicijski elaborat. Pri tem gre zasluga za uspešnost in hitro dovršitev dela predvsem uslužbencem strokovnjakom iz našega podjetja, ki so morali pripraviti izčrpne podatke in izdelati že tudi nekatere osnutke programov odnosno projektov, tako da so lahko zunanji sodelavci na tem naprej dovršili svoje delo.

Kot strokovnjaki iz našega podjetja so delali: Vladimir Veber — podatki za perspektivni razvoj tovarne.

Ing. Rihard Pompe — Glavni projektant tehnološkega procesa.

Milan Zupanek — Gospodarske osnove tovarne, podatki za plan finansiranja.

Alojz Cater — Tehnološki proces osnovne izdelave prodajnih artiklov z analizo potrebne opreme in delovne sile.

Danilo Iršič — Ekonomski podatki, analize obstoječe tovarne, koordinacija dela med sodelavci v tovarni.

Franjo Velikanje — Posnetki obstoječega stanja, priprava podlog za rekonstrukcijo, organizacija komisijskih ogledov za potrebna soglasja.

Ing. Gerald Premšak — Analiza energetskih naprav v obstoječi tovarni.

Ing. Jože Vajdetič — tehnologija emajlirnice, topilnice in mlina za emajle.

Ludvik Krajec, Albin Lesjak, Ludvik Pavčič — Režijske delavnice, razporeditev in izvor potrebne strojne opreme.

Zvonko Božič — Analiza tuzemskega tržišča, skladišče gotovih izdelkov.

Ivo Brenčič — Analiza inozemskega tržišča, skladišče izdelkov za izvoz.

Poleg navedenih so pri zbiranju potrebnih podatkov in pri reševanju obširne problematike v zvezi z rekonstrukcijo delali še tudi mnogi drugi strokovnjaki iz podjetij.

### PREDMET IN NAMEN INVESTICIJ

Tovarna emajlirane posode, ki je bila osnovana leta 1894 se je dograjevala postopoma in nenačrtno. Prav tako so se postopoma nabavljali stroji in naprave, dostikrat že stari in izrabljeni. Zaradi tega je izrabljenost strojev in naprav v tovarni zelo velika ter znaša po dejanski oceni najmanj 76 % od nabavne vrednosti strojev in naprav. Zaradi te visoke izrabljenosti opreme podjetje nima več perspektive za kakršno koli povečanje proizvodnje in dviga kvalitete.

Da bi se preprečila tedaj neogibna tendenca k stagnaciji in celo znižanju proizvodnje, je rekonstrukcija tovarne neobhodno potrebna: Kakšen je tedaj predmet investicij to je sredstev, ki se bodo vložila za rekonstrukcijo tovarne in kakšen je namen teh investicij.

Predmet investicij je:

1. Zamenjava zastarele in izrabljene opreme z novo, modernejšo, ki bo obenem omogočila večjo in kvalitetnejšo proizvodnjo.

2. Dograditev predvidenih gradbenih objektov in s tem rešitev vprašanja pomanjkanja prostorov.

Namen investicij je:

1. Modernizacija in racionalizacija proizvodnje.

2. Povečanje proizvodnje izdelkov široke potrošnje, s čimer bo omogočen prehod na večjo individualno potrošnjo na prebivalca, ki je globoko pod evropskim povprečjem.

3. Povečanje proizvodnje naprav za gretje in odpreskov za industrijo, kar bo pomenilo vsaj delno pokritje akutnega pomanjkanja teh naprav na eni strani, na drugi strani bo pa omogočilo realizacijo predvidenih programov ostalih podjetij predelovalne industrije.

4. Izboljšanje delovnih pogojev in obenem omogočanje zaposlitve dodatne delovne sile.

Investicijski program predvideva rekonstrukcijo celotne tovarne v etapah, ki naj bi bila izvedljiva že v 6 letih tako, da zaradi te rekonstrukcije ne bi bila motena proizvodnja. Kapaciteta tovarne bi se po izvršeni rekonstrukciji povečala od dosedanjih 12.242 ton raznih izdelkov letno na 25.220 ton. S tem bi se povečala tudi vrednost proizvodnje predvidoma od dosedanjih 5.5 milijard dinarjev na 11.5 milijard dinarjev. Rekonstrukcija bi tudi omogočila znižanje polne lastne cene na enoto izdelka in bistveno zmanjšanje potrebnih ur na enoto.

Podjetje bo lahko izvršilo rekonstrukcijo v glavnem z lastnim sredstvi. In sicer tako, da bi približno tri četrt preračunanih stroškov rekonstrukcije krilo postopoma iz lastnih skladov, en četrt pa z investicijskim kreditom, ki ga bo najelo pri investicijski banki. Skupna finančna sredstva potrebna za rekon-

strukcijo so predvidena v visokem znesku 4 milijarde 945 milijonov 185 tisoč in se razdele takole:

Gradbeni objekti, instalacije, kanalizacija in ostala gradbena dela	1.889.239.000 din
Oprema z montažo	2.063.446.000 din
Ostalo	50.000.000 din
Dodatna obratna sredstva	942.500.000 din

Ali so ta visoka sredstva, ki se bodo vložila v rekonstrukcijo utemeljena s podatki glede potreb, ki jih bodo imela domača in tuzemska tržišča. Poglejmo si ekonomsko osnovno za predvidevano rekonstrukcijo podjetja in sicer samo nekatere številke in podatke iz obširne utemeljitve v investicijskem elaboratu.

Po namenu in uporabnosti naših proizvodov delimo našo proizvodnjo na tri namenske potrošne skupine in sicer:

- na široko potrošnjo,
- na industrijske polizdelke in
- na družbene investicije.

Kot proizvodi za široko potrošnjo so emajlirana posoda vseh vrst, senčniki, pocinkana, brušena in pokositrana posoda ter specialna posoda iz aluminija.

Industrijske polizdelke predstavlja razna ambalaža za kemično industrijo, odpreski za avtomobilsko industrijo, kmetijstvo in tako dalje.

Pod predmete za družbene investicije pa štejemo naprave za gretje (centralna kurjava, radiatorji) sanitarni predmeti, izdelki iz aluminija za mlekarstvo, pokositrane kante za mleko, garderobne omarice, usluge drugi industriji (emajliranje raznih delov proizvodov drugih podjetij) itd.

Ce primerjamo številke glede količine dosedaj proizvedenih proizvodov gornjih namenskih skupin z predvidevanimi količinami teh proizvodov v bližnji bodočnosti, lahko še le prav ugotovimo, kolikšna je potreba po tovrstnih proizvodih v naši državi.

Vzemimo podatke glede proizvodnje iz leta 1957.

Od celotne proizvodnje naše tovarne v tem letu, ki je znašala 11.508 ton, je bilo:

za široko potrošnjo (posoda)	5958 ton
polizdelki za industrijo	2948 ton
proizvodi družbenih investicij	2602 ton

V celotni državi FLRJ je bilo v letu 1957 proizvedene posode vseh vrst za široko potrošnjo 8.123 ton ter je od tega odpadlo na našo tovarno 5.958 ton torej 73 %.

Povprečna potrošnja posode v naši državi v letu 1957 je znašala 0,28 kg na osebo, dočim je evropsko povprečje znašalo okrog 1,80 kg na osebo. Iz tega se vidi, kako nizka je potrošnja posode še v naši državi napram

razvitejšim državam v Evropi. V tem času je znašala na primer potrošnja posode na osebo v Ljudski republiki Sloveniji 0,69 kg, dočim je v ostalih republikah bila občutno nižja, najnižja v Črni gori 0,06 kg. Če bi hoteli zvišati v celi državi potrošnjo posode vsaj na tisto višino kot je v Ljudski republiki Sloveniji, bi se morala že podvojiti proizvodnja posode v sedanjem obsegu in še več. Na podlagi potreb, ki jih je naše podjetje zbralo pri naših odjemalcih na tuzemskem tržišču, bi se lahko ocenile potrebe predmetov široke potrošnje najmanj na 12.000 ton letno, kar se ujema skoro popolnoma tudi z Zveznim perspektivnim planom proizvodnje posode v letih 1957 do 1961. V letu 1961 se namreč predvideva ta količina posode pri številu 20.000.000 prebivalcev in potrošnik na osebo 0,62 kg.

Skoro enaka potreba po povečanju proizvodnje je tudi pri drugih dveh skupinah proizvodov, to je polizdelkov za industrijo in izdelkih za družbene investicije. V letu 1957 je bilo v našem podjetju proizvedenih vseh izdelkov za industrijo 2.248 ton po podatkih, ki jih ima naše podjetje od naših odjemalcev, znašajo odnosno bodo znašale potrebe po tovrstnih proizvodih okrog 6.050 ton.

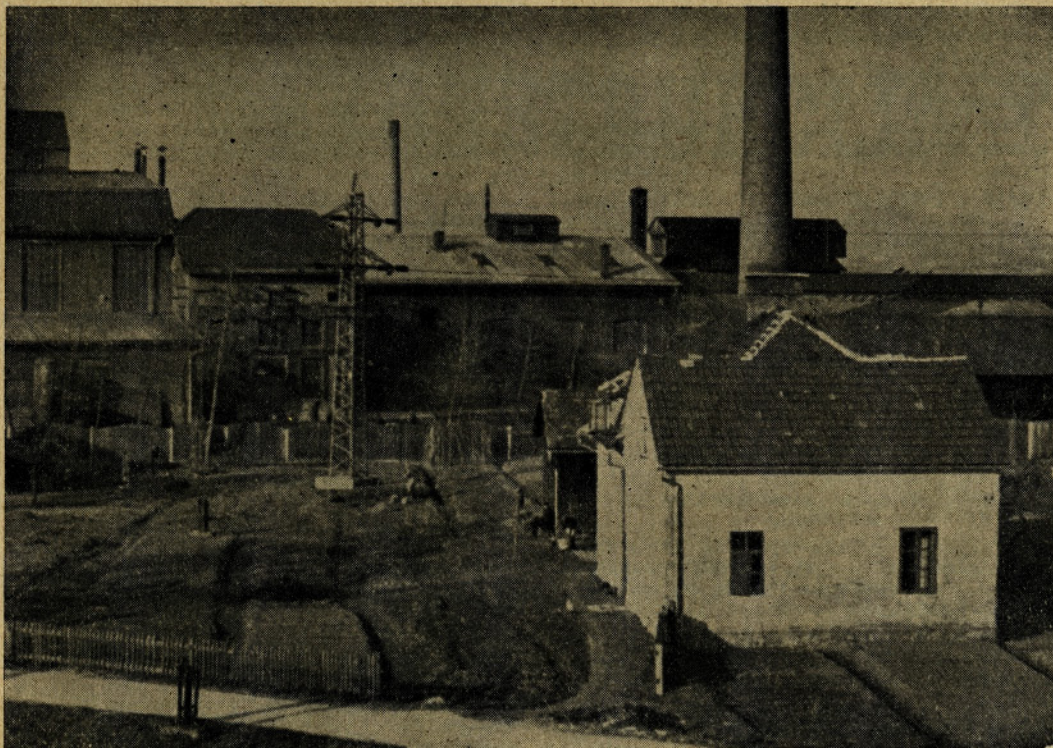
Proizvodov družbenih investicij je proizvedla tovarna v letu 1957 2602 tone, glede na potrebe, bo pa treba izdelovati teh proizvodov najmanj 5.590 ton. Potreba po teh proizvodih še mnogo višja od te številke, vendar je tu navedena le količina, ki se bo v okviru naših možnosti po rekonstrukciji tovarne uvrstila v naš proizvodni program. Predvidevamo, da bomo izdelovali 3.500 ton radiatorjev, 1070 ton sanitarnih predmetov (kopalne kadi, pralniki, straniščni izplakovalniki, lavaboji,) kante za mleko 58 ton, razne embalaže 835 ton, garderobne omarice 130 ton. Vsi ti podatki se opirajo na potrebe tržišča v bližnji prihodnosti, ker moramo računati z dvigom življenjskega standarda na podlagi družbenih investicij. Poraba vseh teh izdelkov je najtesneje povezana z nadaljnjim razvojem in perspektivnim družbenim planom 1957—1961. Ne smemo prezreti tudi okolnosti, da povpraševanje na trgu s splošnim dvigom življenjskega standarda po teh predmetih hitreje narašča, kot se pa to lahko predvideva z gospodarskimi načrti.

Rekonstrukcijo podjetja iz ekonomskih razlogov zahteva tudi splošna potreba po čimvečjem izvozu naših proizvodov v inozemstvo. Izvoz naših proizvodov v druge države stalno narašča. Kljub močni zunanji konkurenci uspevamo s prodajo na zunanjem trgu le zaradi dobre kvalitete naših proizvodov. Kot predpogoj dobre kvalitete je pa brezhibna proizvodnja in ustrezna oprema tovarne. V letu 1957 je naše podjetje izvozilo naših pro-



Dotrajale stanovanjske zgradbe bodo morale dati prostor novim tovarniškim proizvodnim obratom





Hiše ob Krožni poti se bodo tudi umaknile

izvodov v razne države v količini 932.6 ton, medtem, ko je celotna zahodno evropska industrija emajlirane posode, v tem letu izvozila 9465 ton, v kateri količini je upoštevan tudi izvoz našega podjetja 732.8 ton glede posode ali 7.75 % celotnega zahodno evropskega izvoza posode.

#### SLIKA TOVARNE PO REKONSTRUKCIJI

V kakšni meri se bo izpolnila in dogradila tovarna na podlagi investicijskega načrta rekonstrukcije?

Takoj je treba povedati, da se z rekonstrukcijo tovarne ne zasleduje ta svrha, da bi se morda spremenila dosedanja proizvodnja, to je artikli, ki se do sedaj proizvajajo v naši tovarni. Ves načrt rekonstrukcije se opira le na povečanje količine sedanjih vrst proizvodov ter na tehnično izpopolnitev postopka proizvodnje in s tem tudi ekonomičnejšo proizvodnjo, ni pa s tem izključeno, da bi se v okviru proizvodnih možnosti nove tovarne ne izdelovali kakšni novi proizvodi, za katere se bo pokazala posebna potreba na našem trgu.

Iz primerjalnega pregleda proizvodnega programa v tovarni pred rekonstrukcijo in po rekonstrukciji se vidi, da so v količini proizvodov proizvedenih v letu 1958 (12.242 ton) in proizvodi, ki se bodo proizvajali po končani rekonstrukciji — (25.220) ton, obseženi le dosedanja artikli to je na prvem mestu emajlirana posoda z 11.067 tonami (do sedaj 4.760), naprave za gretje 4.001 tona (do sedaj 1.773), odpreski 4.000 ton (do sedaj 1.858 ton) itd.

Če pogledamo stroške za investicije, kot smo že prej navedli, gre za gradbena dela 1.889.239.000 din, t. j. za izgradnjo novih gradbenih objektov, novih obratnih prostorov. Za opremo, t. j. za stroje in naprave se bo pa uporabilo 2.063.446.000 din. Iz tega je razvidno, da se bodo izgradili popolnoma nekateri novi obratni prostori, drugi pa, ki po svoji konstrukciji več ne odgovarjajo, se porušili in na mestu njih izgradili moderni ustrezni obratni prostori, ki bodo odgovarjali vsem zahtevam sodobne mehanizirane in avtomatizirane proizvodnje ter vsem varnostnim, higiensko zaščitnim in požarno varnostnim predpisom. Iz visokega zneska za opremo se pa tudi razvidi, da bodo visoka sredstva potrošena za nabavo nove opreme, t. j. strojev, strojnih naprav, instalacij za te nove in modernizirane obrate, pa tudi namesto že iztrošenih dosedanjih strojev in naprav kot njihova zamenjava.

V rekonstruirani tovarni bodo vsi gradbeni objekti tako preurejeni, da bodo v isti terenski višini, dočim so bili do sedaj na različnih

nivojih, kar je oviralo notranji transport. Imeli bodo odgovarjajoče višine tako, da bo v vsakem obratu zadosti svetlobe ter urejeno pravilno zračenje. Odstranili se bodo vsi odvišni vmesni zidovi ter se bo stremelo za tem, da bo tovarna urejena v smislu preglednih odprtih dvoran, v katerih bodo lahko organizirane najkrajše transportne poti med posameznimi oddelki. Obrati, ki so neposredno povezani v tehnološko-proizvodnem procesu, bodo v neposredni bližini. Urejeno bo vprašanje centralnega skladišča materiala, iz katerega se bo po najkrajših poteh lahko razvažal material na vsa proizvodna mesta. Sanitarije, garderobe, jedilnice itd. bodo dokončno urejene v novi tovarni in postavljene na odgovarjajočih mestih v skladu z vsemi sanitarnimi in drugimi predpisi. Vzdrževalni obrati — režijske delavnice bodo postavljene na čelu tovarne in najbližje glavnemu strojnemu parku. Izločene bodo nekatere naprave iz sedanje tovarne kot n. pr. generatorske naprave, ker se bodo uvedle električne peči namesto plinskih.

Toplotno energijo bo dobivala tovarna iz centralne kotlarne, ki bo zgrajena v bližini tovarne, ter bo služila tudi drugim podjetjem, zaradi tega naša tovarna ne bo imela več lastne kotlarne. Stroji v rekonstruirani tovarni bodo tako razporejeni, da bodo služili najsmotrnejše proizvodnemu procesu. Manjši stroji, ki so sedaj zaradi transmisijskih pogonov le na enem mestu, se bodo v rekonstruiranih obratih prestavljali po potrebi proizvodnega postopka. Večji stroji bodo fiksni. Za predmete, katere izdelujemo v velikih serijah, so predvidene večstopenske stiskalnice, katere omogočajo avtomatsko podajanje pločevine, izvršujejo vključno obrezovanje in robljenje.

Opis novih odnosno preurejenih obratov je tako obsežen, da ga ni mogoče tu podajati, še težje bi bilo opisovati preureditve pri strojni opremi. Sicer pa je treba imeti pred očmi, da je celotni načrt rekonstrukcije izdelan načelno, podrobni načrti za posamezne objekte kot tudi opremo se bodo izdelovali postopoma, kakor se bo gradilo. Tudi vrstni red, po katerem se bodo gradili posamezni objekti, se bo določal sproti ter ni napravljen glede tega kak trden načrt za celotno rekonstrukcijo. Gradilo se bo v etapah, po predvidenih zazidalnih kompleksih tako, da ne bo pri tem motena proizvodnja in delo v podjetju.

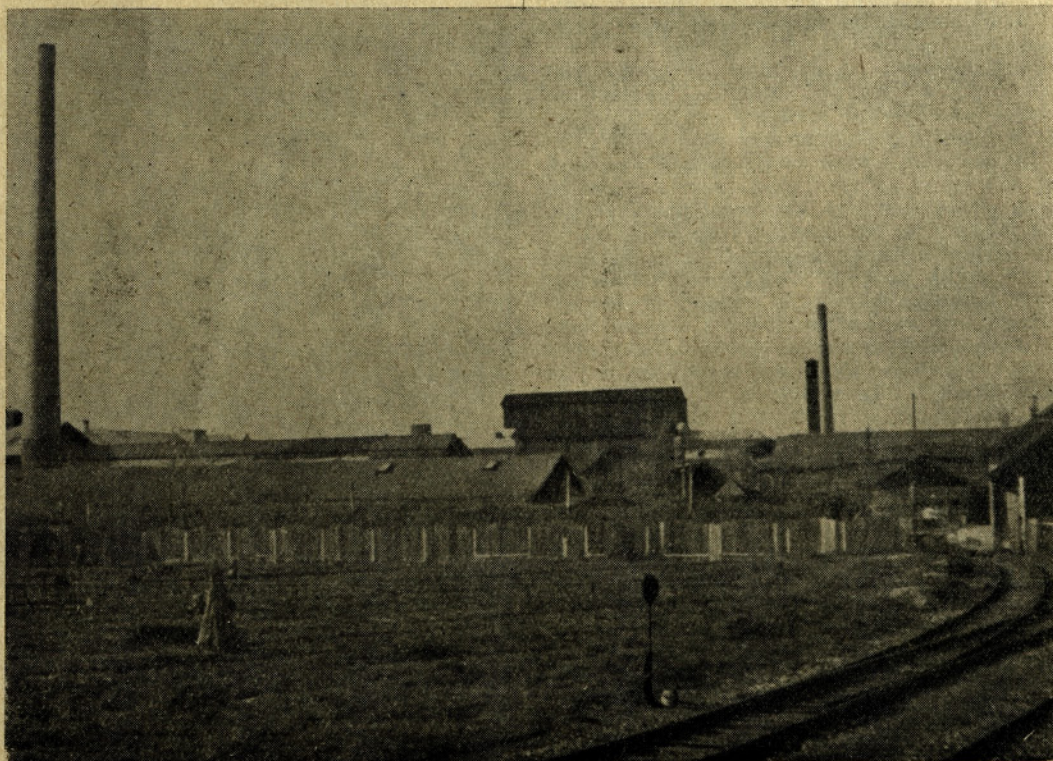
Pogled na načrt rekonstruirane tovarne nam daje naslednjo sliko:

Na severni strani tovarne to je ob Bežigraski cesti se bo odstranila kolesarnica ter se na to področje razširila skladišča odnosno odprema ter industrijski tir. Bežigrajska cesta se preuredi ter nekoliko prestavi.

Na zahodni strani, kjer je Delavska cesta med upravnim poslopljem in tovarno, odpadejo vse stanovanjske zgradbe, ki se porušijo ter se na to področje razširijo sedanji obrati. Prednja črta novih obratov bo potekala naravnost in sporedno za upravnim poslopljem. Na obeh straneh upravnega posloplja to je do Bežigrajske ceste in Kovinarske ulice bodo napravljene nove kolesarnice.

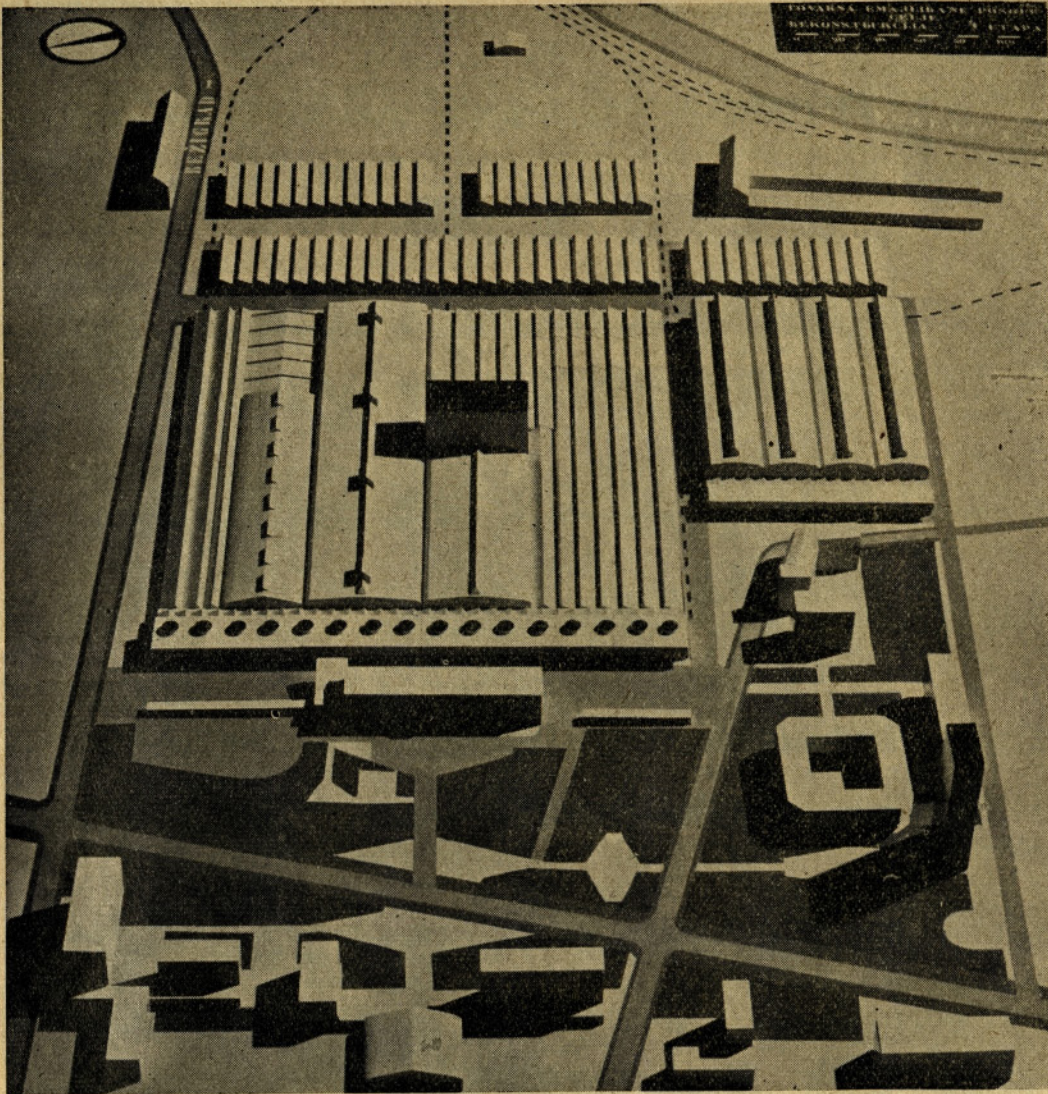
Na vzhodni strani to je v smeri proti Voglajni se razširi tovarna preko sedanjega industrijskega tira, ki se prestavi k Voglajni. Na tovarniškem dvorišču, kjer odpadejo generator, garaže, nekatera skladišča, se zgradijo novi objekti odnosno podaljšajo sedanji obrati. Na južni strani to je na Krožni poti za sedanjo izdelovalnico jeklenih kotlov se odstranijo stanovanjske stavbe, ter se tamkaj zgrade novi obrati odnosno razširi sedanji obrat izdelovalnice jeklenih kotlov.

V zvezi z rekonstrukcijo je bil tudi izdelan in odobren urbanističen načrt za nepo-



Tudi sem se bo razširila tovarna





Bodoča tovarna gledana od zgoraj

sredno okolico pred tovarno. Zaradi same rekonstrukcije odpadejo vse stanovanjske zgradbe za upravnim poslojem ter ob levi strani Kovinske ulice gledano v smeri od Mariborske ceste proti tovarni. Te stavbe se bodo rušile za časa izvajanja rekonstrukcije. Prav tako se rušijo tudi ob desni strani Kovinske ulice vse stanovanjske stavbe razen novega vogalnega stanovanjskega bloka. Na tem področju se zgradi stolpnica ter še tri do štiri stanovanjske zgradbe. Prav tako je napravljen načrt za področje preko Mariborske ceste, kjer se bodo gradili moderni bloki v razni velikosti in obliki, porušile pa postopoma sedanje stavbe ob Mariborski cesti nasproti upravnega poslojja. Na ta način bo nastalo popolnoma novo naselje modernih blokov obdano z vmesnimi parki in zelenjem. Mariborska cesta pa je s tem razširjena. Vse to je pa seveda urbanističen načrt, ki se bo izvajal postopoma in ni vezan neposredno na rekonstrukcijo tovarne ter bo njegovo izvajanje zahtevalo pač veliko daljšo dobo. Med stavbe, ki se rušijo po urbanističnem načrtu

in se bodo izvajale v daljši dobi odnosno gradile nove stavbe, spadajo vse stavbe ob desni strani Kovinske ulice in onstran Mariborske ceste. Izjemoma bo še lahko ostala tudi po rekonstrukciji prva stavba ob levi strani Kovinske ulice ter se bo odstranila takrat, kadar bo to zahtevalo izvajanje tega novega urbanističnega načrta. Ni pa izključeno, da se urbanističen načrt tudi pozneje ne bo še spremenil.

Zaradi rekonstrukcije bi se notranji organizacijski sistem v podjetju ne spremenil ter bi ostala organizacija podjetja ista kot je doslej, to se pravi razdeljena na sektorje splošno upr. org. sektor, računovodski sektor, komercialni sektor (tuzemstvo in inozemstvo) ter proizvodno tehnični sektor. Pač pa bi se spremenilo število zaposlenih v posameznih sektorjih. Po primerjavi števila zaposlenih in kvalifikacijski strukturi delovnih mest v letu 1958 in števila zaposlenih, ki se predvidevajo po končani rekonstrukciji tovarne, bi izgledalo stanje takole:

Leto 1958:

Delavci:		
	VK	63
	K	641
	PK	998
	NK	275
	Skupaj:	1977

Uslužbenci:		
	VS	30
	SS	120
	NS	69
	P	—
	Skupaj:	219

Po rekonstrukciji:		
Delavci:		
	VK	140
	K	1588
	PK	905
	NK	463
	Skupaj:	3096

Uslužbenci:		
	Vodilni	5
	VS	50
	SS	224
	NS	32
	P	56
	Skupaj:	367

Skupno vseh zaposlenih 3.463.

Pri tem bi bilo pripomniti, da se je z novim tarifnim pravilnikom v letu 1959 kvalifikacijska struktura delovnih mest napram letu 1958 toliko spremenila, da že odgovarja v bistvu popolnoma tej novi predvideni strukturi z razliko, da se bo le povečalo število zaposlenih na posameznih delovnih mestih.

Tovarna bo po izvršeni rekonstrukciji imela izgled sodobno urejenega obrata ter bo v takšnem obratu tudi delo za delavce bolj urejeno, zdravo, lažje in končno tudi prijetnejše  
Dr. F. Z.

## Obvestilo

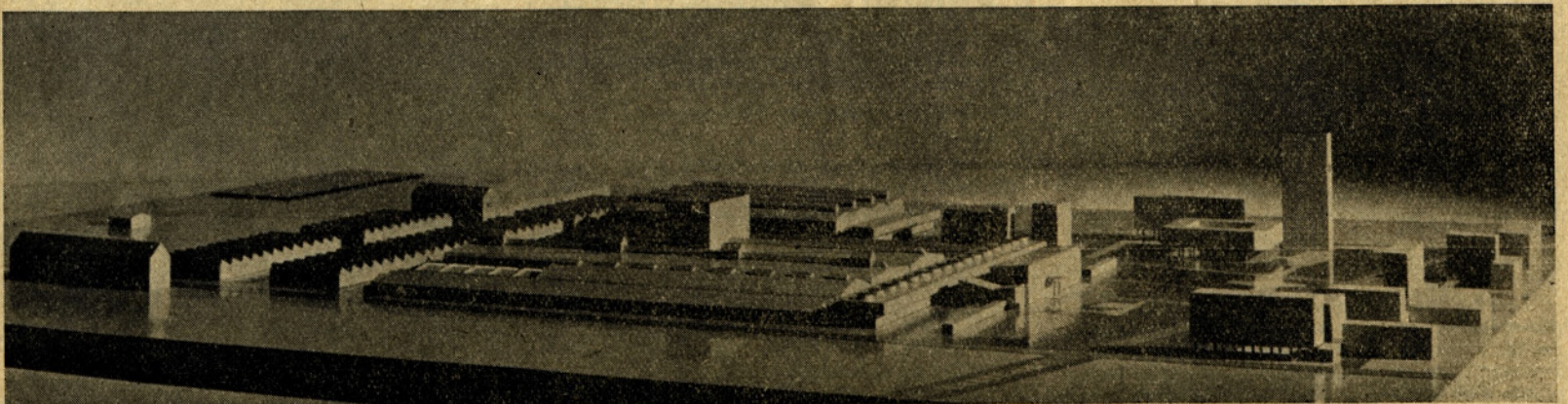
Po sklepu upravnega odbora z dne 18. avgusta 1959 se bodo vršila izplačila zaslužka vsem članom kolektiva po naslednjem vrstnem redu:

1. Za vse izmene v obratu (dopoldansko, popoldansko in nočno) se bo odslej izplačeval zaslužek zadnji dve uri pred zaključkom dela na dan izplačila, t. j. vsakega 15. in 26. v mesecu na delovnih mestih.

2. Za uslužbence bo izplačilo prav tako zadnji dve uri pred zaključkom dela, in to:

za pritrilje v čakalnici prodajnega oddelka,  
za prvo nadstropje v čakalnici komercialne,  
za drugo nadstropje v pisarni soba št. 58 v drugem nadstropju.

3. Za delavce in uslužbence, ki se nahajajo na dopustu ali v bolniškem staležu, se izplačuje zaslužek na dan izplačila od 10. do 12. ure dopoldne pri oknu plačnega oddelka.

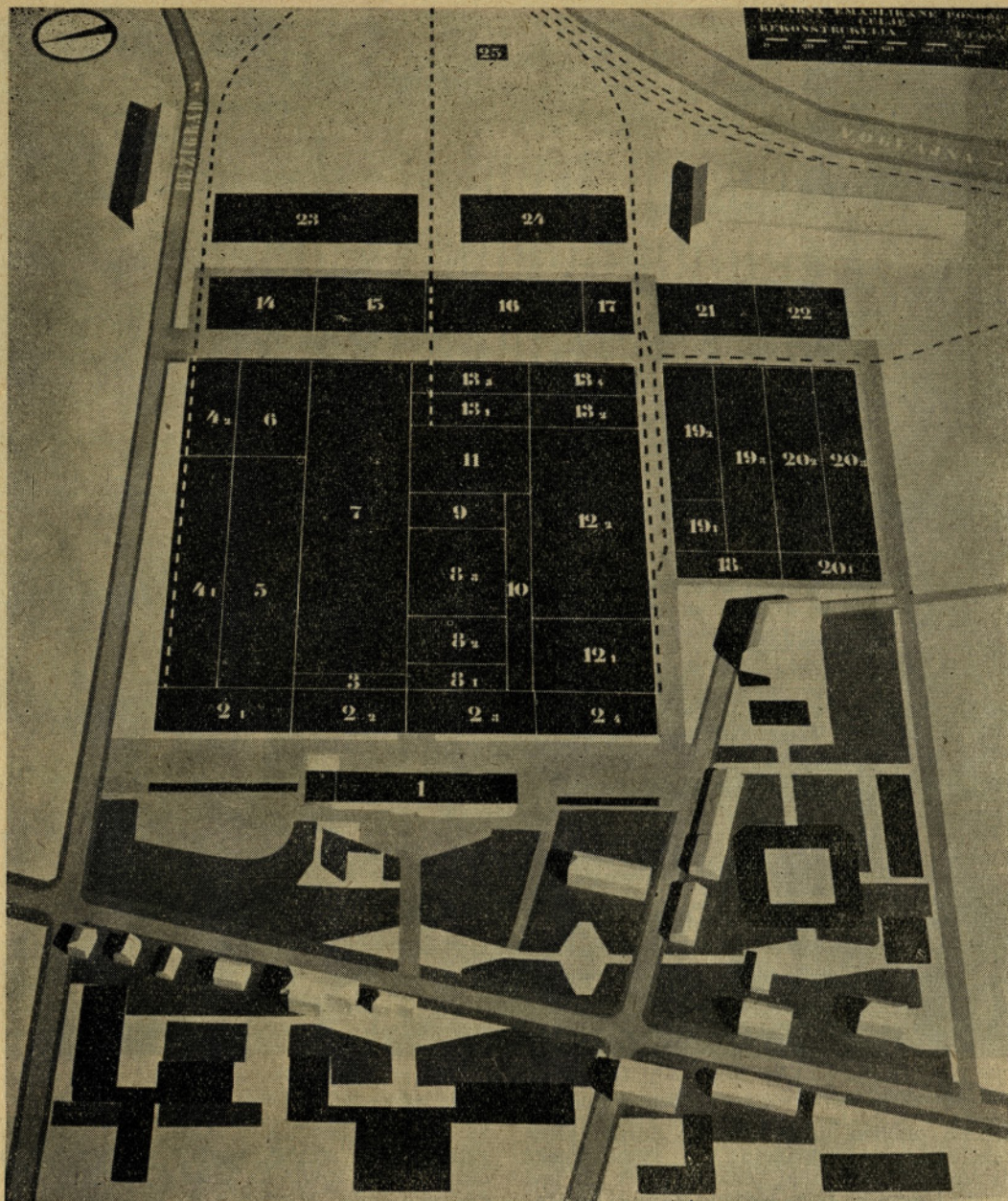


Slika bodoče tovarne in okolice tovarne od severne strani (maketa)



## Objekti rekonstruirane tovarne

- Objekt 1 Upravno poslopje
- Zazidalni kompleks I**
- Objekt 2 Režijske delavnice
- Objekt 3 Obratne pisarne
- Objekt 4 Odprema
- Objekt 5 Skladišče gotovih izdelkov
- Objekt 6 Dekor
- Objekt 7 Emajlirnica
- Objekt 8 Oblikovanje posode
- Objekt 9 Medfazno skladišče
- Objekt 10 Prirezovanje pločevine
- Objekt 11 Lužilnice
- Objekt 12 Skladišče pločevine in izdelovalnica ročajev
- Objekt 13 Radiatorji in pocinkani izdelki
- Zazidalni kompleks II**
- Objekt 14 Mizarski oddelki
- Objekt 15 Mineralni mlin
- Objekt 16 Razni artikli
- Objekt 17 Laboratorij
- Zazidalni kompleks III**
- Objekt 18 Skladišče debele pločevine
- Objekt 19 Avtomobilski odpreski in kotli centralne kurjave
- Objekt 20 Rezervna zazidalna površina
- Zazidalni kompleks IV**
- Objekt 21 Garaže
- Zazidalni kompleks V**
- Objekt 22 Rezervna zazidalna površina
- Objekt 23 Rezervna zazidalna površina
- Objekt 24 Rezervna zazidalna površina
- Objekt 25 Acetilska postaja



## O REZULTATIH ANKETE V PODJETJU

Dne 10. novembra 1958 je izdal izobraževalni center podjetja anketo, s katero se je poizkušalo ugotoviti mišljenje delavcev glede dela, delovnega mesta, morebitne ideje za izboljšavo stanja in organizacije delovnega postopka in tako zbrati predloge za dopolnjevanje higienskih in zaščitnih ukrepov in slično.

V anketi je bilo zajetih 32 osnovnih oddelkov oz. delavnic, v katerih dela 2085 ljudi. Od teh je bilo prisotnih ob času izpolnjevanja anketnih listov 1879 članov kolektiva, medtem ko jih je bilo 206 odsotnih (dopusti, bolniško stanje, službena potovanja in podobno).

Tovariši, ki so vodili pripravljano akcijo za anketo, so v vsakem oddelku imeli predavanje o pomenu in važnosti ankete, ter posebno poudarjali, da je za vse izjave zajamčena tajnost in se torej ni treba bati nobenih ukrepov proti anketirancem, če so ti nezadovoljni in kritizirajo nekatere pomanjkljivosti. Kljub temu se je opazila v mnogih odgovorih velika nezaupljivost in se ne more trditi, da so vsi člani kolektiva opravili delo s potrebnim razumevanjem. Mirno lahko rečemo, da anketa ni dobro uspela in da v večini primerov odgovori niso iskreni. V nekaterih delavnicah so bili odgovori z redkimi izjemami izraz mnenja posameznikov, ki so dokaj neodgovorno in lahko trdimo zlonamerno vodili propagando proti poštenemu odgovorjanju na postavljena vprašanja.

To nam tudi pojasnjuje relativno visoko število delavcev, ki so se povsem vzdržali odgovorov ter so vrnili celo neizpolnjene anketne liste. Neizpolnjenih ali nepodpisanih anketnih listov je bilo 696, kar znaša celih 37 % od vseh sprejetih. V tem pogledu so se najslabše odrezali v prvi posadi emajlirnice, kjer je znašala absti-

nenca 82,2 %, v kleparski delavnici z 71,7 % in strojno-ključavničarski delavnici, kjer je ostalo neizpolnjenih 62,5 % vseh listov.

Naslednja velika skupina, katera ne zadovoljuje, je 409 anketirancev (21,8 %), ki so odgovorili samo z »da« ali »ne«, odnosno s prečrtavanjem navedenih trditev in nikalnic na tiskanem formularju. Pri tem načinu odgovarjanja lahko sklepamo na lenobo dotičnih članov kolektiva, ki se niso hoteli muditi s podrobnejšim odgovarjanjem, ali pa so hoteli s tem dokazati svojo absolutno lojalnost, kar je pa popolnoma zgrešeno, ker ni verjetno, da ne bi mogel prav vsakdo v kolektivu odgovoriti na eno od zadanih vprašanj ali podati kakšen predlog.

Anketirancev, ki so podajali lastne pripombe, je bilo 774 ali 41,2 % in so napisali skupno 1330 različnih odgovorov, katere smo razdelili smiselno na deset osnovnih skupin.

V naslednjem odstavku navajamo te skupine s številom in odstotkom odgovorov:

1 želja za spremembo delovnega mesta	213	16,1 %
2 na delovnem mestu ni varno delo	94	7,2 %
3 predlog varstvenega ukrepa na delovnem mestu	273	20,8 %
4 predlog za izboljšavo ali sprem. delovnega postopka	60	4,2 %
5 pripombe na tarifno post.	483	61,1 %
6 pripombe na norme	72	5,4 %
7 želja za spremembo del. časa — izmene	30	2,3 %
8 neodgovarjajoče del. mesto zaradi zdrav. stanja	43	3,3 %

9 želja za stalnim delovnim mestom	54	3,9 %
10 želja za boljšimi odnosi odn. ustnim razgovorom	8	0,7 %
Skupno odgovorov	1.330	100 %

Največ odgovorov se torej nanaša na tarifna vprašanja, sledijo predlogi za izboljšavo varstvenega ukrepa na delovnem mestu in želje za spremembo delovnega mesta, ki pa so večidel v zvezi s prvo navedeno skupino, to je s plačami. Upoštevati moramo, da se je po izvedbi ankete izvršila v podjetju sprememba tarifnega pravilnika. V vseh ostalih primerih je material ankete sortiran za obdelavo in reševanje po določenih referentih, da rešijo realne predloge in želje.

Kakor je razvidno iz članka je bil namen ankete spoznavanje stanja kakor ga vidijo člani kolektiva, vpoznavanje njihovih problemov in upoštevanje nasvetov, a končni cilj je poboljšanje stanja, katerega je prikazala anketa. Zaradi navedenega nerazumevanja nekaterih članov kolektiva in nevestnega izpolnjevanja anketnih listov pa rezultati ankete niso povsem realni in je bilo reševanje problemov ankete zelo oteženo. Ker se je medtem tudi izvajala sprememba tarifnega pravilnika, v katerem se je z novimi postavkami reševal največji odstotek odgovorov navedenih v anketi, se je z izdajanjem rezultatov ankete namenoma počakalo, ker je bilo pričakovati, da bo novi tarifni pravilnik precej spremenil strukturo razporeženja.

Upamo, da bodo ob prihodnji anketi pokazali naši ljudje več razumevanja, kar nam bo brez dvoma omogočilo boljše in popolnejše delo ter uspešnejše reševanje vseh težkoč, ki težijo našega človeka.

K. J.



# Delavski svet in komisije

Na 15. rednem zasedanju delavskega sveta, ki je bilo dne 29. 7. 1959, so bila na dnevnem redu finančno poročila za prvo polletje ter poročila komisij in razne druge zadeve.

Iz finančnega poročila podajamo tu nekatere podatke glede poslovanja podjetja v prvem polletju.

Polletni plan je bil izpolnjen	
količinsko	106,3%
Glede na letni plan znaša izpolnitev	53,6%
Vrednostno je bil polletni plan izpolnjen	109,7%
Glede na letni plan znaša izpolnitev	55,5%
Plan prodaje v prvem polletju je bil dosežen	108,6%
Polletni plan izvoza po količini dosežen	105,9%
Polletni plan izvoza po vrednosti dosežen	117,3%
Letni plan dobička je bil dosežen	58,4%

Od celotnega bruto dohodka je po odbitku vseh poslovnih stroškov, prometnega davka, drugih dajatev in davkov ostalo podjetju čistega dohodka v prvem polletju 539.167.000.— čistih dohodek planiran za prvo polletje 523.690.000.— Realizirane in že izplačane plače po tarifnem pravilniku za prvo polletje znašajo 290.915.000.— Ostanek čistega dohodka po odbitku plač znaša 248.252.000.— Ta ostanek čistega dohodka se je razdelil na sklade podjetja ter za premije in nagrade, za presežek in drugo.

Presežek osebnega dohodka iznad tarifnih postavk znaša v prvem polletju 29.612.000 din. Po sklepu delavskega sveta z dne 29. 7. 1959 se je izplačal presežek in sicer 40% plač neto tarifne postavke.

V proizvodnji smo v prvem polletju dosegli plan v vseh izdelkih razen pri alu-izdelkih, komaj smo ga dosegli pri gospodinjskih aparatih, nismo pa dosegli plana pri uslugah.

Iz obračuna proizvodnje izdelkov je razvidno, da so stroški v prvem polletju 1959 nižji od planiranih za 89.384.000 din, stroški proizvodnje polizdelkov pa nižji za 30.713.000 din, v povprečju so pa ostali na isti ravni kot v letu 1958. Režijski stroški so pa porasli napram letu 1958 od mesečnega povprečja 66, na 72 milijonov in to zaradi novih plač, nekaterih izdatkov, ki so vezani na plače in pa za gorivo, režijski material ter tuje usluge, najemnine, reklame, zavarovalnine, prevoze itd.

Letni plan izdatkov pa ni bil doslej še prekoračen v nobeni postavki.

Podjetju je uspelo, da je brez rekonstrukcij in novih investicij, ter kljub maksimalnemu izkoriščanju kapacitet, obdržalo maksimalno proizvodnjo leta 1958 tudi v prvem polletju 1959. Ta uspeh je pripisati boljši organizaciji dela in proizvodnih postopkov ter boljši stimulaciji delovnega kolektiva v obliki tarifnih postavk. Da pa je proizvodnja prekoračena celo za 6%, zato je bilo potrebno mnogo več truda pri članih kolektiva.

Pri razdelitvi čistega dohodka na osebne dohodke in sklade mora delavski svet ugotoviti, kolikšen del čistega dohodka je rezultat gibanja na trgu, splošnih pogojev poslovanja, kolikšen del čistega dohodka pa je rezultat prizadevanja kolektiva za čimboljšo produktivnost in rentabilnost. Ker cen podjetje ni dvigalo, ni doseglo konjunkturnih dobičkov — pri prodaji materiala in odpadkov pa se izkazana razlika smatra kot povračilo stroškov manipulacije — se smatra, da je ves čistih dohodek nastal po prizadevanju vsega delovnega kolektiva. Zaradi tega je delavski svet sklenil, da se je izvršila začasna delitev čistega dohodka, dokončna delitev bo pa ob letni bilanci.

### Delovna sila:

Število zaposlenih delavcev dne 30. 6. je bilo 1940, po planu predvideno 1970.

Uslužbenec s pomožnim osebjem je bilo zaposlenih 30. 6. 279, po planu predvidenih 298. Skupaj je zaposlenih 2219, predvideno po planu 2268.

V podjetje je v prvem polletju na novo vstopilo 207 oseb, iz podjetja jih je odšlo v tem času 184. Od vseh zaposlenih je v podjetju 865 žena.

### Socialne dajatve:

Od delavcev odtegnemo prispevek za socialno zavarovanje v višini 77.000.000 din, bilo je pa izplačano nazaj za hranarino, otroške doklade in drugo že 32.000.000 din, ali 41% plačanega prispevka. (Ostanek prispevka uporabi socialno zavarovanje za dolgoročne dajatve, kot so pokojnine, invalidnine in dr.)

### Potrošniška posojila:

Kolektiv dolguje na potrošniških posojilih 43.000.000 din.

### Družbena prehrana:

Družbena prehrana izkazuje za prvo polletje, da bi vsak obrok moral stati 46 din namesto 25 din, kolikor se sedaj plača. Pri tem se upoštevajo vsi stroški: materialni in priprava hrane.

### Komisija za racionalizacije:

Poročilo o delu te komisije je dal predsednik komisije za racionalizacije Alfred Mežnaric. Iz tega poročila povzemamo naslednje:

Komisija je imela od izvolitve pa do danes 10 sej. Sprejela je in obravnavala 32 predlogov. Od tega je bilo osvojenih 21, v študiju ali izdelavi so 4, zavrženih zaradi neekonomičnosti ali pa neizvedljivosti je bilo 7 predlogov.

Od predlagateljev je bilo 22 moških, 3 ženske in trije od organizacije Ljudske tehnike. Predlogi so obsegali racionalizacije s prihrankom materiala ali delovnimi urami. Bili so tudi predlogi za izboljšanje in lažje upravljanje dela ter za kvalitetnejše delo. V teh primerih ni bilo mogoče ugotoviti ekonomske vrednosti predlogov in so bile določene nagrade po individualnih ocenah. Komisija je skušala svoje delo opraviti expeditivno in se ji je po večini to posrečilo tako, da je rok od vloženega predloga do izplačila nagrade trajal do 2 meseca, za kar se imamo zahvaliti upravi podjetja, ki je z razumevanjem in v hitrem roku opravila kalkulacije, spremembo normativov in dala na razpolago potrebno tehnično pomoč. Člaji kolektiva kažejo precej zanimanja za izboljšanje v

podjetju. Zal pa je opaziti pri preprostejših delavcih, da nimajo vedno dovolj razumevanja s strani svojih predstavljenih, ker bi sicer bili lahko njihovi predlogi dosti popolnejši, ako bi jim strokovno bolj sposobni ljudje pomagali.

Marsikdo sploh ne ve, da ima vse možnosti za razvoj svojih idej. Največja težava je v preskopen pravilniku o racionalizacijah. Posebno v tehničnem pogledu je zelo pomanjkljiv, da je dostikrat težavno pravilno odločiti. Zaradi tega je bilo že sklenjeno, da se pravilnik o racionalizacijah popravi.

### Disciplinska komisija:

Disciplinska komisija podjetja je v prvih 7 mesecih letošnjega leta obravnavala 37 primerov težje kršitve delovne discipline. Disciplinsko postopanje je bilo vedno uvedeno na podlagi pismenega predloga uprave podjetja ter je bil disciplinski postopek izveden tako, kot zahtevajo zakoniti predpisi, da je bil namreč vsakdo zaslišan, da so bile zaslišane tudi priče, da se je izvršila disciplinska razprava ter po končani obravnavi izrekla kazen. Vsakdo, ki je bil disciplinsko kaznovan od strani disciplinske komisije, je bil tudi podučen, da se lahko pritoži na občinsko disciplinsko sodišče.

Glede na vrsto disciplinskih prestopkov delimo zagrešene disciplinske prestopke takole:

Dejanski spopadi in pretepi med delom	17	primerov
Neizvrševanje HTZ predpisov	6	„
Nepokorščina pri delu	3	„
Neopravičeni izostanki	2	„
Tatvine	2	„
Nerednost na delovnem mestu	1	„
Nedostojno ponašanje in zmerjanje	1	„
Očitna malomarnost pri delu, zaradi katerih je nastala okvara na stroju	1	„
Ponareja listin in poverberba	1	„
Neresnično govorjenje glede predpostavljanih	1	„
Vinjenost in nasilno ponašanje v vinjenosti	2	„

Za zgoraj navedene disciplinske prekrške je disciplinska komisija izrekla naslednje kazni:

Odpust z dela	2
Denarne kazni	25
Ukor	7
Opomin	4
Ustavitev disc. postopka	1

Pretežno so bile izrečene disciplinske denarne kazni, odpust pa le v dveh primerih, katera sta predstavljala res težko kršitev delovne discipline in sicer v enem primeru ponareje listin in prisvajanje denarja, v drugem primeru pa dejanski napad s težko telesno poškodbo.

Pri denarnih kaznih, ki so se izrekle skoro v vseh primerih za pretepe, je disciplinska komisija odredila, da morajo obojenci tudi povrniti podjetju hranarino, katero podjetje izplačuje tistim za prvih 7 dni, ki so v bolniškem stanju zaradi poškodb, prizadejanih v pretepu. Ta ukrep je v skladu z zakonitimi predpisi in smatra komisija, da bo učinkoval vzgojno in v bodoče odvrčal od dejanskega napadanja.

# Proizvodnja

Osnovni proizvodni plan za mesec junij je bil izvršen 114 % in to:

emajlirana posoda	119 %
ostala posoda	107 %
sanitarni izdelki	179 %
ambalaža	105 %
garderobne omare	122 %
senčniki	147 %
odpreski	111 %
naprave za gretje	99 %
Alu-izdelki	123 %
usluge	100 %

V oblikovalnici smo začeli obratovati z novo oblikovalno klopjo. Na tej klopi izdelujemo 40 litrske transportne vrče za mleko in anticorodata in to res dobre kvalitete, tako da pri proizvodnji sami nismo imeli nobenega izmečka.

**Uporabljajmo zaščitna sredstva pri delu!**

Osnovni proizvodni plan za mesec julij je bil izvršen 112 %, čeprav smo v mesecu juniju imeli pomisleke, da bi v juliju lahko dosegli odnosno presegleli proizvodni plan in to zaradi tega, ker je bilo za ta mesec planiranih veliko število dopustov, razen tega je bil pa tudi plan nekoliko više postavljen od letnega razreza. Po posameznih grupah je bil osnovni plan izvršen takole:

emajlirana posoda	109 %
ostala posoda	113 %
sanitarni izdelki	146 %
ambalaža	133 %
garderobne omare	162 %
senčniki	47 %
odpreski	117 %
naprave za gretje	113 %
alu-izdelki	19 %
usluge	86 %

Težkoče v proizvodnji so nastopale pri izdelavi ekonom loncev zaradi pomanjkanja ventilov, ki jih izdeluje Mariborska livarna. Zaradi pomanjkanja kotlovske pločevine, ki ni prišla ob določenem roku iz inozemstva, se je pretrgala proizvodnja kotlov za centralno kurjavo. Posledice se bodo poznale v mesecu avgustu. Pomanjkanje cinka je tudi občutno.

V izdelovalnici jeklenih kotlov se je pričelo z montažo 20 tonskega potujočega žerjava, kar znatno ovira proizvodnjo v tem oddelku. V izdelovalnici kopalnih kadi je bilo postavljeno novo zračno kladivo. Izvršeni so bili tudi nekateri remont, generalno popravilo konti peči II. itd. Delno je oviralo proizvodnjo v tem mesecu tudi večkratno neurje, ker je prišlo do izpadov toka. Zaradi nalivov pa je vdrla tudi voda v delavnice, ker ni mogla skozi kanale.

## Nezgode

Če pregledujemo število nezgod, moramo ugotoviti, da se te nikakor ne manjšajo po številu. Sicer ne gre za težje nezgode, vendar bi se tudi lažje nezgode lahko čimbolj omilile. Da bi se to doseglo, bo treba čimveč prizadevanja.

V mesecu juniju je bilo skupaj 40 nezgod. Lahkih nezgod je bilo v obratu 34, na poti v službo in iz službe pa 6 nezgod. V mesecu juliju pa je bilo 44 nezgod. Od teh jih je bilo 38 lahkih, 5 na poti v službo in iz službe ter ena težka nezgoda v obratu. Pri težki nezgodi je odrezal delavcu prst na roki v prvem členku.

**Treznost in osebna previdnost — najboljša zaščitna sredstva!**



# O potovanju v Zahodno Nemčijo

Namen potovanja, ki smo ga opravili po službenem nalogu v mesecu juliju v Zahodno Nemčijo, je bil ta, da bi se v zvezi z nameravano rekonstrukcijo tovarne prepričali in ugotovili tako z ogledom posameznih strojev in naprav v pogonu, kot tudi s posvetovanjem s posameznimi strokovnjaki, kateri stroji in naprave bi prišli v poštev za nabavo za našo tovarno. Rekonstruirana tovarna naj bi bila tako opremljena, da bi bila odraz sodobnih metod in pogojev dela tako na kovinsko predelovalnem kot tudi na emajlirskem področju.

Potovanje je trajalo 14 dni ter smo se namenili v glavnem obiskati urejene emajlirnice in tovarne, ki proizvajajo stroje in naprave za pločevinsko predelavo in opremo emajlirnic. S področja emajlirnic smo si ogledali tovarno težke emajlirane posode WMF v Riedlingenu, tovarno kopalnih kadi »Ranke Werk« pri Kölnu in poizkusno emajlirnico »Bayer« v Leverkusenu. Vse te tovarne so moderno urejene ter uporabljajo najbolj dognane metode dela. Opremljene so z električnimi kontinuirnimi in rotacijskimi pečmi za žganje emajla, kakor tudi s sušilnicami z infrardečim ogrevanjem, katerih prednost je poleg ostalih vrlin predvsem v tem, da sušijo emajl od pločevine navzven ter je tako omogočen vlagi prost izhod. Zanimiva je tudi izdelava elektro posode z debelim dnom, tankimi stenami ter poniklanimi robovi.

Kopalne kadi izdelujejo v vlečni in varjeni izvedbi. Varjena izvedba kopalnih kadi je slična naši tako po obliki kot po načinu izdelave in seveda tudi po trušču, ki vlada v delavnici. V zvezi z nabavo strojev in naprav predvidenih po rekonstrukcijskem načrtu smo obiskali tvrdke »IWK« Karlsruhe, »Krupp« Essen in »Bayer« Leverkusenu. Pri tvrdki IWK in KRUPP smo si ogledali delovanje in uporabo večstopenskih stiskalnic. Te stiskalnice so namenjene predvsem za veliko serijsko proizvodnjo ter je njihova prednost v tem, da v enem dvigu izdelata takšna stiskalnica predmet, za katerega je potrebno 10 ali pa celo več izdelavnih operacij. Stiskalnica si avtomatično podaja pločevino oziroma rondele ter polizdelke vse od začetne do končne baze. Tu odpade medfazno žarenje in luženje kakor tudi vmesni transport, ki bi bil potreben pri delu na enostopenski stiskalnici. Stroj nadzira ena sama oseba, dela v neprekinjenem teku ter je stroj opremljen z vsemi zaščitnimi napravami za človeka kot tudi za stroj. Pri eventualni napaki, ki se pojavi na orodju oziroma na proizvedenem artiklu, se stroj avtomatično ustavi, obenem pa signalna luč nakaže mesto, kjer je nastopila napaka oziroma okvara.

Pri tvrdki »Bayer« so nas zanimala naprave za ureditev emajlirnice in to predvsem peči za žganje emajla in sušilnice. Zanimala nas je predvsem izvedba električnih kontinuirnih peči in tunnelskih kontinuirnih peči za žganje kopalnih kadi in težje posode. Tudi sušilnice izdelujejo vse v izvedbi z ogrevanjem z infrardečimi žarki, ki imajo poleg že navedenih prednosti tudi to, da so bolj intenzivni od običajnih žarkov.

Zarilne peči za žarenje surove posode se v večini tovarni, ki smo jih obiskali, uporabljajo samo še za medfazno žarenje pri bolj komplicirani obdelavi pločevine, dočim uporabljajo namesto koničnega žarenja povsod naprave za razmaščobljenje, kar je vsekakor cenejši postopek.

V zvezi s proizvodnjo koles za TAM vozila, ki jih nameravamo osvojiti že v bližnji prihodnosti smo obiskali tudi veliko tovarno »Lemmerz« v bližini Bonna. Tu izdelujejo kolesa za motorna vozila v vseh oblikah in velikostih po svojem sistemu, katerih prednost je v tem, da uporabljajo kot osnovni material neprofilirane pločevinaste trakove, obenem pa so kolesa trpežnejša in cenejša od ostalih izvedb. Prav v zvezi z osvajanjem izdelave kompletnih koles za TAM smo obiskali tudi firmo »Leifeld« v Ahlenu, ki izdeluje hidravlične oblikovalne stroje za oblikovanje težke posode, na katerih je mogoče izdelovati tudi kolesa za avtomobile po sistemu »Lemmerz«. Na teh strojih je mogoče oblikovati pločevino do debeline 10 mm.

V vseh tovarnah, ki smo jih obiskali, smo opazili, da polagajo veliko pozornost štednji z materialom, pravilnemu izkoriščanju strojnega

parka, mehanizaciji notranjega transporta, predvsem pa osebni zaščiti delavcev. Omembe vredno je tudi stalno prizadevanje vodilnega kadra v teh tovarnah na izboljšanju in izpopolnjevanju tehnoloških postopkov kakor tudi same izvedbe potrošnega artikla oziroma stroja.

Noben tehnološki postopek ni dokončen tako tudi izvedba posameznega stroja oziroma potrošnega predmeta ni dokončna. Želja po izpopolnjevanju obstoječih oblik nikdar ne miruje, zato se ni treba čuditi uspehom, ki so jih na tem področju dosegli.

V kratkem naj omenimo, da je bilo potovanje kljub velikim razdaljam, vročini in divjemu tem-

pu prometa na avto-cestah zanimivo, saj nas je vodila pot preko najlepših predelov Avstrije in Bavarske, preko zakajene pokrajine industrijskega Porurja vse do Hamburga. Poleg osebnih zapazanj in vtisov, ki smo si jih nabrali na tem potovanju, smo prinesli tudi številne ponudbe za stroje za mehnično obdelavo in opremo za emajlirnico, kar nam bo zelo koristilo pri nabavi teh strojev oziroma opreme za našo tovarno.

V mesecu septembru bomo o tem potovanju napravili v tovarni predavanje s skioptičnimi slikami, nakar že sedaj opozarjamo člane našega kolektiva. R. M.

## Razstavljali smo na mednarodni varilski razstavi v Ljubljani

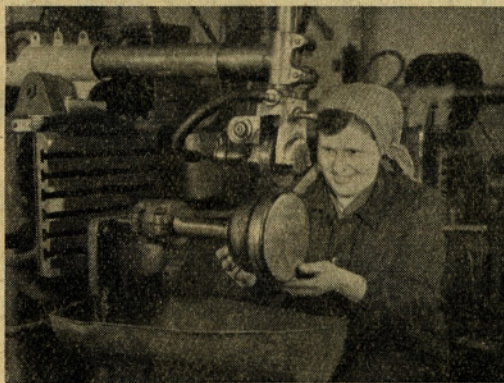
Internacionalni inštitut za varjenje je v letošnjem letu poveril naši državi organizacijo mednarodnega kongresa internacionalnega inštituta za varjenje IIV — IIS. Na tej veliki mednarodni manifestaciji varilstva je sodelovalo več 100 varilskih strokovnjakov iz Evrope in ZDA, ki so v Opatiji razpravljali o raznih varilskih problemih in novostih, kar kaže izredno važnost varilne tehnike v napredku strojogradnje, brodogradnje in sploh uporabe varjenja v sedanjem času.

Velik poudarek temu kongresu je dala tudi prva mednarodna varilska razstava v Ljubljani, katere pokrovitelj je bil tov. Franc Leskošek-Luka. Poleg domačih razstavljalcev so sodelovala

še podjetja iz štirih evropskih držav, ki so razstavljala najmodernejše aparature predvsem avtomate, ki se danes v dobi avtomatizacije vedno atorji, butanske jeklenke, stojala za konti peč, razno posodo iz tanke pločevine ter gorilnik za plamensko varjenje iz leta 1916, kar priča o dolgoletni tradiciji varjenja pri nas. Naš razstaveni prostor so obdajale zelo lepo izdelane slike iz tekoče proizvodnje, katere so izdelali člani našega fotokrožka Ljudske tehnike. Vsak obiskovalec in teh ni bilo malo, je pri ogledu našega razstavnega prostora lahko videl, kako se na drugi strani razsvetljeni aparati in naprave koristijo praktično v proizvodnji tako, da je ta razstava nudila tudi pouk.

Naša uprava je omogočila 52 varilcem in varilkam brezplačen obisk te razstave. Vsi udeleženci so videli, da varjenje le ni neke vrste pacanje ampak, da je to veja industrije, ki se v zadnjem času rapidno razvija in zahteva tudi od posameznika vedno večje znanje. Upravi podjetja pa smo dolžni zahvalo, da nam je omogočila ogled razstave, saj se je s tem obiskom vsakemu udeležencu razširilo obzorje o današnjem visokem stanju varilne tehnike.

Razstava je bila pestra in poučna predvsem zato, ker niso razstavljali samo producenti varilnih aparatov, avtomatov in opreme temveč tudi koristniki teh naprav s predmeti iz svoje proizvodnje, na katerih so bile izvršene operacije s pomočjo raznih varilnih postopkov. Med temi poslednjimi je bilo tudi naše podjetje, ki je na svojem okusno urejenem prostoru razstavljal svoje varjene izdelke in polizdelke.



Varilka pri delu...

## ŠPORTNE NOVICE

V Celju je osnovan v Občinskem komitetu poseben politični odbor športnih funkcionarjev, katerega naloga je koordinacija med vsemi celjskimi športnimi klubovi v vseh panogah, a končni cilj je odklanjanje dosedanjih napak in nesoglasij, klubaštva, nešportnega obnašanja tako tekmovalcev, kakor tudi športnega občinstva. Obravnavala se bodo tudi vsa ostala vprašanja, ki bi lahko negativno vplivala na razvoj športa. V odboru so zastopani delegati — člani ZKJ vseh celjskih športnih društev.

Ker so nepravilnosti v delu in nesoglasja kvarno vplivala na kvaliteto športa v našem okraju, pozdravljamo novi odbor z upanjem, da se bodo v najkrajšem času pokazali prvi pozitivni rezultati njegovega dela.

### Boks

Dne 2. in 3. avgusta 1959 je bilo v Mariboru republiško mladinsko prvenstvo v boksu. V konkurenci renomiranih starih klubov iz Maribora in Ljubljane je dosegla boksarska sekcija celj-

skega »Olimpa« pomemben uspeh, ker so se od štirih prijavljenih plasirali kar trije mladinci, in to Habjan Maks, ki je postal prvak Slovenije v srednji kategoriji in se pripravlja sedaj za mladinsko državno prvenstvo, katero bo prve dni septembra v Beogradu. Tretje mesto sta zasedla vsak v svoji kategoriji Oštir in Slemenšek.

Ce upoštevamo, da so naši mladinci šele nedavno pričeli trenirati to zahtevno panogo, je zasedba enega prvega in dveh tretjih mest vsekakor velik uspeh.

SD »Olimp« je dobil na razpolago malo dvorano Doma OF, v kateri so dne 15. avgusta 1959 že pričeli z rednimi treningi boksarska sekcija, judo sekcija in namizno teniška sekcija.

Prepričani smo, da bo z novo dvorano delo omenjenih sekcij še uspešnejše, ker so doslej imele na razpolago izposojene prostore z dokaj nerednimi in neurejenimi razmerami.

Vabimo člane kolektiva, da se vključijo in aktivno sodelujejo v športu!



# Življenjski standard, delo in prehrana

Ze naši predniki so vedeli, da delo ni koristno samo zato, da bi si lahko pridobivali hrano in se obdržali pri življenju, temveč tudi prinaša srečo in zadovoljstvo, kar v največji meri vpliva na zdravstveno stanje in počutje človeka. Da navedena trditev ni zgolj fraza, nam potrjujejo primeri, ki jih življenje vsak dan sproti prinaša. Seveda ne moremo iskati dokazov v krajših obdobjih in pri poedincih, ker utegnejo le-ti biti toliko vitalni in polni življenjske sile, katero so podedovali od bolj delavnih prednikov, da se v eni, ali celo več generacijah še ne pokažejo vidne spremembe zdravstvenega stanja zaradi brezdelja. Prav kmalu pa se lahko pojavi stanje, katerega označujemo v vsakdanjem življenju s pojmom »lenoba«. Pri tem se nam pa vsiljuje drugo vprašanje: ali lahko smatramo lenost za greh? Poedinec s pomanjkanjem volje do dela je vsekakor nekoristen človeški družbi in kot takšen predstavlja nepotreben in nezaželen balast. Človeštvo pa se množi danes s takšno naglico, da po vsem svetu postaja vprašanje prehrane pereč problem. Smatra se, da več kakor polovica človeštva danes kronično strada, in da bi se utegnili področja lakote z doslednim načinom in organizacijo življenja samo še povečati. Zato je bolj kakor kdajkoli prej potrebno, da je delo vsakega člana človeške družbe povezano, planirano ter ekonomično skozi daljše obdobje. V tem je bistvo procvita dežel z visokim standardom. Zavedati se namreč moramo, da ta standard ni zrasel čez noč. Povprečen človek vidi samo končni rezultat dela — avtomobil, televizijski sprejemnik in vse ostale dobrine 20. stoletja, katere uživa angleški ali švedski delavec. »Saj jim ne zavidam«, mi je nedavno rekel (verjetno pa ni tako mislil) neki znanec, »ampak tudi jaz si želim, da bi s svojim delom lahko zaslužil kakor Amerikane!«

Kako smo vendar ljudje lahko krivični, ko vidimo samo plod, katerega pobira sosed, ne pa tudi dela, njegovega truda in časa, ki sta bila vanj vložena. Tudi človek ni postal človek nankrat. Naravni razvoj je potreboval milijone let, da je z izbiranjem najboljšega in z izločanjem najslabšega končno izoblikoval bitje, ki hodi po dveh nogah in se učeno naziva homo sapiens. Človek je živo bitje zato, ker ga sestavlja skupnost ali zbir neštetihi milijard živih bitij — celic, katere vse stremijo, da z nesebičnim in medsebojno smotrnim delom zagotovijo obstoj edince, kateri pripadajo in s tem tudi svoj obstanek. Če gledamo s tega stališča, lahko tudi ves narod smatramo za živo bitje v večjem obsegu, saj ga v nekem smislu prav tako sestavljajo živa bitja — ljudje, katerih obstanek je odvisen od celega organizma, kateremu pripadajo. Pri narodih zasledimo, kakor pri človeku nenehno porajanje, razmnoževanje in umiranje. In prav tako, kakor je življenjska doba naroda dosti daljša od človekovega življenja, je daljša tudi pot do blagostanja celega naroda, a bogastvo neke skupnosti je šele nasplošno odločilno za dvig življenjskega standarda posameznikov, ki sestavljajo to skupnost.

Milijoni črnih sužnjev v kolonijah je več stoletij s trdim delom zbiralo kapital za investicije angleških tovarn, v katerih je po 16 ur dnevno garalo na stotisoče belih sužnjev od otroške dobe pa do smrti. Sele v sredini prve polovice tega stoletja in predvsem po drugi svetovni vojni, se je začel standard naglo dvigati. Isto se je dogajalo v Ameriki in vsepovsod, kjer danes vidimo samo sadove večstoletnega vložnega dela, polnega žrtev, solz in odrekanja dotičnega in ostalih manjših, ali podrejenih zaostalih narodov. Tudi mi smo dajali višek dela skozi stoletja tujcem za izgradnjo njihovih potreb in moramo stremeti, da si sedaj s svojimi žulji izgradimo nanovo vse od temelja, prav kakor nekdo, ki mora kupiti vsako malenkost od žlice pa do strehe, medtem ko je njegov bolj srečen sosed najpotrebneje že podedoval in samo še nadgrajuje.

Povrnimo se na človeka, o katerem pravimo, da je len, brez volje do dela. Omenili smo že, da je družbi škodljiv. Ampak družba nima pravne podlage, da ga avtomatski izloči ali kaznuje. Po večini, na nepisanih zakonih narode, se takšen človek kaznuje sam. Manjša plača zaradi slabega učinka dela, je samo na zunaj vidni, a

manj pomembni del te kazni. Hujša in nevarnejša je sprememba, ki nastaja v njegovi notranjosti. Kajti človek zaradi brezdelja krni in njegova življenjska moč peša. Spet lahko vzamemo primere iz biologije: praljudje, pa tudi sedaj živeči primitivni narodi imajo zdravo zobovje, ker ga rabijo za delo, kateremu je namenjeno, medtem ko je kultura prinesla nam sicer ugoden, nikakor pa ne koristen luksuz, namreč s kuhanjem zmehčano hrano, katera od zob ne zahteva več nobenega posebnega dela. Kot drugi primer navajam športnikom dobro poznan trening, kar ni nič drugega kakor nadomestilo za telesno delo, s katerim krepijo določene grupe mišic, odnosno jim iste oslabijo, če organizem občuti, da mišicam zaradi pomanjkanja dela ni več potrebno dovajati toliko hrane.

Pomanjkanje volje za neko delo je lahko objektivnega izvora. Umsko slabo razvit otrok je n. pr. mogoče len pri učenju, medtem ko bo fizična dela rad opravljal, ker bolj ustrezajo njegovim sposobnostim. Če pa se ta lenost razteza tudi na področje fizičnega dela, je to resen znak, da nekaj ni v redu. Mogoče je vzrok samo neprimerna vzgoja, lahko pa tudi posledica neugodnih doživljajev v mladosti, kateri so kvarno vplivali na nežni duševni stroj otroka. Kakršenkoli je vzrok, lenobo je treba zdraviti takoj iz početka, ker zelo slabo deluje na moralno in duševno počutje človeka, odnosno, ker je prvi znak zadnje duševne bolezni, katera preti človeku: degeneracija (izrod, oslabeitev) njegovega nagona za samoodržanje oziroma njegove življenjske sile, kar sčasoma nujno dovede do slabitve živčnega sistema ter duševnih in telesnih sposobnosti in končno do izumrtja.

Zoper lenobo obstoja samo eno zdravilo: delo, katerega vršimo samovoljno iz notranjega prepričanja, brez priganjanja in pritiska od zunaj. Z disciplino se lahko normalen človek temu priuči in privadi.

Če mogoče nekdo dvomi v škodljivost brezdelja, naj se samo spomni, kako zelo kritična je za mnoge delavce doba po upokojitvi, če se po mnogih letih vztrajnega dela ne znajo ali ne morejo dovolj elastično prilagoditi in si poiskati neko njihovi starosti primerno delo.

V naslednjem odstavku članka bi želel nakazati še en problem, katerega prinaša sodobno življenje, in sicer način prehrane ter njegov vpliv na delovno počutje človeka.

Kakor sem že omenil, narašča število prebivalstva hitreje, kakor zmožnost pridobivanja prehranbenih proizvodov na svetu. Prva vidna posledica je nenehno podraževanje živil in motnje v pravilni razdelitvi hrane, kar velja posebno za večja mesta. V mnogih predelih sveta pa še dalje traja in se širi kronično stradanje. Celo v državah z dobro razvitim poljedelstvom in visokim standardom se javlja v zadnjih desetletjih hitri porast obolenj prebavnih organov. Vse to je navedlo učenjake mnogih naprednih držav, da so pričeli sistematično raziskovati način prehrane in so pri tem posvetili posebno pažnjo ugotovitvi pravilnosti oziroma nepravilnosti časov jemanja dnevnih obrokov in sestavi živil ter njihovega delovanja na zdravje človeka.

Končni namen takšnih podatkov je v preprečevanju bolezni na ta način, da se posebna pažnja posveti načinu in higieni prehrane. To pa ni samo stvar zdravstvenih ustanov temveč prav vsakega izmed nas. Zato je seveda potrebno, da se dobro seznanimo z osnovnimi pojmi zdrave prehrane. Kako važen je ta faktor, nam najbolje ilustrira statistika povprečne življenjske dobe po svetu. V tistih državah, kjer je splošna izobrazba in osebna higiena na višji stopnji, znaša povprečna življenjska doba prebivalstva po 10 pa tudi po 20 let več kakor v zaostalih državah. V Sloveniji je povprečna življenjska doba najvišja v Jugoslaviji in še stalno raste. Po statističnih podatkih je znašala leta 1931 povprečno 52 let, 2 desetletji pozneje, t. j. v letu 1952 pa je že narasla na povprečno 62 let.

Poglejmo, kaj pravi o temu problemu dr. Damjan Bebler iz Centralnega higienskega zavoda Slovenije: »Način prehranjevanja je rezultat stoletnega razvoja in gre vzporedno s socialnim, gospodarskim, tehničnim in kulturnim življenjem naroda. Prehranbene navade se pri po-

sameznih narodih zelo počasi spreminjajo, ker so globoko zakoreninjene in temeljijo na tradicijah. V civiliziranem svetu pa prehrana vedno bolj ustreza medicinsko utemeljenim fiziološkim potrebam človeka, vendar se še vedno popolnoma ne sklada z njimi. Cimbolj jim ustreza, tem boljše je zdravstveno stanje, večja telesna in duševna zmogljivost in daljša povprečna življenjska doba prebivalstva.

Vsak narod ima svoj način prehranjevanja, ki se bolj ali manj razlikuje od tistega, katerega medicina danes prepriča. Če primerjamo ta priporočila z obroki, ki so pri nas v navadi, vidimo, da pri izbiri in pripravljanju hrane zelo grešimo na škodo zdravja.

Vzrok je bržkone v tem, da se v načinu prehrane človek le težko prilagodi novemu načinu življenja. Naša gospodinja tozadevno dostikrat še nima primerne izobrazbe, temveč se ravna bolj po občutku in po starih navadah.

Pri nas je kosilo še vedno glavni obrok dneva, medtem ko zajtrk mnogi ljudje povsem zanemarjajo, ali pa ga celo opuščajo. In vendar bi prav zjutraj morali zavžiti bolj kvalitetno hrano, da dovedemo organizmu nove rezerve za predstoječe napore delovnega dneva, tembolj, ker 8 do 12 ur nismo zavžili nobene hrane. Telo seveda zahteva svoje, opoldne smo zelo lačni in ponavadi pospravimo več kakor lahko želodec prenese. Posledica je občutek utrujenosti, ker je za prebavo takšnih količin hrane potrebna v prebavnih organih velika količina krvi, ki potem seveda manjka v drugih delih telesa. Zato tudi opažamo zmanjšan delovni učinek po kosilu, v daljših obdobjih pa mnogokrat nastanek prvih bolezenskih motenj prebavnih organov. Tudi zvečer pogosto grešimo, če uživamo težko prebavljivo hrano ali pa odlagamo z obrokom prav do počitka.

Uvedba toplega obroka v nekaterih naših tovarnah, je pomemben delež pri naporih za boljšo razporeditev dnevnih obrokov hrane, vendar je pa še premalo množična in predvsem omejena samo na delavce, ki so zaposleni v dotičnih tovarnah. Uspešno bi se lahko začelo s pravilnejšo razporeditvijo obrokov šele pri postopni reorganizaciji sedanjega načina življenja. To je pa v naših krajih še stvar bodočnosti, ker bi zahtevala takšna sprememba tudi uvedbo novih delovnih časov, izpopolnitev in preusmeritev prometa, razširitev mreže družbene prehrane, preureditev šolskega sistema in otroških zavetišč ter sploh celotnega javnega in kulturnega življenja.

Zanimivo je, da so v nekaterih zahodnih deželah že prešli na uvedbo deljenega delovnega časa, kar je pokazalo v mnogočem pozitivne rezultate. Delavci se v istem času manj utrudijo, njihova storilnost je višja in imajo zjutraj več časa za počitek.

V Belgiji je n. pr. uveden naslednji delovni čas: prvih 5 dni v tednu od 8.15. ure dopoldne do 12. ure in od 12.30. do 17.30. ure popoldne, v soboto pa od 8.15 do 12.30. ure. Od ponedeljka do petka znaša torej njihov delovni dan po 8 <sup>3</sup>/<sub>4</sub> ure, v soboto pa 4 <sup>1</sup>/<sub>2</sub> ure, kar da tedensko 48 urni delovnik, kakor pri nas.

Omenjena razporeditev delovnega časa in sodobnejši pripomočki v gospodinjstvu omogočajo na ta način, da se jutranji obrok boljše pripravijo, obenem pa je delovnemu človeku zagotovljeno več časa za posejanje koncertov, zabavišč in kina ter ostalega razvedrila, ki se v modernem načinu življenja vse bolj pomika v večerne ure. Kljub temu pa mu zjutraj še preostaja čas za počitek.

Prav na tem področju pa se pokažejo nasprotja v našem družbenem življenju. Mi smo že uvedli razvedrila modernega časa v večernih urah, nismo pa temu prilagodili tudi dnevno delo. Zgodnje vstajanje je sicer skozi stoletja odgovarjalo našim prednikom, ki niso poznali osemurnega delavnika, temveč so na polju pričeli z delom že ob zori ter se v mraku utrujeni legli k počitku. Seveda tudi niso poznali družabnih prireditev v današnji obliki, temveč so se malo delj razveselili samo ob krstu, poroki in še dvakrat, trikrat letno. Nagel razvoj civilizacije pa je prinesel s seboj velike spremembe. In prav tako, kakor danes nihče ne more zanič (Nadaljevanje prihodnjik)



# Emajlirac

## Ocenjevalna vožnja motornih vozil

Društvo Ljudske tehnike je v čast 40. obletnice ZKJ priredilo dne 19. 7. 1959 ocenjevalno vožnjo za vsa motorna vozila, katera imajo člani društva. Pokroviteljstvo nad prireditvijo je prevzela Sindikalna podružnica podjetja.

Zbirališče motornih vozil je bilo pred upravnim poslopjem. Tovarniška godba je skrbela za razpoloženje. Vreme ni bilo najbolj ugodno. Vrvež okrog motornih vozil je bil zlasti velik, ko so člani komisije pregledovali vozila, vozači pa preizkušali še enkrat motorje. Pionirji-milničniki so na križiščih na progi usmerjali tekmovalce.

nagrado. Prvo nagrado je dobil Četina Peter — Horaks 350 ccm.

Z osebniimi avtomobili je tekmovalo 9 tekmovalcev, kateri so prejeli 4 prve, tri druge in dve tretje nagrade. Zerjav Rado — Fiat 600, ing. Vajdetič Jože — Fiat 600, Veber Vladimir — Mercedes 2500 Smola Feliks — Opel 1200.

Pri motorjih do 300 ccm je tekmovalo 9 tekmovalcev od katerih je prejelo 6 nagrade in sicer 2 prvi in 4 tretje. Uršič Vinko BMB 250, Mejač Vinko NSU 250.



Na startu... cilju

Ob 8.15 je odpeljal s starta pred upravnim poslopjem prvi motorist. Za njim se je vsako minuto zvrstilo po eno vozilo. Najprej so odpeljali motorji nad 300 ccm. Tudi vespe in mopedi so se tekmovala do 300 ccm. Proga je bila dolga 61 km in ni bila lahka. Potekala je od upravnega poslopja čez Bukovžlak, Blagovno na Arclin, kjer je bila prva kontrola, nato po Mariborski cesti do Stranic, nazaj čez Vitanje v Višnjo vas, kje je bila druga kontrola. Zadnja etapa je peljala čez Vojnik na Šmartno v Rožni dolini, Lavo in na cilj pred upravnim poslopjem. Na cilj je prišlo 29 tekmovalcev, nekaj pa jih je imelo okvaro na vozilih ali na potrepljivosti tako, da so si eni kot drugi na ta način skrajšali progo.

Ocenitev je bila naslednja:  
Z motorji nad 300 ccm je tekmovalo 5 vozačev, kateri so dobili eden prvo, dva drugo in dva tretjo

Izgleda, da je bila proga pretežka za motorje do 125 ccm, ker jih je nekaj odstopilo, od 6 tekmovalcev, ki so le prispeli na cilj srečno, pa je samo eden dobil tretjo nagrado, t. j. Gologranc Stanko z motorjem LKW 125 ccm.

Pri ocenjevanju so pomagali članom društva tudi člani avto-moto društva »Slender« iz Celja, katerim gre ne mala zasluga, da je tekmovalje in ocenjevanje poteklo brez kakih večjih napak.

Ob razglasitvi rezultatov in nagrad je bilo precej veselih obrazov, nekaj pa tudi seveda mrkih, vendar pa so vsi izrazili željo, da bi bilo tudi drugo leto takšno tekmovalje, le v še večjem obsegu. Tudi takšna tekmovalja poživijo delo v društvu in pritegnejo lahko slehernega člana k delu v društvu, kjer lahko najde vsak svoje področje dela, za katerega ima zanimanje.

## Streliška družina TEMPO

Uspehom, katere dosega naša družina v zadnjih mesecih, se je pridružil še uspeh, katerega smo dosegli dne 26. julija 1959 na velikem prijateljskem tekmovalju z zračno puško. Nastopale so moške in ženske ekipe. Od 25 moških ekip je zmagala naša družina. Prav tako si je priborila prvo mesto tudi naša ženska vrsta. Dobili smo torej dva prehodna pokala in tri diplome.

Dne 12. avgusta 1959 je sledilo prijateljsko tekmovalje z zračno puško v Vojniku, kjer je tekmovalo 18 moških ekip. Naša družina je nastopala z dvema ekipama, od katerih je ena zasedla prvo mesto, druga ekipa »Tempo« pa si je priborila drugo mesto. Naši stari rivali iz strelske družine »Branko Ivanuš«, kjer so vsi nekdanji dobri strelci s Tržanom na čelu, so bili komaj tretji.

Dne 22. avgusta je naša družina organizirala veliko tekmovalje v čast 40. obletnice KPJ, kjer so sodelovale vse strelske družine iz okraja Celje. Zmagala je v ženski in moški konkurenci naša družina. Moška ekipa je dosegla 827 krogov, ženska ekipa pa 576 krogov. Za moške je tekmovalo 5 članov, pri ženskah pa so nastopale 4 članice. Najbolj se lahko pohvalimo s tem, da nismo stremeli samo za kvaliteto ampak tudi za podmladek, saj je naša družina poslala na tekmovalje kar 6 moških ekip. Po tekmovalju smo priredili prosto zabavo s plesom, srečolovom in nagradnim streljanjem za simbolično nagrado »prašiček«. Najbolje je streljal na tem nagradnem tekmovalju Viktor Vanovšek in si pridobil prašička z 48 krogov.

## Naši gasilci tudi niso kar tako!

Dne 12. 7. 1959 so ob 80-letnici ustanovitve gasilskega društva Vojnik in v počastitev 40-letnice KPJ in SKOJ v Vojniku svečano razvili novi prapor.

Ob tej priliki se je vršilo tudi tekmovalje, katerega so se udeležile skoraj vse enote okrajne gasilske zveze Celje razen poklicnih enot.

Svečanost razvitja prapora se je pričela ob 14. uri popoldne z otvoritvenimi govori predstavnikov oblasti in zastopnikov gasilskih društev ter s podelitvijo priznanj gasilec — veteranom. Najstarejši gasilec med njimi, tov. Stante Rudi je 80 let star in že 60 let član gasilskega društva.

Točno ob 16. uri se je pričelo tekmovalje v štirih kategorijah motorov, od katerih je naša desetina nastopala v kategoriji 800-litrskih motorov, ki je hkrati najtežja. Pri tekmovalju se je ocenjevala hitrost napeljava stometrskega B voda in pričetek brizganja, kjer se je prav posebno izkazala spretnost strojnika in brezhibno ujemanje pokretov cele desetine.

Kljub temu, da naša desetina ni bila pripravljena na takšen način tekmovalja, ki ni običajen, in da je meril cevovod 14 m več kakor predpisano, smo zmagali z 12. sek. prednosti pred ostalimi in častno priborili pokal z napisom: I. nagrada v B kategoriji s tekmovalja gasilskega društva Vojnik v počastitev 40. obletnice KPJ in SKOJ.

Teren tekmovalja je bil za vse enak, a tekmovalna komisija je ocenjevala tekmovalce objektivno, kakor je sploh celotna organizacija tekmovalja izvedena brezhibno. Zanimanje je bilo veliko, saj se je zbralo na prostoru tekmovalja več sto ljudi.

Pri svečanem razvitju prapora, kakor tudi pri prosti zabavi, ki je sledila, je sodelovala naša tovarniška godba.

NJ

## Osebne vesti

V mesecu juniju in juliju so bili upokojeni: Ahtik Alojz, prizovalnica; Mirnik Ivan, emajlirnica; Košič Lonka, varilnica ročajev; Flajs Fani, prebiralnica; Koštomaj Ana, emajlirnica; Podgoršek Kati, skladišče gotove posode; Pleterski Angela, emajlirnica; Pristovnik Marjana, uslužbenka; Pisanec Marija, oblikovalnica; Koren Matilda, prebiralnica; Cesar Hilda, skladišče gotove posode.

V juniju je vstopilo na delo: 41 delavcev, 4 delavke; izstopilo z dela: 33 delavcev, 1 uslužbenec, 10 delavk, 1 uslužbenka.

V juliju je vstopilo na delo: 13 delavcev, 1 uslužbenka; izstopilo z dela v juliju: 19 delavcev, 5 delavk.



Planinci na izletu. Jih poznate?

Izdaja Tovarna emajlirane posode Celje. Urejuje uredniški odbor. Odgovorni urednik dr. Franc Zupančič. Uredništvo: Celje, telefon št. 22-71. Tiska ČP »Celjski tisk« v Celju.