



ALUMINIJ

Glasilo delovnega kolektiva tovarne glinice in aluminija »Boris Kidrič« Kidričevo

IZDAJA DELAVSKI SVET
TOVARNE GLINICE IN
ALUMINIJA
»BORIS KIDRIČ«
KIDRIČEVO

UREDNIŠKI ODBOR

FRANC MEŠKO — pred-
sednik; FILIP DOLINAR,
STOJAN KERBLER, dipl.
ing., ANTON KOKOL, CI-
RIL MURKO, IVAN MA-
ZERA, VOJTEH RAJHER,
dipl. ing., FRANC VRLIČ,
VOJO VELIČKOVIČ, AN-
TON ZADRAVEC in odgo-
vorni urednik STANE TO-
NEJC, dipl. ing.

Tisk CP Mariborski tisk
Maribor
Rokopisov in slik ne vra-
čamo

ST. 5

MAJ 1968

LETNIK VI.

PREDSTAVLJAMO VAM NOVE ČLANE ORGANOV UPRAVLJANJA

18. APRILA SMO V NAŠEM PODJETJU VOLILI NOVE ČLANE ORGANOV UPRAVLJANJA. VOLILO JE 1731 ČLANOV DELOVNE SKUPNOSTI ALI 89,09 %, ODSOTNIH JE BILO 212 VOLILNIH UPRAVIČENCEV ALI 10,91 %, IN SICER 184 UPRAVIČENO IN 28 NEUPRAVIČENO.

Prvo zasedanje delavskega sveta po volitvah je bilo 29. aprila 1968. Osnovni namen tega zasedanja je bil izvoliti novega predsednika in namestnika predsednika delavskega sveta, izvoliti upravni odbor in stalne komisije.

V DELAVSKI SVET SO BILI IZVOLJENI NASLEDNJI NOVI ČLANI:

— v delovni enoti glinica: STANKO GAJŠT, JANEZ JEZA, STANKO PULKO, STANKO GORIČAN in OTO TEŽAK;

— v delovni enoti energetika: FRANC KUMER, FRANC LAH,

— v delovni enoti aluminij: STANKO BELŠAK, ANTON ERŽEN, MARTIN MEZNARIČ, DRAGO ACIMOVIČ, ANTON JAGER, IVAN LEBEN, STEFAN BRATOVŠČAK in MAKS ZORKO;

— v delovni enoti vzdrževanje:

IVAN GERJOVIČ, ml., ZVONKO KLAJDERIČ, JOŽE MENO NI, JOŽE SPICAR, RUDI HLUŠIČKA, HELENA JELEN, FRANC JEZA;

— v delovni enoti osrednje službe: LOVRO BERANIČ, RUDOLF BABOŠEK, MARJANA TOPEK, JANKO KRAJNC, inž. VACLAV VRABIČ, DRAGICA HABJANIČ in ERIKA FEGUŠ;

— v delovni enoti promet: JANEZ MESARIČ in VIKTOR PRELOG.

NOVI ČLANI SVETOV PROIZVAJALCEV DELOVNIH ENOT SO:

— v delovni enoti glinice: MIRKO HRENKO, LUDVIK SUKIČ, ANTON BRGLEZ, ZORA MLINARIČ, ANTON DRAŠKOVIČ, FRANC BAUMAN, ANTON FURJAN, FRANC GOLOB, IVAN MALEK, KARL KOPUŠAR, FRANC ZUPANIČ, MIHA EMERŠIČ, JERNEJ FRANGEŽ, JOŽE NOVAK, ANTON VRABL, ERNEST JANŽEKOVIČ, FELIKS VAJDIČ in FRANC SMID;

— v delovni enoti energetike: FRANC KOREN, IVAN MUNDA, MAKS ROZMAN, STEFAN ZUPANIČ, JOŽE BAN, FRANC KOZODERC, ŠTEFKA LETONJA, ANTON KIRBIŠ, SLAVKO DOBERŠEK in ANTON KOSI;

— v delovni enoti aluminij: IVAN KOSTANJEVEC, FRANC KLAJNŠEK, FRANC LEPEJ, AVGUST KISELJAK, MAKS MERKUŠ, LUDVIK KLAJNŠEK, FRANC PATERNOST, KRISTINA INTIHAR, JOŽE PIHLER, MAKS LAMPRET, RUDI MLAKAR, JANEZ SORŠAK, RAJKO TOPOLOVEC, FRANC TOMINC, FRANC RAJH, FRANC OZMEC, FRANC REPEC, ANTON SERDINŠEK, MARTIN MAHORIČ, SLAVKO VIŠINSKI;

— v delovni enoti vzdrževanje: ZVONKO FRČEC, MIHA EMERŠIČ, FRANC TURK, JA-

NEZ BEZJAK, JOŽE TURK, FRANC NOVAK, LADISLAV FAJT, MAJDA ŠTRAFELA, JOŽE CAFUTA, STANKO MATJAŠIČ, FRANC KOSI, VILI ZAJC, MARTIN ŽERAK, STANKO SOK, JOŽE PIŠEK, FRANC VEHOVAR, BRANKO HORVAT, VILI SAŠE, FRANC ČEH, ANTON ŠČURČIČ;

— v delovni enoti osrednje službe: CIRIL KOVAČ, VALTER KOLARIČ, JUSTINA KOVAČIČ, FILIP DOLINAR, inž. FRANC AUER, inž. KATARINA DJURICA, FERDO VALENKO, ALEKSANDER SANKOVIČ, VIDA STIPLOVŠEK, ŠTEFAN KADLIČEK, JULIJ OŠLOVNIK, JOŽE SKRBINŠEK, ŠTEFKA ZUPANC, MARJANA KUREŽ in VOJO VELIČKOVIČ.

— v delovni enoti promet: FRANC DOBNIK, SLAVKO CAFUTA, ALOJZ SLADNJAK, LOVRO MESARIČ, STANKO KLINC, ANTON KAUCIČ, LUDVIK REPEC, STANKO ZAJŠEK, ANTON GOLOB, JANEZ GALUN, SLAVKO ARANDJELOVIČ, IVAN PINTERIČ ml. in IVAN LAMPRET.

Volilna komisija je poročala, da so volitve na vseh voliščih bile pravilne in da ni bilo nobenih nepravilnosti, ki bi vplivale na rezultate volitev.

K. — n.

Upravni odbor v pretekli mandatni dobi in nadurno delo

V PRETEKLI MANDATNI DOBI SE JE UPRAVNI ODBOR SEŠTAL 18-KRAT. IMEL JE PRIMOPREDAJNO SEJO, 13 REDNIH SEJ, 2 NADALJEVALNI SEJI IN 2 IZREDNI SEJI.

Seje upravnega odbora so bile vedno sklepne. Sklicane so bile v skladu z določili poslovnika o delu upravnega odbora. Na seje so bili v primeru odsotnosti člana vabljeni namestniki članov upravnega odbora.

Upravni odbor je kolektivni organ upravljanja podjetja, ki pripravlja navodila, smernice in sprejema sklepe za gospodarjenje z družbenimi sredstvi v okviru pooblastil.

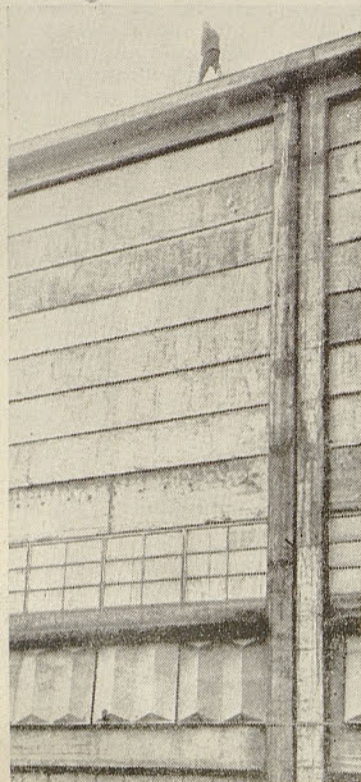
V pretekli mandatni dobi je upravni odbor skoraj na vsaki seji obravnaval proizvodno problematiko, predvsem pa prodajo naših proizvodov in finančno realizacijo.

Upravni odbor je skrbel za izvrševanje sklepov delavskega sveta in drugih organov upravljanja in pripravljati material za delavski svet. Skrbel je tudi za zakonito delo svetov proizvajalcev delovnih enot tako, da je posredoval delavskemu svetu mnenje o sklepih svetov proizvajalcev delovnih enot in pregledal določila splošnih aktov oziroma njihovih dopolnitev in sprememb, ki so jih sprejemali sveti proizvajalcev delovnih enot. Upravni odbor je razpravljati o smernicah politike podjetja, potrdil osnove za prenosne vrednosti za leto 1968, pregledal zaključni račun za leto 1967 in ker ni ugotovil nepravilnosti, ga je predlagal delavskemu svetu skupaj s poslovnim poročilom v potrditev. Razpravljati je tudi o inventuri in o razdelitvi ter razporeditvi dohodka in nerazporejenih sredstev iz preteklih let.

V preteklem letu je bilo podjetje v izredno težkem položaju, prodaja aluminija je zastala, električno energijo, ki bistveno vpliva na lastno ceno aluminija, smo dobivali po neugodnih pogojih, likvidnost se je vedno slabšala, zato je upravni odbor o vseh teh problemih sproti razpravljati. Vodstvo podjetja je obveščalo upravni odbor o nastajajoči problematiki. Upravni odbor je predlagal delavskemu svetu, da naj pooblasti vodstvo podjetja, da ukrene vse potrebno za izboljšanje razmer v podjetju.

Oskrba z električno energijo je še vedno poseben problem. V elektro gospodarstvu ni vse tako, kot bi moralo biti, kljub temu pa take razmere podpirajo republiški in zvezni organi. Podjetje si je hotelo zagotoviti oskrbo električne energije po drugem sistemu, zato je že 1966. leta delavski svet načelno sklenil, da preidemo v financiranje elektroenergije izven sedanjega sistema, to je s sofinanciranjem

(Nadaljevanje na 2. strani)



Delo na strehi

NOVO PREDSESTVO UPRAVNEGA ODBORA IN SVETOV PROIZVAJALCEV DE

Upravni odbor in sveti proizvajalcev so imeli prve seje. Na teh sejah so izvolili novega predsednika in njegovega namestnika — sveti proizvajalcev le, če je prejšnjim pretekli mandat.

Za predsednika upravnega odbora je bil izvoljen Viktor Prelog, vodja cestnega prometa v DE promet, za njegovega namestnika pa Stanko Verbančič, strojni tehnik v razvoju.

Predsedniki svetov proizvajalcev delovnih enot in njihovi namestniki so v DE glinica: Jakob Šohar, predsednik, Stanko Kovačec, namestnik predsednika, v DE aluminij: Franc Jerič, predsednik in Ivan Kostanjevec, namestnik predsednika, v DE energetika: Franjo Ceci, predsednik, in Jože Zupanič, namestnik predsednika, v DE vzdrževalni obrati: Franc Vehovar, predsednik, v DE promet: Stanko Klinc, predsednik, in Anton Kavčič, namestnik in v DE osrednje službe Boris Gornik, dipl. inž., predsednik, in Albin Tomše, namestnik predsednika.



Volišče DE osrednje službe ob 7. uri zjutraj

IVAN GERJOVIČ PREDSEDNIK NOVEGA DS

Prvo zasedanje delavskega sveta po volitvah je bilo 29. aprila 1968. Osnovni namen tega zasedanja je bil izvoliti novega predsednika in namestnika predsednika delavskega sveta, izvoliti upravni odbor in stalne komisije.

Potem, ko je delavski svet potrdil poročilo o izvršenih volitvah, ki ga je podal predsednik volilne komisije Marjan Trbošek, dipl. jurist, in potrdil mandate novim članom delavskega sveta, je delavski svet izvolil za novega predsednika Ivana Gerjoviča. Za namestnika predsednika delavskega sveta je bil izvoljen Janez Sukič.

Dosedanji predsednik upravnega odbora Adolf Kosi je prečital poročilo o delu upravnega odbora v pretekli mandatni dobi. Delavski svet je to poročilo potrdil in razrešil dosedanji upravni odbor.

Člani delavskega sveta so predlagali 19 kandidatov za člane novega upravnega odbora in 10 kandidatov za namestnike članov upravnega odbora. Izvoliti je bilo treba 8 članov upravnega odbora in 8 namestnikov.

V upravni odbor so bili izvoljeni: Mirko Adamčič, Zvonko Klajderič, Janez Sukič, Franc Kolarič, Ladislav Fajt, Konrad Ferk, Viktor Prelog in Stanko Verbančič.

Za namestnike članov upravnega odbora so bili izvoljeni: Ivan Kostanjevec, Drago Acimovič, Stanko Goričan, Branko Mlinarič, Lovro Mesarič, Stanko Gajšt, Srečko Primožič in Oto Težak.

Delavski svet je izvolil tudi nove člane stalnih komisij pri delavskem svetu, in sicer:

● **Komisija za poslovni program in plan:**

Ludvik Mesarič, predsednik, in Ciril Kovač, Ivan Artenjak, Anton Kokol ter Bizovičar Marija, člani.

● **Komisija za tehnične izboljšave:**

Vaclav Vrabič, dipl. inž., predsednik, in člana Janez Sukič in Rudi Belšak.

● **Komisija za kadrovanje in štipendiranje:**

Vaclav Vrabič, dipl. inž., predsednik, Stojan Kerbler, dipl. inž., namestnik predsednika, in člani: Filip Dolinar, Jože Rožman, Marija Korpar, Stanko Verbančič in Ivo Tušek.

● **Komisija izobraževalnega centra:**

Rudi Belšak, predsednik, in člani Jože Zupanič, Franc Vrlič, Viktor Prelog in Lovro Beranič.

● **Komisija za skupno potrošnjo in družbeni standard:**

Lovro Mesarič, predsednik, in člani Franc Jelen, Boris Gornik, dipl. inž., Ludvik Mesarič, Mirko Ciglar, Maks Tomine in Ernest Jamerj;

— potrjeval je opravljena službena potovanja,

— obravnavala poročila služb in

— pripravljala predloge za uporabo sredstev.

Varstvu pri delu je bila posvečena vsa pozornost.

Zaradi pomanjkanja sredstev je upravni odbor dobro preučil vse zahteve za odobritev sredstev, to je za nabavo osnovnih sredstev ali odobritev investicijskih sredstev, ki so jih dajali sveti proizvajalcev delovnih enot, služba razvoja oziroma kapitalna izgradnja.

Upravni odbor je razpravljal tudi o nadaljnjem razvoju podjetja in o zagotovitvi sredstev za rekonstrukcijo v glinici, za izgradnjo nove hale, ki bo na Ptujski gori in večja popravila.

Tudi novi upravni odbor bo moral skrbeti za dobro gospodarjenje v podjetju. K.-n.

● **Komisija za varnost pri delu:**

Stojan Kerbler, dipl. inž., predsednik, in člani Erika Feguš, Ivan Horvat, Ciril Murko, Franc Korošec, Ivan Modrič in Janez Sršen.

● **Komisija za prošnje in pritožbe:**

Rudi Mlinarič, predsednik, in člana Rudi Babošek in Vida Detic.

● **Komisija za izrekanje vzgojnih ukrepov zaradi kršitve delovne discipline:**

Jože Spicer, predsednik, Alojz Kornik, namestnik predsednika, Simon Pešec, član, Andrej Gornik, namestnik člana, Janez Jezza, član, in Stanko Goričan, namestnik člana.

● **Natečajna komisija:**

Adolf Kosi, Stanko Verbančič in Janez Sukič.

● **Upravni odbor počitniškega doma:**

Janko Krajnc, predsednik, in člani Martin Majcenovič, Rudi Babošek, Stanko Klinec, Srečko Primožič, Drago Radešič in sezonski vodja počitniškega doma, ki je član upravnega odbora po položaju.

● **Uredniški odbor tovarniškega časopisa:**

Franc Meško, predsednik, in člani Stojan Kerbler, dipl. inž., Filip Dolinar, Rozika Klančnik, Franc Vrlič, Anton Kokol, Anton Kozoderc, Franc Lah, Ivo Tušek, Franc Klemenčič in urednik tovarniškega časopisa, ki je član po položaju.

● **Komisija za odpis osnovnih sredstev:**

Alojz Zupanič, predsednik, in člana Milan Trop, dipl. inž., in Erika Feguš.

● **Komisija za odpis drobnega inventarja:**

Ivan Palfy, predsednik, in člana Zvonko Klajderič in Stanko Verbančič.

Delavski svet ni imenoval nadzornega odbora. V nadzorni odbor so namreč lahko imenovani člani delovne skupnosti, ki niso izvoljeni v noben drug organ upravljanja.

Ob koncu je delavski svet sklenil, da lahko tovarniški odbor sindikata koristi namensko dotacijo za pomoč zdravstveno in socialno ogroženim članom delovne skupnosti, ki jo je dobil v preteklem letu v znesku 150.000 N din, tudi za denarno pomoč članom delovne skupnosti oz. njihovim svojcem v primeru, če je član delovne skupnosti težje bolan in njegovi svojci ne zmorejo stroškov nege ali obiskovanja v zdravstvenih zavodih. Tovarniški odbor sindikata bo uredil porabo te pomoči v konkretnih primerih s svojim pravilnikom o dodeljevanju pomoči zdravstveno in socialno ogroženim članom delovne skupnosti. K. — n.



Alojz Vtič pri popravilu manometra

ČLOVEK,

Moderna znanost je s svojo penetracijo v atomsko jedro na eni strani in v vsemirje na drugi, nekako potisnila človeka s položaja glavnega življenjskega pojma na našem planetu in mu nadela neki periferen pomen popolnoma naključnega dogodka.

Morda je človek res le periferen, naključni pripetljaj, toda za nas, ki živimo in delamo, ki se bijemo in vijemo, kot pravi pesnik za tega človeka, za tiste, ki streme, da pride delavec do primernejših življenjskih odnosov, je človek najvažnejši pojav vesolja.

Človek je vse in vse je zaradi človeka.

V našem industrijskem življenju, ki je vsekakor dovolj vzemirjeno in vse preveč spremenljivo, vnašajo varnostna stremjenja gotove spremembe, ki, čeprav niso objavljene s takimi fanfarami kot neke druge nepomembne, vseeno globoko pronicajo v življenje posameznika.

Zakoni in uredbe o zdravstvenem varstvu in varstvu pri delu prinašajo s seboj odnose, ki jih mnogi niso pričakovali, in ki se odražajo na vseh poljih dela, na samoupravljanju, na tehnologiji in na šolanju ter vzgoji delovnega človeka.

Poudarek teh odredb je v tem, da dobi človek, ki pride na delo, delovno mesto, ki je primerno človeku in je tako organizirano, da se mu pri tem delu nič ne zgodi, torej, da je varno. Ker je v procesu dela človek povezan s sredstvi in postopki, je razumljivo, da se zakon ali odredba, ki hoče zaščititi človeka, mora ukvarjati tudi s temi.

Tako temeljni kot tudi republiški zakon o varstvu pri delu, sta prežeta s stališči, da je varstvo pri delu sestavni del organizacije dela in poteka delovnega procesa, kajti neprimerne naprave, strupeni procesi in podobno kaj lahko rezultirajo v nezgodi ali zdravstveni okvari delavca, ki v skrajnem primeru neha s smrtjo.

Pomen nezgode je različen za tiste, ki jih kakorkoli prizadene:

— za žrtev in njeno rodbino pomeni nesrečo;

— za priče globoko in strašno doživetje;

— za podjetje nepopravljivo izgubo, kateri bi se lahko izognili;

— za javnost nekaj novega, o čemer se lahko govori;

— za sodnika posledico nemarnosti nekoga;

— za oblast statistični podatek;

— za ljudstvo tragično, nepopravljivo izgubo.

Z varstvenega stališča pa pomeni nezgoda vrsto dogodkov, katerih višek izveni v osebni nesreči, poškodbi imetja ali obtežja. Tako vrsto dogodkov lahko kontroliramo in prestrežemo ter s tem zavremo vsako naključje.

Uspešna varnost človeka si ne more privoščiti obravnave ohlapnega mišljenja in zgovornega posploševanja pri definiciji nezgode. Nikakor pa ni v tem primeru dovoljena alibijska psi-

Naše proizvajalce bo treba bolje obveščati

V VSEH DELOVNIH ENOTAH NAŠEGA PODJETJA SO SVETI PROIZVAJALCEV ŽE OPRAVILI SVOJE OBVEZNE FORMALNOSTI PO NEDAVNIH VOLITVAH V SAMOUPRAVNE ORGANE IN SI IZVOLILI SVOJE PREDSEDNIKE TER IMENOVALI VSE POTREBNE KOMISIJE, KI BODO TUDI V TEJ MANDATNI DOBI MORALE BITI NAJVEČJA POMOČ PRI DELU SVETOV PROIZVAJALCEV.

S tem se je začela nova faza delovanja samoupravnih organov v delovnih enotah, ki pa ne bo niti najmanj lahka in preprosta, kot so to morda nekateri mislili, saj vsi še kako dobro poznamo položaj, v katerem je že dalj časa tudi naša delovna skupnost.

O vlogi in delu novo izvoljenih organov delavskega samoupravljanja smo pisali že večkrat, vendar menimo, da to ni nikoli odveč, zato se bomo danes v nekaj vrsticah bolj zadržali

na komentarjih, mnenjih in predlogih oziroma pripombah nekaterih članov delovnega kolektiva, ki smo jih slišali med samimi volitvami in tudi po njih. Preveč bi se oddaljili, če bi o vseh teh pripombah pisali preveč na široko, zato bomo skušali iz vsega, kar smo slišali, izvleči le nekaj, kar bi po našem mnenju lahko tudi mnogo koristilo vsem novo izvoljenim članom samoupravnih organov v svetih proizvajalcev, predvsem pa še v DS.

Prav gotovo ne bomo povedali nič novega, če omenimo, da je v zadnjem času bilo med proizvajalci največ vprašanj v zvezi z našo bodočo proizvodnjo aluminija, čemur so prav gotovo bile vzrok ogromne zaloge, ki so vsakega člana delovne skupnosti najbolj bodle v oči, in vesti o gradnji novih aluminijskih kombinatov v naši državi.

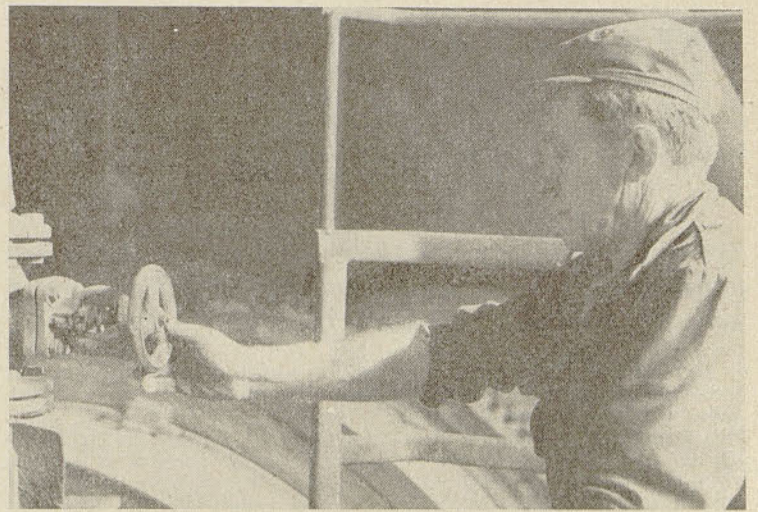
Res je bilo, da so naši proizvajalci do sedaj največkrat zelo malo vedeli o tem, kako poteka naša prodaja aluminija in kakšne težave nastopajo v zvezi s tem, kar je zelo dober signal za ugotovitev, da bo treba našemu proizvajalcu mnogo bolj določno povedati o vseh težavah in problemih podjetja, saj je samo tako moč pričakovati boljše proizvodne uspehe. Čeprav ne bi mogli trditi, da člani delavskega sveta tudi dosedaj niso poročali svojim volivcem o raznih problemih podjetja, pa smo trdno prepričani, da je bilo konkretnjšega obveščanja mnogo premalo.

Pri nas sicer imamo sredstva za obveščanje članov kolektiva, od raznih zapisnikov prek oglasnih desk do našega tovarniškega glasila, vendar je to le mnogo premalo in predvsem prepočasno, saj prihajajo zapisniki s sej delavskega sveta in upravnega odbora v proizvodne obrate zelo pozno, mnogokrat pa se zadržijo le v predalih obratnih pisarn, časopis pa izhaja le enkrat mesečno in to že ni pravočasno obveščanje, če izide neka zadeva šele po dveh mesecih.

Zato sodimo, da morajo biti najboljši obveščevalci sami člani delavskega sveta in upravnega odbora, ki lahko takoj po končanih sejah ali v prvih dneh po njih že poročajo svojim sodelavcem na delovnih mestih. Tako obveščanje bo brez vsakega dvoma najbolj uspešno, saj bodo neposredni proizvajalci lahko takoj tudi ukrepali, če bo to potrebno in koristno za celotni kolektiv.

V zadnjem času smo lahko videli v nekaterih proizvodnih obratih, kjer so člani organov samoupravljanja najbolj aktivni in pristopni do svojih volivcev, da je prav tam precej drugačno vzdušje in da so uspehi pri določenem delu, kot pa tam, kjer proizvajalci ničesar ne morejo zvedeti od svojih predstavnikov.

Med novimi člani organov



Stanko Hanželič je posluževalec mešalnega bobna

upravljanja so tudi taki, ki so komaj prvi prišli v te organe, zato jih je treba že v samem začetku navaditi na to, da se bodo pred in po sejah delavskega sveta ali SPDE sestajali na kakršenkoli način s svojimi delovnimi tovariši, ki so jim zaupali, da jih zastopajo v DS in SPDE in se z njimi konkretno dogovorili, kakšno stališče naj zavzamejo do določenega problema in jih nato tudi obvestijo o izidu in koristih, ki jih bo imel celotni kolektiv od konkretnih sklepov, ki jih sprejme najvišji organ upravljanja v podjetju.

Mnogo pripomb in komentarjev je slišati tudi na račun osebnih dohodkov, predvsem po tistem, ko je bilo mnogo govora o izpopolnitvi obstoječega pravilnika o delitvi osebnih dohodkov. Kot vsi vemo, iz vsega tega ni bilo nič, vendar še danes mnogi člani kolektiva ne vedo, kako je s to zadevo in kaj nameravamo v bližnji prihodnosti storiti, kajti kolikor smo zaostali napram večkratnim povišanjem cen, nam je prav tako dobro znano.

Iz vsega lahko sklepamo le to, da bodo vsi novo izvoljeni člani, skupno z vsemi službami podjetja, morali storiti prav vse, da bo naš proizvajalec pravočasno obveščen o vsem, kar se dogaja v kolektivu, v katerem živi in dela, in da ne sme biti prav ničesar, o čemer ne bi on bil podrobno obveščen.

Kako poteka prodaja našega aluminija in kako daleč smo prišli v tem problemu, bo treba čimprej temeljito seznaniti vse naše člane kolektiva, kajti najmanj zaželjeni bi bili komentarji in pripombe, ki jih iznašajo tisti, ki jim ni mnogo za to, v kakšnem položaju je naš ko-

lektiv, in ki pravijo, »da dokler dobivaš plačo v celoti, ni potrebno skrbeti za druge probleme, za katere so dolžni skrbeti drugi«.

Taka mnenja so popolnoma zgrešena in celo škodljiva, ker ne vodijo k našim skupnim naporom v želji, da bi čimbolj pocenili stroške naše proizvodnje in tudi tako pripomogli k temu, da bi bili naši osebni dohodki enkrat le višji.

Kaj pomeni dobro in objektivno obveščanje neposrednih proizvajalcev v delovnem kolektivu, vemo vsi zelo dobro, zato je tudi naša dolžnost, da se za to v celoti pobrigamo in tudi zahtevamo od naših predstavnikov v DS in v SPDE, da nam o vseh dogodkih v podjetju poročajo in da vsa naša vprašanja prenašajo na seje samoupravnih organov, kjer mnogokrat rešujejo probleme, ki pomenijo mnogo za uspešno poslovanje.

Čeprav sicer naš tovarniški časopis ni tak, kot bi si mi vsi želeli, pa le moramo priznati, da tudi prek njega pridejo člani kolektiva do dobrih odgovorov na razne nejasnosti. Pri tem pa naš novi uredniški odbor želi, da bi naši člani delovne skupnosti mnogo več pisali v svojem glasilu in da bi celo zahtevali od odgovornih v podjetju, naj jim odgovore na razna nejasna vprašanja. Naša informativna sredstva za obveščanje morajo biti čimboljše in čim kvalitetnejša, pri čemer pa, povsem razumljivo, morajo največjo vlogo najboljših informatorjev odigrati prav člani samoupravnih organov, ki lahko mnogo doprinejajo s pravih in hitrih obveščanjem k določenim uspehom naše delovne skupnosti.

M. F.



Janez Horvat pri čiščenju ventila

DELO IN VARNOST

boza, ki je v današnjih časih postala v toliki meri del človeškega obnašanja, da se pojavlja že kar sama po sebi tudi tam, kjer je brez pomena. Če govorimo o »naključju« neke nezgode, potem to pomeni le, da analiza vzroka ni mogla razčistiti vrste dogodkov, ki so privedli do nje, oziroma kakšna dovoljenja ali zanemarjenja neke osebe so bila njen osnovni razlog.

Seveda taka mišljenja večkrat naidejo na nasprotovanja pri upraviteljih ali ljudeh, je pa to napačno, prav tako, kot bi bilo napačno zahtevati od zdravnika, da naj postavi diagnozo za lažjo bolezen, kot jo v resnici ima bolnik. Pri obravnavah usodnih nezgod včasih opazimo, da prizadeti iščejo obrambo z alibi-jem ali celo neresničnim alibi-jem, toda ni takega alibija ali cele skupine alibi-jev, ki bi lahko opravičili slabo pritrjeno desko na opažu ali odkrit jašek.

Če pri preprečevanju nezgod uporabljamo napačne definicije, potem to ni nič drugega, kot

skrivanje današnje napake, da bi se soočili jutri s tragedijo.

Varno delo, predpisi in standardi takega dela niso nastali samo na osnovi zakonov fizike, kemije in fiziologije. Vsi pravilniki o varnosti vsebujejo spomine na bivše žrtve nezgod in vsi industrijski ljudje se strinjajo o vrednosti, zaželenosti in smotrnosti varnostnih ukrepov, le ko pride do vztrajanja na njih in njihovega vsiljevanja, se pojavi opadanje solidarnosti in težave, da bi ustvarili obrat brez nezgod.

Če hočemo ustvariti vzorni obrat brez nezgod, moramo vsakor od delati vse temelje organizacije dela: sredstva, postopke in človeka.

Temeljni zakon o varstvu pri delu predpisuje, da morajo biti elementi zdravstvenega varstva in tehnične varnosti zagotavljeni v vseh investicijskih in drugih zasnovah. Organizacije, projektanti oziroma investitorji gradbenih objektov, ki so namenjeni za delovne prostore, pro-

jektanti in izvajalci tehnološkega procesa kot tudi izdelovalci priprav in druge opreme za delo, sredstev za osebno varstvo pri delu in osebne varstvene opreme, morajo pri projektiranju in konstruiranju oziroma lociranju in izvajanju dela, kot tudi pri izdelovanju delovnih priprav ter sredstev in opreme za osebno varstvo pri delu, upoštevati oziroma zagotoviti predpisane ukrepe in normative za varstvo pri delu. Enako velja za uvoz sredstev, priprav in opreme. Da so izpolnjeni ti pogoji, potrjujejo pooblaščenim zavodi za varstvo pri delu.

Pogosto prav tu naletimo na zastarele nazore ali napačne principe varčevanja, še največkrat pa na neko vztrajnost, ki se s pravim imenom kliče lenoba, da bi nekaj naredili drugače in s tem varneje, kakor je bilo.

Z modernimi napravami, na primer avtomatiziranimi procesi, je delovna zaščita vse bolj in bolj zahtevna, čeprav je direktna nevarnost za človeka manjša.

Vendar pa je nujno, da z vsako tehnološko spremembo zagotovimo tudi kakovost in značaj zaščite pri delu in da, če je to potrebno, spremenimo sredstva in načine, s katerimi to zagotovimo.

Vsako izogibanje tega zaradi nekih ekonomskih argumentov ali tehničnih težav je protizakonito. Naprava, ob kateri delavec ni varen, ne sme delovati! Tu je vsaka razprava prazno čvekanje in izgubljanje časa.

Če se ozremo na drugi temelj proizvodnje, na postopke, potem morajo biti ti takšni, da zagotovijo delavcem higienske in zdravstvene delovne pogoje, s katerimi odvrčamo vzroke obolenj ali zdravstvene okvare v zvezi z delom. Po temeljnem zakonu o varstvu pri delu mora organizacija poskrbeti za periodične preiskave kemičnih in bioloških škodljivosti in mikroklimi na ogroženih delovnih mestih, prav tako, kot mora kontrolirati zdravje delavcev, ki tu delajo.

S tem pa niso končane vse ob-

veznosti delovnih pogojev; treba je skrbeti tudi za splošno snago.

To je samo ob sebi umevno, ni pa umevno, da to pozabljava in da je večina naših tovarnih bolj podobna nekemu odložišču smeti, kot pa organiziranemu delovišču. Za ta pojav so glavni krivci tovariši direktorji. Čistoča je draga stvar in direktorji, da bi prihranili nekaj, navadno ne odobravajo delovne sile, ki je potrebna za čiščenje, ker so prepričani, da je to jalov izdatok. Toda nesnaga je še dražja, tako s higiensko-sanitarnega vidika, še bolj pa z moralnega, ker deluje zanemarjeno okolje na človeka tako, da je tudi pri drugih stvareh nemaren, nemarnost pa je izvor mnogih nevarnosti in tudi nezgod.

Nadaljnji pogoji zdravstvene zaščite se izražajo še v urejenih sanitarnih napravah, garderobah, jedilnicah, umivalnicah, pitni vodi, primerni osvetlitvenosti delovnih mest, temperaturi, vlagi in čistoči zraka.

(Nadaljevanje prihodnjič)

Položaj delavcev v svetu

Brezposelnost je v zadnjem času naraščala v vseh industrijskih deželah bolj, kot smo to pričakovali in dosegla najvišjo raven po drugi svetovni vojni.

Tudi življenjski stroški so v lanskem letu naraščali v večini dežel, sicer nekoliko manj kot leto poprej. V štirinajstih deželah so cene porastle za več kot 10%, v šestnajstih deželah pa so celo padle. V vseh deželah, za katere imamo podatke, so se dvignile nominalne plače, v večini primerov so porasle tudi plače delavcev.

ZAPOSENENOST

Zastoj zaposlenosti, ki je bil zabeležen konec leta 1966, se je nadaljeval tudi v letu 1967 vsaj v polovici dežel, za katere imamo podatke. So tudi primeri, da je zaposlenost rasla, vendar počasneje kot v prejšnjih letih.

V Zahodni Nemčiji je v predelovalni industriji bilo konec polletja 1967 za 8% manj zaposlenih kot prejšnje leto (790.000). V isti panogi je zaposlenost padla za 3 do 5% v Danski, Avstriji, Švedski, Venezueli in Veliki Britaniji. Zmanjšanje zaposlenosti za 1 do 3% so zabeležili v Belgiji, Jugoslaviji in Švici. Manj kot 1% pa le v Franciji.

V Združenih državah Amerike je predelovalna industrija zmanjšala zaposlenost za 1,3% (250.000 delavcev), delno pa tudi skrajšala delovni teden.

Le v 12 deželah je zaposlenost v zadnjem letu porastla, in to: za 2% v Irski, Kolumbiji, Portoriku in Norveški; za 2 do 5% v Bolgariji, Italiji, Novi Zelandiji, Poljski, Romuniji in Madžarski; na Japonskem pa za 5%.

V poljedelstvu in rudarstvu se zaposlenost zelo manjša, predvsem v premogovništvu, kjer je v zahodni Evropi vsak četrti delavec odšel iz te panoge.

V mnogih deželah je brezposelnost rasla že od konca leta 1966 naprej in se je v zadnjem letu povečala v več kot 30 industrijskih državah, razen v Italiji. V raznih evropskih deželah je zmanjšan dotok tuje delovne sile, ponekod pa so tuje delavce celo odpuščali in so se nekateri morali vrniti v domovino. Brezposelnost je zelo narasla predvsem v Danski, Zahodni Nem-

čiji, Finski in Luxemburgu, kjer se je podvojilo število ljudi brez dela. V Belgiji, na Nizozemskem, Norveškem in Švedskem je brezposelnost porasla za 30%. Pri tem pa so bili najbolj prizadeti mladina, ženske in starejši delavci.

ZIVLJENJSKI STROŠKI

Iz razpoložljivih podatkov je razvidno, da so se življenjski stroški povečali v več kot sto deželah, res nekoliko manj, kot v prejšnjih letih. V nekaterih industrijskih deželah je na porast cen vplivalo zvišanje režije, cen uslug in transporta.

Države, v katerih je v zadnjem času bilo čutiti inflacijske težnje, so dvignile cene vsem vrstam blaga za 10% ali celo več. To so: Argentina, Brazilija, Čile, Indonezija, Kongo (Kinš), Danska, Indija in še nekatere afriške države. V 31 državah so cene porasle za 3 do 5% in v 27 državah za 1 do 3% (Zahodna Nemčija, Češka, Anglija). Samo v treh deželah so ostale cene na enaki ravni kot prejšnja leta (Madžarska, Panama in Malta).

NOMINALNI IN REALNI OSEBNI DOHODKI

Le trideset dežel je objavilo gibanje zaslužkov v zadnjem času, in še to v glavnem le za predelovalno industrijo. V vseh primerih se je povečala urna plača, ženskam več kot moškim.

Za več kot 10% so se povečale nominalne plače v Danski, Jugoslaviji, Kolumbiji, Južni Koreji in na Švedskem. Za 5 do 10% pa v 15 državah in v nekaj državah za 2 do 5%.

V vseh primerih zvišanja nominalnega zaslužka je spremljalo to tudi zvišanje cen potrošnih dobrin. V 20 primerih je realna plača delavca porasla za 5%. V nekaterih državah so realni osebni dohodki porasli od 3 do 5%, so pa tudi države, kjer zaradi višanja cen realne plače sploh niso porasle.

(Povzeto po materialu, ki nam ga je poslal centralni odbor sindikata delavcev industrije in rudarstva Jugoslavije.)



Rastislav Predikaka je elektromerilec

Z umetno snovjo »plombirajo« rjo

Ime firme AEG je v svetu znano predvsem po proizvodnji električnih aparatov. Vendar raziskuje AEG v zvezi s svojo osnovno smerjo tudi področje umetnih snovi. Sedaj je ta firma dala na tržišče nov izdelek, ki utira pot AEG tudi v področje avtomobilizma: firma ponuja z AEG »carplast« odlično sredstvo, s katerim lahko popravimo prerjavele karoserijske površine. »Carplast« je v prodaji v majhnih zabojčkih, ki vsebujejo lepilo na bazi umetne smole epoxyharz. Po ojačitvi s steklenimi vlakni otrdi ta material v samonosno plast. Trdnost take plasti lahko primerjamo z aluminijem ali jeklom. Ta umetna smola lepi dobro na večini snovi. Lahko jo poljubno obdelujemo in barvamo.

Jedrske elektrarne v Švici

Švica bo leta 1973 razpolagala z jedrskimi elektrarnami skupne moči 2000 MW. V Švici je vodna energija praktično že izkoriščena tako, da ima sedaj vse možnosti za hiter razvoj JE. Leta 1969 bo šla v pogon prva švicarska JE Beznau z močjo 350 MW. Do leta 1973 bodo zgradili še štiri JE z instalirano močjo od 300 do 600 MW. V letu 1968 bo skupna investicija za JE znašala 225 milijonov din, a to je 46 milijonov več kot leta 1967. Če to preračunamo, znaša investicija 46 dinarjev na prebivalca.

Predvidena je izgradnja HE Varaždin

Poslovno združenje elektro gospodarstva SR Hrvatske je osvojilo nov program izgradnje elektroenergetskih objektov do leta 1970. V programu je tudi izgradnja hidroelektrarne Varaždin z instalirano močjo 86 MW in instaliranim pretokom 450 kubičnih metrov na sekundo. To je prva HE, ki bo zgrajena na spodnjem toku reke Drave. HE Varaždin bo letno proizvedla 475 milijonov kWh električne energije. Do sedaj so zaključena študijska in raziskovalna dela ter idejni projekt. Glavni projekt je v izdelavi. Z izgradnjo tega objekta bodo nastopili ugodni pogoji za izmenjavo energije z Madžarsko.

7 milijonov televizijskih sprejemnikov v barvah

V decembru leta 1967 so na Japonskem praznovali deseto obletnico televizijskega programa v barvah. Pričakujejo, da se bo v naslednjih petih letih število sprejemnikov povečalo od sedanjih sedem milijonov na deset milijonov, če bo le cena sprejemnika padla na okrog 300 dolarjev. Danes vse televizijske postaje na Japonskem oddajajo skupaj dnevno 16 ur televizijskega programa v barvah, medtem ko je pred desetimi leti poskusni program trajal manj kot eno uro dnevno.

Reforma in nadure

Na predzadnji seji prejšnjega delavskega sveta je bila razprava o nadurnem delu v naši delovni organizaciji. Dve seji pred tem je neki član DS postavil vprašanje, ali je sploh potrebno, da uporabljamo tak način reševanja nekaterih nujnih del, in ali ne bi mogli istega dela opraviti v rednem času oz. da bi zaposlili še toliko ljudi, da bi nadurno delo odpadlo.

Vsekakor je bilo dobro, da se naš najvišji organ točno seznanil s porabo nadur, čeprav le-te odobrava vodja DE in seznanja SP DE, in torej niso brez kontrole, kot bi morda kdo sklepal. V poročilu so navedene vse nadure po DE in tudi za kakšna dela so bile opravljene.

V lanskem letu je bilo opravljenih 26.665 nadur, kar znaša na lansko število zaposlenih 0,62 odst. — torej manj kot en sam odstotek. V primerjavi s številom delavcev je to 12 zaposlenih. Ne moremo pa nikakor trditi, da bi nadur ne bilo treba, če bi zaposlili še 12 ljudi, saj so to taka dela, ki imajo vedno izjemen pomen in bi jih bilo tudi pri nas še 12 dodatnih zaposlenih kar precej opravljenih, če že ne enako število.

Največ nadur, in to 7798, je bilo v DE vzdrževalni obrati, kar je tudi razumljivo, saj okvare ne nastopijo dnevno zjutraj ob 7. uri, ko se prične redni delovni dan, ampak ob kateremkoli dnevnem času. Delo mora opraviti strokovnjak, ki napravo pozna, in da bo moten najmanj, takoj po okvari, kar je lahko tudi zunaj rednega delovnega časa.

Druga DE z največ nadurami je promet (7512). Tudi tu je nujno, da razkladajo vagon takrat, ko jih železnica dostavi. Z razporedom delavcev v izmene se skušamo izogniti delu v nadurnem času, a kaj, ko nastopijo nenavadni momenti in to pri nakladanju ali razkladanju tovora.

Tudi DE osrednje službe ima precej nadur (7096); precej jih odpade na knjigovodsko in komercialno službo, na druge službe le manjše število.

Ostale DE imajo precej manj nadur, in sicer: DE aluminij 2360, energetika 1514 in glinica 385. Tudi taka razdelitev je razumljiva, saj prav prve tri navedene DE opravljajo delo za vse ostale, so neke vrste uslužnostne in je ta pojav normalen.

»Problema« nadur ne bomo odpravili z večjim številom zaposlenih, ker so to ali izrazito sezonska in nepredvidena dela. Nadure pri nas sploh niso problem, kar nam jasno kaže zelo nizek odstotek (0,62 odst.). Smo verjetno med delovnimi organizacijami z najmanjšim odstotkom nadurnega dela v Sloveniji.

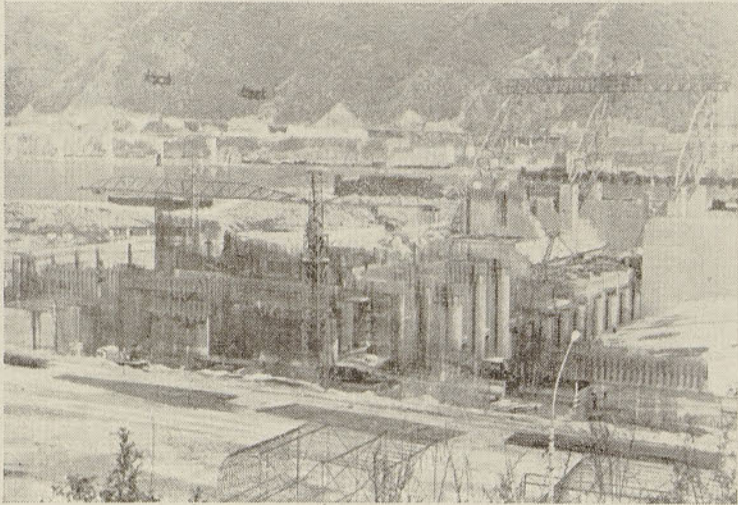
Poglejmo še nadurno delo z druge strani. So primeri, da podjetje nujno potrebuje delavca za izredno delo in ga le-ta odkloni; ne želi delati čez redni delovni čas, čeprav ve, da bi bilo nujno. Zakaj? Doma ima drugo opravilo, ki mu več in bolje »nese«. Torej je osebni interes večji za delo zunaj delovne organizacije kot pa v organizaciji, ki mu daje stalno delo in od katere zahteva, da mu nudi vse, kar je le možno.

Stalne ali občasne honorarne zaposlitve zunaj podjetja ali šušmarjenje doma so kar lepe nadure, za katere (Nadaljevanje na 7. strani)

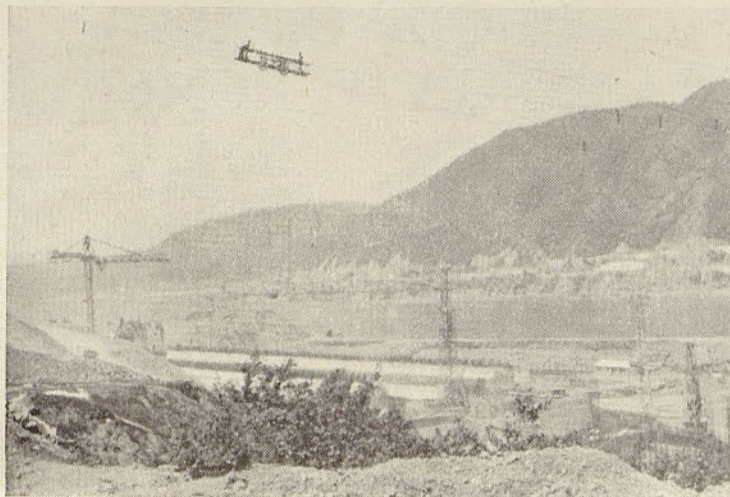


Iz elektrolize B

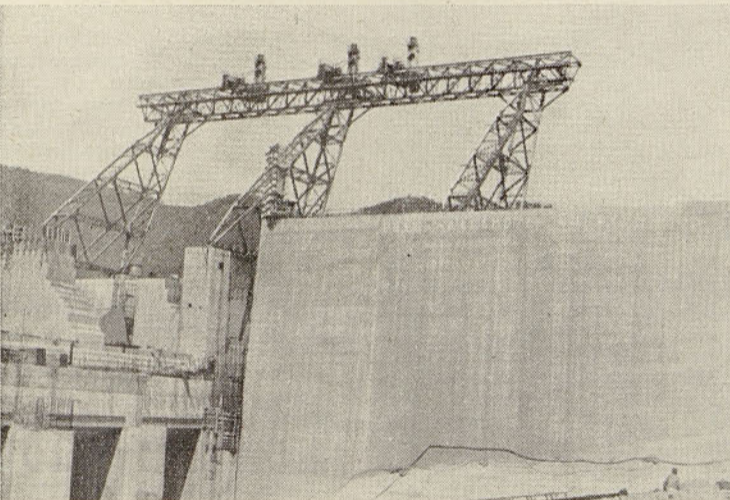
PREGRADILI TE BOMO, DONAVA!



Glavno gradbišče z žičnimi žerjavi



Gradnja dvestopenjske prevodnice ladij



Ločilni zid med prelivnim delom pregrade in delom z agregati. Na njem piše geslo »Pregradili te bomo, Donava!«



Veliki Kazan, najožje mesto Donave, kjer je širina reke 151 metrov, globina pa 80 metrov

Prijetnega aprilskega jutra, ki so bila v letošnjem letu izredno topla, se nas je zbralo pri rečnem pristanišču v Beogradu 25 prijaviteljev za ogled hidrocentrale Đerdap v izgradnji. Ekскурzijo je organizirala zveza gradbenih inženirjev in tehnikov SRS. S pomočjo našega DIT v Kidričevem sva se udeležila navedene ekskurzije dva člana našega kolektiva.

Točno ob sedmi uri zjutraj je pričel hidrogliner »Meteor« sovjetske proizvodnje prijetno, 240 km dolgo vožnjo do mesta Kladova. Takoj je razvil hitrost 70 km na uro in se povzpел nad vodno površino nekoliko motne Donave. Tu in tam smo začutili lahke udarce pod trupom hidrogliiserja. Pri poznejši debati s kapitanom ladje smo zvedeli, da so ti udarci posledica zasekovanja posebnih nožev pod hidrogliiserjem v panje ali druge predmete, ki jih nosi voda s seboj. Pri odhodu iz pristanišča se z vzratno vožnjo znebi zasajenih predmetov z nožev.

Hitro smo se približevali romunsko-jugoslovanski meji. Simpatična stevardesa nam je sproti razlagala posamezne krajevne zanimivosti in zgodovinske znamenitosti. Prispeli smo do St. Moldave, mesta na romunski obali Donave. Tu je zanimivo, da bo vse staro mesto potopljeno, le novo zgrajene stanovanjske in druge stavbe, zgrajene na višje ležečem terenu bodo ostale uporabne. Takšna usoda bo doletela vsa naša in romunska naselja ob obalah Donave v dolžini več kot 100 km. Prebivalstvo so delno že preselili, delno pa ga bodo v bližnji prihodnosti. Skupno število preseljenih prebivalcev bo okrog 14.000, od tega nekaj več kot polovica romunskih.

Ob vstopu v sotesko Mali Đerdap čutimo, da se struga reke zožuje, da so stene na obalah strme, polne votlin, utrdb in zgodovinskih znamenitosti iz prejšnjih časov.

Zahvaljujoč sorazmerno veliki hitrosti hidrogliiserja smo po treh urah vožnje prispeli do Kazana, kjer je najožja struga Donave, široka le 151 m in globoka okrog 80 m. Največji problem plovbe po Donavi pa so železna vrata, kjer doseže voda veliko hitrost. Vlačilci s priključenimi tovornimi ladjami kljub veliki moči svojih motorjev vodnega toka ne morejo premagovati. V pomoč so jim bile posebne lokomotive, obložene s svincem. Te lokomotive so po dvotirni progi pomagale izvleči konvoje ladij skozi železna vrata. Poprečen sedanji čas vožnje ladij skozi Đerdap je 120 ur. Kljub temu pa je opaziti velik promet ladij po Donavi, in to ruskih, madžarskih, naših in ladij drugih držav.

Po štirih urah smo prispeli do velikega gradbišča hidroenergetskega in plovnega sistema Đerdap; mimo velikih zagatnih sten in pod ogromnim visečim mostom smo se odpeljali do mesta Kladovo. Tu nas je čakal avtobus, ki nas je po 7 kilometrov dolgi poti pripeljal nazaj na gradbišče Đerdap.

V lepo urejeni zgradbi za informacije smo se na sodoben način hitro seznanili z osnovnimi tehničnimi podatki o hidroenergetskem in plovnem sistemu Đerdap.

V dvorani je razstavljen velika maketa kompletne ureditve objekta v končni fazi. Naš vodič, gradbeni inženir, zaposlen pri investitorju objekta, nam je vključil magnetofon in tako smo v nekaj minutah čuli osnovne podatke in zamisel gradnje. Slike in tabele na stenah so pripomogle k še boljši predstavi veličine in pomembnosti gradnje.

Naj navedem nekaj osnovnih podatkov našega največjega hidroenergetskega objekta.

Za kompletni sistem:
Instalirana moč $2 \times 6 = 12$ agregatov: 2100 MW.

Poprečna proizvodnja električne energije:
pri stalnem koriščenju kote 69,50: 11.345 GWh,
pri koriščenju kote 69,50 in 68,00: 10.432 GWh.

Za primerjavo:
V Jugoslaviji smo proizvedli leta 1965 okrog 8000 GWh.
Instaliran pretok vode: 8500³/sek.

Bruto padec:
poprečni: 25,90 m,
maksimalni: 29,30 m.

Predvideni stroški gradnje — skupaj: okrog 400 milijonov dolarjev.
Od tega je 25 odst. predvideno za izgradnjo ladijske prevodnice.

V prejšnjih letih sklenjen sporazum med SR Romunijo in SFR Jugoslavijo o financiranju gradnje onemogoča vpliv podražitve materialov, raznih reform in podobnih sprememb v obeh državah na ceno gradnje.

Roki za dokončanje so točno določeni za posamezne faze izgradnje. Zamudne kazni znašajo do 4000 dolarjev dnevno za obe strani.

Rok za vključitev v pogon prvih dveh od šestih agregatov na naši strani je konec leta 1970. Po izjavi našega vodiča bosta dva agregata vključena v pogon že v začetku leta 1970.

Težko je reči, katera stran od obeh držav graditelj ima več zgrajenega. Vsaka stran se noč in dan bori s svojimi problemi in težavami na gradbišču. Tempo gradnje je ob visokem sodelovanju mehanizacije zelo hiter.

Hidrocentrala je simetrična gradnja — na vsaki strani je šest agregatov s turbinami in generatorji ter po en plovni kanal z zapornicami. Skozi plovni kanal bo mogoče prepluti v eni uri. Pri tem se bo ladja dvignila od 25 do 29 m, in sicer v dveh stopnjah. S tem je odpravljena največja ovira plovbe po Donavi od Črnega morja do Avstrije. Poprečen čas vožnje po Đerdapu se bo z novim

plovnim sistemom zmanjšal od sedanjih 120 ur na 31 ur.

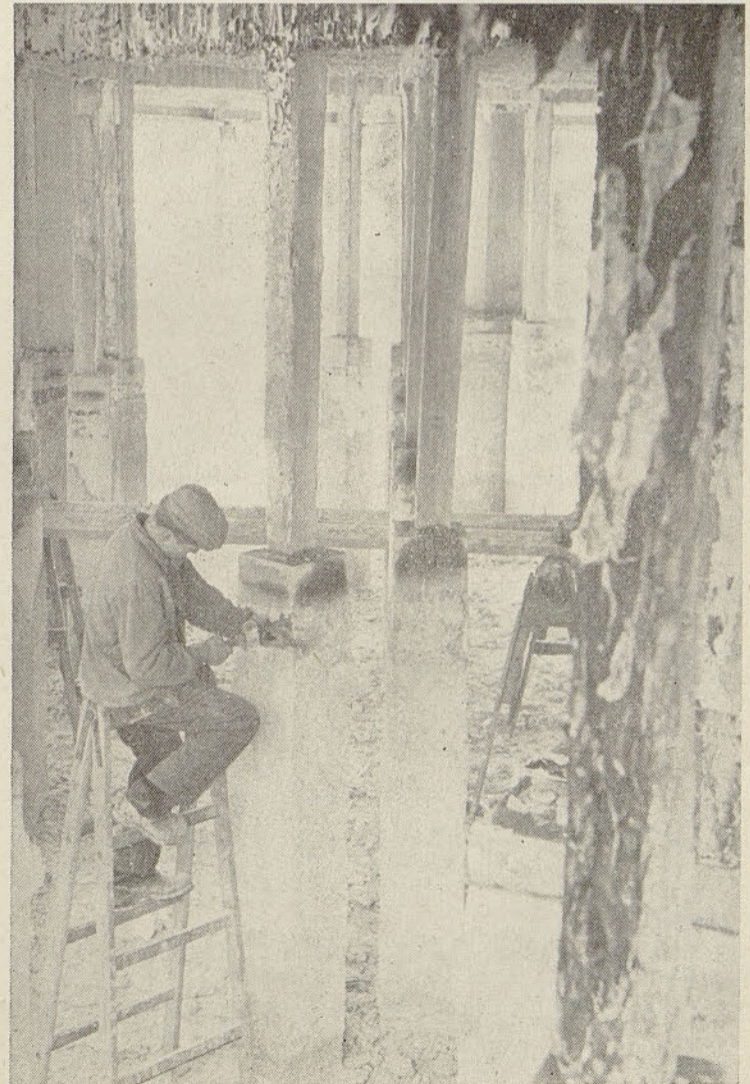
Pri gradnji imajo velik pomen dobro preračunanih stroškov prispevajo milijardne prihranke pri gradnji. Naš vodič nam je omenil dva primera, in sicer iz našega gradbišča.

Potrebno je bilo zgraditi zagatno steno velikih razsežnosti za ureditev gradbene jame. Predvidena je bila zagatna stena iz jeklenih elementov.

Odločitev naših strokovnjakov je bila, da to steno zgrade iz betona na nasip gramoza. S pomočjo bagrov so izkopali kanal, globok 14 m, ki so ga takoj zabetonirali s posebno emulzijo, nato pa zgradili betonski zid in ga zasuli z gramožom. Dosežen rezultat je bil — odlična vodoneprepustnost in prihranek okrog 7 milijard starih dinarjev.

Drugi primer dobrih tehničnih odločitev je preučen način priprave kamenega agregata za beton. Agregat pripravljajo v šestih frakcijah in pod posebno kontrolo kvalitete. Tako dosega marko betona 220 z 225 kg cementa, kar pomeni ogromen prihranek na materialu.

Celotni hidroenergetski in plovni sistem bo po planu končan konec leta 1971.



Pleskanje cevodov in nosilcev v plinarni

Poškodba oči

PONESREČENEC: Martin Čokl, elektrolizer

DATUM NESREČE: 11. 4. 1968 ob 15.45

KRAJ NESREČE: v elektrolizi hale A, pri peči št. 220

VIR NESREČE: strel iz »pištole« stražilke

VZROK NESREČE: igranje pri elektrolitski peči

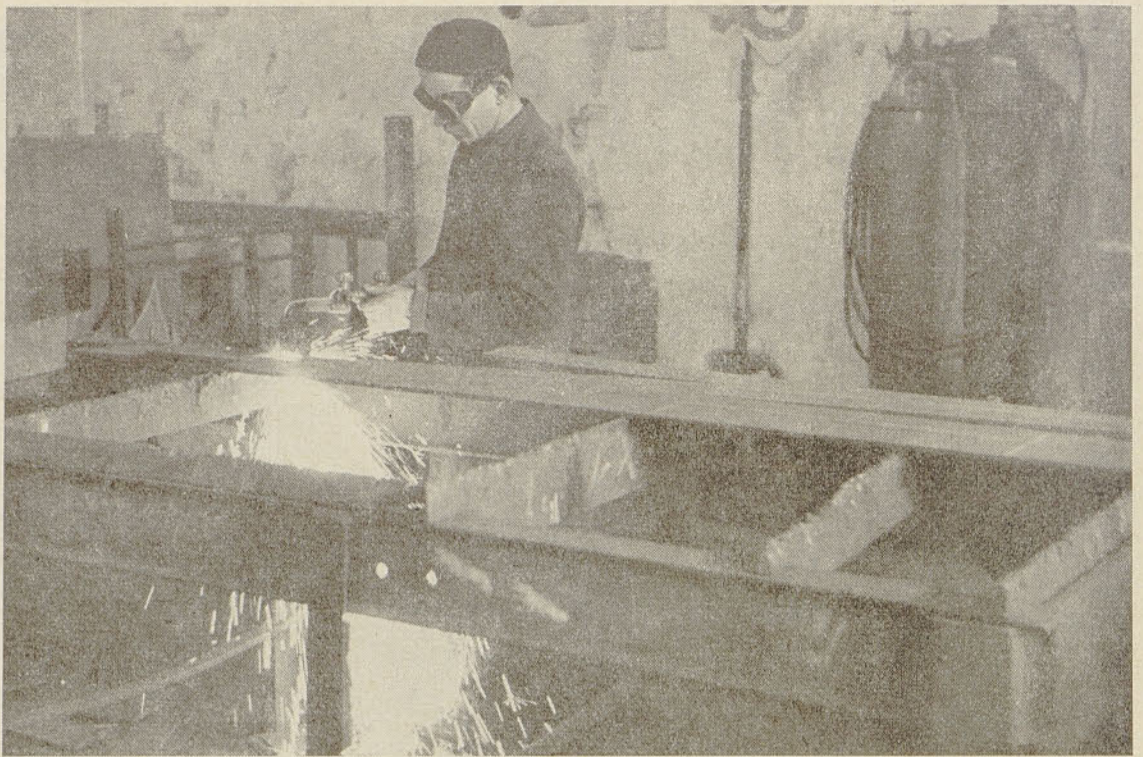
Do nesreče je prišlo pri sprožitvi pištole-plašilke iz neposredne bližine v oči. Izid tega je, da je ta poškodba zahtevala zdravljenje v bolnišnici. Pred tem pa je bila potrebna prva pomoč v tukajšnji obratni ambulanti. Sam poseg prve pomoči pa je bil zaradi naivnosti spremljevalca in ponesrečenca samega kar smešen. Na vprašanje bolničarke — kaj je ponesrečenec dobil v oči, je sledil odgovor — »glinica«. Ker pa se je bolničarki zdela opeklina nenavadna za »glinico«, je še enkrat vprašala. Sele tedaj je prejela pravi odgovor!

Ta primer je pokazal skrajno neresnost spremljevalcev in ponesrečenca samega, s čimer so dokazali, da se ne zavedajo posledic, ki lahko pridejo na osnovi netočnih izjav. Vedeti moramo, da je treba pri nesreči oziroma pri prvi pomoči na vprašanje zdravnika ali druge zdravstvene osebe dati resnične izjave. Primer je treba opisati tako, kot se je res pripetil. Zavedati se moramo, da lahko vsaka podana laž in netočna izjava za ponesrečenca v določenih primerih, npr. ob prvi pomoči in kasneje v nadaljnjem zdravljenju zapusti usodne posledice.

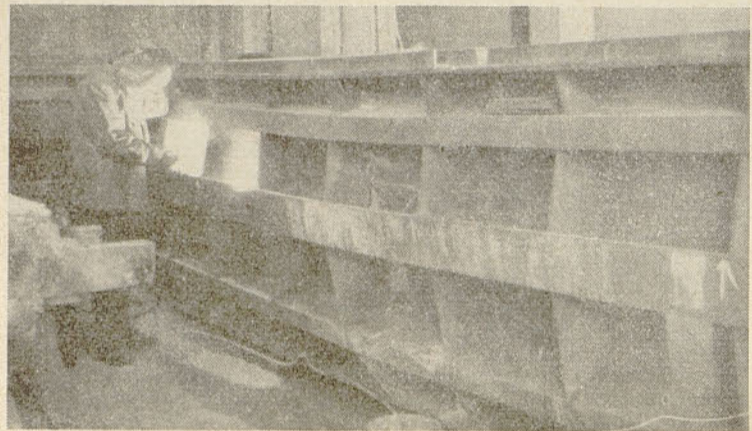
Sama nezgoda se na osnovi 1. odstavka 46. člena temeljnega zakona o invalidskem zavarovanju (Ur. l. SFRJ, št. 10/65) ne prizna zato, ker nastala nesreča ni v nobeni vzročni zvezi z delom na določenem delovnem mestu oziroma z dejavnostjo v elektrolizi.

Zoper ta primer je vodstvo DE — aluminija uvedlo postopek, predvsem pa proti Francu JUSU, ker je usodnega dne prinesel na delovno mesto »igračko«.

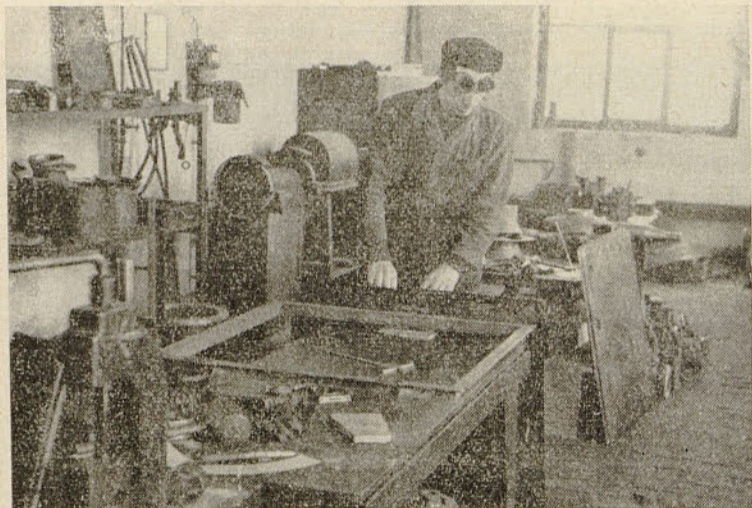
-K



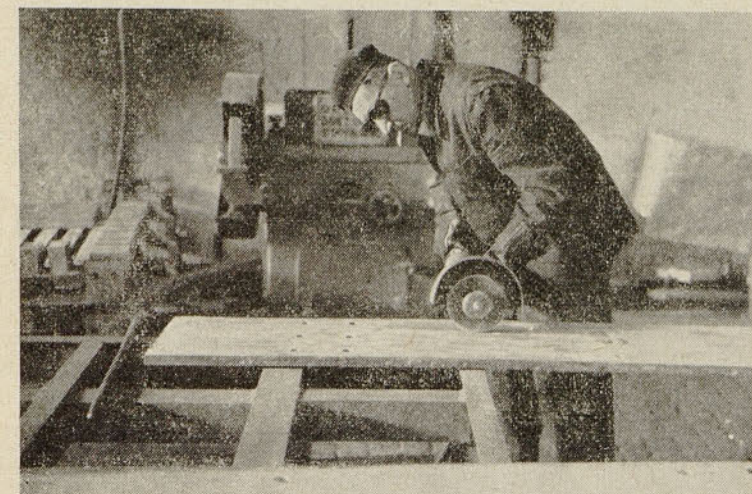
Franz Irgl pri avtogrem rezanju



Popravilo katodne omare



Delavnica za popravilo črpalk in ventilov



Viktor Novak pri čiščenju vodnika

Atest in certifikat

Opazamo, da besedi atest in certifikat v pojmovanju pri mnogih ljudeh nista jasni, čeprav bi morali poznati in razlikovati ta dva termina. Njihov pomen večkrat zamenjamo, to pa privede največkrat do pomote, kakor tudi do neizpolnjevanja zakonskih obveznosti.

Proizvajalci orodij za delo, naprav na mehanizirani pogon in opreme za osebno zaščito so dolžni ob njihovem konstruiranju in proizvodnji upoštevati vse predpise in normative zaščite pri delu. Ali je proizvajalec v konstrukciji in proizvodnji nekega določenega orodja ali naprave, kot tudi osebne zaščitne opreme, izpolnil vse predpisane ukrepe in normative zaščite, potrjujemo na osnovi atesta, ki ga izdaja določena strokovna ustanova za zaščito pri delu.

Atest je torej dokument, izdan od pooblaščenega ustanove za zaščito na delu, za določeni tip orodja, naprave ali osebne zaščitne sredstva, ki dokazuje, da so v konstrukciji in proizvodnji upoštevali predpisane ukrepe za zaščito pri delu. Atest mora priskrbeti ustanova, ki je proizvod proizvedla in ga mora uporabniku sredstva oz. naprave dostaviti že z napravo. Proizvajalec osebne zaščitne sredstva in opreme, ki jo koristnik uporablja, ni dolžan priskrbeti atesta strokovnega zavoda le v tem primeru, če je proizvodnja tega sredstva predpisana z JUS standardom.

Verjetno prihaja do pomot pri terminu atest s tem pojasnilom, ki ga ima v materiji zaščite na delu, ker obstaja še atest o kvaliteti, ki ga izda sam proizvajalec ali odgovorna ustanova (npr. atest za vrh, material, proizvod itd.). Zaradi tega je potrebno jasno razlikovati atest o kvaliteti in atest o preiskavi normativne zaščite pri delu, ker lahko prvega izda proizvajalec sam, medtem ko lahko izda drugega samo pooblaščenca ustanova za zaščito pri delu.

Zakonska obveznost delovnih organizacij je, da omogočijo periodične preglede orodij in naprav za delo, kemij-

(Nadaljevanje na 7. strani)

PROIZVODNJA ALUMINIJA V ROMUNIJI

Romunija ima velika ležišča boksita v zahodnem delu države (Biharske gore). Skupne zaloge boksita ocenjujejo na več kot 20.000.000 ton. Gre v glavnem za diasporiti boksit, ki ima naslednjo povprečno kemično analizo: Al_2O_3 — 60 %, Fe_2O_3 — 25 %, SiO_2 — 4 %, TiO_2 — 4 %, H_2O — 11 %.

Te zaloge boksita so bile znane že okrog leta 1930 in so Romuni že takrat razmišljali o izgradnji elektrolize za proizvodnjo aluminija, vendar pa so se morali svojim načrtom odpovedati zaradi pomanjkanja denarja. Ideje za izgradnjo romunske aluminijske industrije so ponovno oživele leta 1942. V tem letu so zgradili v Tirnaveni polindustrijske naprave za proizvodnjo glinice in nekaj elektroliznih peči za proizvodnjo aluminija. Tu so proizvedli nekaj deset ton aluminija, ker pa so zaradi vojnih časov nastopile velike ovire za normalno proizvodnjo, so to tovarno leta 1944 zaprli. Šele 21 let pozneje, junija 1965. leta, je začela obratovati tovarna aluminija v Slatini, na reki Olt. Zgrajena je bila s tehnično pomočjo francoske firme Pechiney.

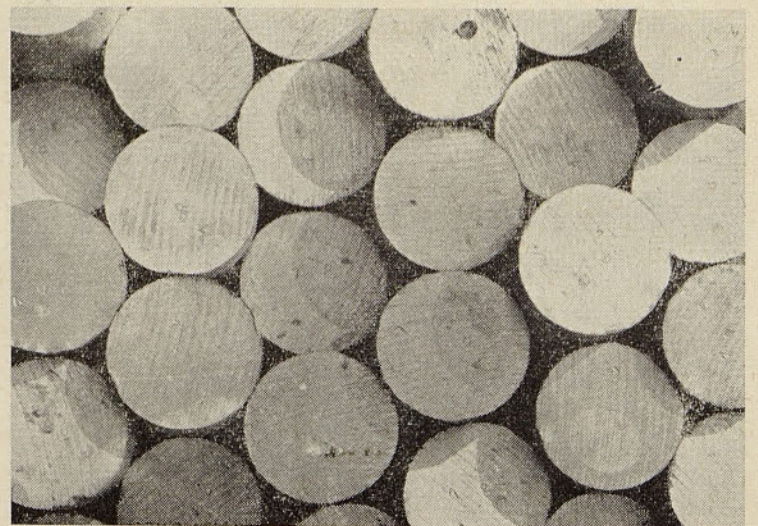
Boksit, potreben za proizvodnjo glinice, pred predelavo še oplemenitijo in s tem znižajo vsebnost SiO_2 v boksitu od 5 do 7,5 % na 4 do 5 %. Tovarna glinice je zgrajena v Oradei, prav tako s pomočjo firme Pechiney, je moderna, avtomatizirana in v njej pridobivajo glinico po kontinuiranem Bayerjevem postopku. Ta postopek je enak postopku v naši tovarni. Dobljeno gli-

nico transportirajo iz Oradeje s specialnimi železniškimi vagoni v 500 km oddaljeno Slatino na predelavo v aluminij. Tu glinico uskladiščijo v dveh silosih, vsak ima kapaciteto 4000 ton. Tovarna aluminija v Slatini ima tri dele: elektrolizo, tovarno anodne mase in livarno. Elektroliza je v dveh, 540 m dolgih halah, v vsaki hali imajo 164 elektroliznih peči. Elektrolizne peči so 63.000 amperske, merijo $6 \times 3,5$ m in imajo anodo iz 12 predpečenih ogljikovih blokov.

Tekoči aluminij transportirajo na motornih vozičkih v livarno, kjer imajo 12—23-tonske peči, katere kurijo z zemeljskim plinom, od tod pa dekantirani aluminij prelijejo v električne peči istih kapacitet. Aluminij iz teh peči vlivajo v hlebčke, na stroju Properzi proizvajajo žico 9,5—12 mm premera, vlivajo pa tudi ostale formate po zahtevah tržišča. Srednja kvaliteta proizvedenega aluminija je 99,7.

Tovarno aluminija v Slatini so zgradili v 24 mesecih, to je čas od prvih gradbenih del do začetka proizvodnje. Njena kapaciteta je bila 50.000 ton aluminija letno, računajo pa, da bodo v letošnjem letu lahko proizvedli 75.000 ton aluminija. Pripravljeni so načrti, da bi tudi to kapaciteto podvojili, in da bi Romunija v bližnji bodočnosti proizvajala 150.000 ton aluminija. Del tega aluminija bi prodali doma, večji del pa je namenjen za izvoz. Ustrezno tej povišani proizvodnji načrtujejo tudi gradnjo nove velike valjarne.

sj



Aluminij

Zakaj v kopalnicah ni več lesenih rešetk?

Marsikateri član kolektiva se je že spraševal, zakaj so v kopalnicah odstranili lesene rešetke (pode) pod prhami. Zaradi tega sodim za umestno, da o tej zadevi obvestim člane kolektiva. Snov za ta članek sem povzel po avtorju profesorju dr. Knappu.

Pod delovanjem zunanjih fizičnih in klimatskih faktorjev se pojavljajo sistemske mikoze in površinske mikoze, ki se odražajo predvsem na koži podplatov nog in na dlaneh rok. Izraz »mikoza« je grškega porekla in pomeni glivično obolenje. Zdravstvena statistika je na podlagi analiz ugotovila, da je le-teh v delovnih kolektivih vedno več. Od vseh vrst mikoz bi se opredelil le na glivična obolenja nog, ki jih z drugim imenom imenujemo tudi »površinske mikoze«.

Povzročitelji površinskih mikoz so posebne, s prostim očesom nevidne glivice, ki povzročajo okvare na koži nog, rok, glave itd. Najbolj običajni primer glivičnega obolenja nog je med 3., 4. in 5. nožnim prstom. Obolenje se na teh mestih prične z rdečico, ki preide na sosednje prste, nakar se prične luščenje na robovih teh rdečic. Preko globokih razpoklin kože se obolenje širi na druge nožne prste. Te vnete razpokline, znojenje in vlaga povzročajo globoke razjede in razpadanje kožnega tkiva, ki pusti za seboj bolečo odprto rano.

V nekaterih primerih se s prvotno prenese obolenje na kožo podplatov nog, kakor tudi na dlanske strani rok, kjer najprej povzročajo majhne mehurčke, izpolnjene z neko sluzavo prozorno tekočino. Iz teh se razvijajo boleče rane, ki se lahko okužijo, se zagnajo, prekrijejo s krastami itd. V teh primerih prihaja že do močnega vnetja kože, vnetja limfnih žil in njih vozlov — žlez, do povišane telesne temperature, glavobola in poslabšanja duševnega stanja. S takimi bolezenskimi znaki so ljudje že bolniki, ki morajo v posteljo in se podvreči zdravljenju, ki pa je sorazmerno dolgotrajno. Vsekakor pa je to odvisno od stopnje obolenosti. Preprečevanje glivičnih obolenj je zelo težko. Same glivice pa so tudi zelo odporne. Predpogoj za glivice je vlažna okolica. To je predvsem na tistih delih telesa, kjer se ena koža dotika druge kože na primer med prsti nog, kjer se znoj najbolj izloča. Zato so ljudje, ki se močno znojijo, bolj podvrženi glivičnim obolenjem. Glivice se lahko dolgo časa zadržujejo v nogavicah, zaprtih obutilih, v lesenih rešetkah v kopalnicah itd. Na teh mestih imajo glivice za svoj obstanek vse pogoje in tako se lahko tudi razmnožujejo. Tako nastajajo pogoji, da preidejo z noge enega človeka na noge drugega, npr. kopanje pod kolektivnimi prhami z lesenimi rešetkami (podi) v delovnih organizacijah. **Ob nastajanju glivičnih obolenj si pomagamo tako:**

1. Takoj, ko je opaziti znake obolenja, se moramo oglasiti pri zdravniku, kajti le on bo odločil način in vrsto metode zdravljenja. Zavedati se je treba, da bo s pravočasnim posvetovanjem z zdravnikom in z vestnim uporabljanjem njegovih navodil zdravljenje lahko hitro in uspešno in ne bo zapuščalo neljubih posledic.

2. Obuvalo razkužujemo tako, da vanj vstavimo komad vate, ki smo jo prej natopili v 30% raztopino formalina. Da pa se vonj po formalinu izgubi, je treba čevlje nekaj dni prezračevati. Nogavic ne razkužujemo, ampak jih sežgemo.

3. Krznena obuvala in škornje moramo sezuti v zaprtem

prostoru, da preprečimo znojenje in pregrevanje. Pri vsakem menjanju teh obuval jih moramo razkužiti s 30% raztopino formalina.

4. Razkužene kopalne kadi, lesene rešetke, klopi in gumijaste tekače moramo obrisati s 40% raztopino formalina. Gobe in ščetke moramo po kopanju oprati v vroči vodi z milom, osušiti in hraniti v dobro zaprtem predalu. Tla in stene pa moramo razkužiti npr. s klorom, kloraminom, omnisanom idr.

Preventivni ukrepi pa so naslednji:

1. Uporabljati moramo lastna obuvala. Kolikor pa jih prevzamemo od druge osebe, jih moramo razkužiti. Pri kopanju v kolektivnih prostorih moramo uporabljati svoje kopalne copate ali natikače, npr. lesene, in se ne dotikamo lesenih delov v kopalnici.

2. Vedno uporabljamo »svojo« — lastno brisačo, rokavice in škarje za rezanje nohtov. Dele kože med prsti nog je potrebno temeljito obrisati.

3. Tistim, ki so pri delu z roko večkrat izpostavljeni mokroti, priporočamo, da si pred pričetkom dela roke namažejo z zaščitno kremo, po možnosti s kremo, ki vsebuje silikone. Sloj te kreme ostvarja nevidljivo rokavico, ki varuje kožo pred delovanjem kislin, lužin in škodljive vlage.

Kolektivni kopalni prostori morajo biti po vsaki uporabi

očiščeni (stene, tla, leseni deli npr. klopi) s toplo vodo in z nevtralnimi pralnimi ali čistilnimi sredstvi.

4. Tistim, ki trpijo zaradi močnega znojenja (potenja), priporočamo:

— dnevno umivanje nog z milom (po potrebi večkrat). V toplo vodo dodamo čajno žličko sode bikarbone;

— nato noge s hladno vodo iztuširamo in močno obrišemo z grobo brisačo, predvsem pa mesta med nožnimi prsti.

— nogavice uporabljamo volnene in to bele (volnene vsrkavajo znoj in pretežno so ugodnejše za noge). Ne nosimo tankih in svilenih nogavic. Nogavice menjamo vsak dan. Kdor uporablja razne »vloške« za obuvala, npr. iz papirja, tkanine in slično, naj jih dnevno menja z novimi. Tkaninske ovojke zamenjamo s svežimi;

— ne nosimo obuvala z gumijastimi podplati ali podplati iz plastike. Obuvala večkrat menjamo. Če v zasebnem življenju obstaja možnost, uporabljamo odprta obuvala npr. sandale — s čimer pospešujemo dihanje kože;

— delavci, ki so podvrženi znojenju (potenju nog), lahko dobijo pri tukajšnjem obratnem zdravniku zdravila, ki na eni strani zmanjšujejo potenje nog, na drugi strani pa ustvarjajo slabše pogoje glivicam in nastajanju glivičnih obolenj.

— k



Iz naše pralnice

Zavesa

Delavski svet je na eni od sej v letu 1966 odobril sredstva za modernjšo ureditev obratne ambulante.

Prostori obratne ambulante so res preurejeni, tudi čakalnica je bolj opremljena, zavesa pa je ostala. Ob vstopu v čakalnico pacient nikjer ne opazi bolničarke, ki sprejema knjižice, ker je skrita za zaveso. Pacient knjižico lahko odda, zaradi zavese pa sploh ne ve, komu jo je oddal — za razne informacije pa zopet vprašuje »zaveso«. Bolničarke v obratni ambulanti sicer zatrjujejo, da imajo zaveso zaradi prepričanosti, ki ga občutijo pri odprtinah na umesnem steklu, vendar bi ta prepričanja lahko drugače preprečili.

Vsak je lahko prepričan, da bi imel delavec boljši vtis in tudi boljši odnos do zdravstvenega osebja, če bi se z njim lahko pogovoril brez »zavese« in bi se zato gotovo tudi bolje počutil.



Prva japonska geotermična elektrarna

V centralnem delu Japonske, v pokrajini Ivate, je konec preteklega leta začela obratovati prva japonska geotermična elektrarna. Kapaciteta te elektrarne, ki pretvarja toplotno energijo vulkana v električno energijo, je 9000 kW. Po dograditvi druge faze bo elektrarna imela moč 20.000 kW. Elektrarna je bila zgrajena po desetlet-

nem raziskovalnem delu. Stroški izgradnje so bili dve milijardi jenov. Kljub tako visokim stroškom pa je komercialna cena kWh samo dva jena, kar je za polovico manj od povprečne cene hidro- in termoenergije skupaj oziroma samo tretjino cene energije iz jedrskih elektrarn. Spričo velikega števila vulkanov je za Japonsko prav gotovo tudi v bodoče zanimiva gradnja teh elektrarn, saj je Japonska po porabi električne energije na tretjem mestu na svetu (letno porabi 140 milijard kWh).

Zahvala

Podpisana Lojzka Mesarič se zahvaljujem delavcem elektro-vzdrževanja za izkazano pomoč.

Vaši denarni prispevki so mi omogočili, da lahko pogosto obiskujem svojega težko bolnega moža, ki je še vedno v bolnišnici v Ljubljani.

Zelim vam obilo delovnih uspehov.

Hvaležna žena vašega sodelavca.

Lojzka Mesarič

(Prenos s 4. strani)

v podjetju ne vemo in DS ne bo razpravljalo o njih, ker jih direktno ne plačamo v podjetju. Posredno pa vendar vpliva tudi po finančni strani na podjetje.

Delavec, ki se angažira za delo zunaj podjetja, se ne more posvetiti v polni meri svojemu delu v tovarni; bodisi da je utrujen ali pa med rednim delom misli na delo v popoldanskem času.

Samo dva primera za ilustracijo: pri delu na polju ga ugrizne konj, bolan je 10 do 15 dni. V delavnici doma mu motorna žaga rani roko — zopet je nujno, da se prizadeje zdravi 10 do 15 dni. Takih primerov bi lahko naštevali nič koliko in vsi ti gredo na račun vsega kolektiva, saj je prvih 30 dni bolniškega staleža v breme delovne organizacije. Pravilno in pošteno do ostalih članov kolektiva bi bilo, če bi takrat prejemal hranarino iz tistega naslova, za katerega je takrat, ko se je ponesrečil, delal. K vsemu naštetemu je treba še dodati, da tisti, ki dela zunaj podjetja, nehoti moti tudi svojo okolico. Navaja ostale, da bi si iskali delo ali bolje — zaslužek — zunaj podjetja.

Kapitalist je znal to zadevo tako urediti, da je vsem zaposlenim odsvetoval v prostem času delo zunaj podjetja, bodisi doma ali pri drugem podjetju. Če nasveta ni upošteval, sta se pač ob prvi priložnosti razšla.

Pri tem pa še to: večina zaslužka ali dohodka doma ni pod nobeno kontrolo in od takih nadur ne gredo nobeni prispevki družbi, niti davek na osebni dohodek, ker ni prijave dohodka, ki je lahko precej višji od tistega iz naslova nadur v podjetju.

Mislil, da je s tem nakazana tudi druga stran nadurnega dela — vsaj delno, na kar največkrat nismo pomislili.

-čk-

(Prenos s 6. strani)

ske in biološke škodljivosti, ki se pojavljajo v delovnem procesu, kot tudi pregled mikroklimatov v delovnih prostorih. Te preglede opravijo pooblaščenec strokovne ustanove za zaščito pri delu. V primeru, da ta ustanova ugotovi, da je z upoštevanjem ukrepov in normativov zaščite na delu varen način dela z orodjem ali napravo oz. da delovni prostor ustreza predpisom, izda ta pooblaščenec ustanova delovni organizaciji dokument o strokovni ugotovitvi, krajše rečeno — certifikat.

Atest izdajo za proizvod, ki je še pri proizvajalcu sredstva, medtem ko se certifikat izdaja za proizvod, ki je v delovni operaciji. Veljavnost atesta je neomejena, veljavnost certifikata je časovno omejena v skladu s predpisi.

Aktivnost tabornikov ponovno razživela

Taborniška organizacija v Kidričevem je bila pred leti ena najbolj aktivnih organizacij, ki je vedela kaj hoče in kaj zmore, kar so predvsem dokazovale njene akcije. Potem je nekaj časa nastal v organizaciji nekakšen predah, ki je trajal vse do lanskega leta.

Delo v tej organizaciji se je spet pričelo normalno odvijati z izvolitvijo novega vodstva. Seveda pa še tudi to delo zdaleč ni takšno, kot bi lahko bilo, če bi delo te organizacije podprli tudi drugi in ne samo vodstvo taborniške organizacije.

Na minuli letni skupščini so taborniki kritično ocenjevali svoje dosedanje delo ter prav tako vneto razpravljali tudi o bodočih nalogah, ki bi jih naj opravili v letošnjem letu. Z novim vodstvom in programom dela, ki je zelo pester, bo odred v Kidričevem sčasoma zopet postal delaven, vendar pa je treba takoj pripomniti, da bodo k temu največ pripomogli starejši člani, ki imajo na tem področju dela že bogate izkušnje in pa seveda predvsem mnogo dobre volje in ljubezni do taborniške organizacije. Članstvo v tej organizaciji pri nas sicer še zdaleč ni na tisti ravni, kot bi vsi želeli, vendar smo prepričani, da se bo sčasoma ta organizacija le povečala in bo tudi njeno delo postalo kvalitetnejše.

Morda še mnogim vedno ni jasno, da v taborniški organizaciji vzgajamo otroke in mladince, iz katerih si zelo prizadevamo in želimo vzgojiti take državljane naše socialistične družbe, ki bodo vedno in ob vsakem času sposobni samoiniciativno ter trezno odločati o svojem delu. Želja vseh starejših članov v tej organizaciji je, da vsakega mladega tabornika seznanimo s številnimi elementi vsakodnevne dela, predvsem pa jih želimo pripraviti za samostojno življenje. Vsak med nami mora vedeti, da je zveza tabornikov progresivna mladinska vzgojna organizacija in je predvsem zato tudi družbeno zelo pomembna

in koristna. Vse dosedanje izkušnje so nam tudi jasno pokazale, da nekatere družbenopolitične organizacije še vedno niso preveč naklonjene taborniški organizaciji, kar brez dvoma več škoduje kot koristi tako taborniški organizaciji kot tudi njim samim.

Novo vodstvo si je zadala predvsem za osnovno nalogo, da posveti vso pozornost nadaljnjemu razvoju taborniške organizacije v naslednjem delovnem obdobju, da dosledno izvaja sprejet program dela in da poskuša v članstvo pritegniti čim večje število novih članov predvsem iz vrst naših mladincev pa tudi pionirjev in pionirk.

Temu bodo prav gotovo mnogo pripomogli izredno dobri odnosi med pedagoškim kadrom naše šole in med taborniško organizacijo, katere delo pa tudi v celoti podpira vodstvo KO SZDL Kidričevo. Povedati moramo tudi to, da ima Zveza tabornikov tudi svoje zakone! Tukaj se seveda postavlja vprašanje doslednega spoštovanja le-teh in njihovega izpolnjevanja. Vsak član zveze tabornikov mora te zakone brezpogojno spoštovati, ne glede na starost, saj se vsi dobro zavedamo, da je predvsem od starejših članov odvisno, kako bodo vzgojeni mlajši taborniki.

Mnogo je danes še kritike na račun obnašanja današnje mladine, vendar pa si moramo postaviti vprašanje, kaj smo storili prav mi, da bi skušali ta neželjen pojav odpraviti in mladini pomagati, seveda pa prav tako ne smemo primerjati tistih mladincev, ki ne želijo delati, z mnogimi ostalimi, ki pa dajejo vse od sebe za boljši napredek njihove organizacije.

Če bi mi starejši bili mnogo bolj samokritični in pošteni do vseh takih vprašanj, bi prav gotovo tudi naša mladina bila povsem drugačna.

Teh nekaj vrstic sem napisal zato, da bi naša organizacija pridobila v svoje vrste nove člane, kar pomeni, da je želja vseh nas le, da apeliramo na starše, da pustijo svoje otroke vključiti v taborniško organizacijo, oziroma da celo sami postanejo naši člani, saj bi tako naše delo bilo še vidnejše in mnogo boljše.

Krajša, sicer ne povsem dobro organizirana, prireditve taborniške organizacije ob prvo-majskih praznikih pred šolo v Kidričevem je le pokazala, da je še mnogo ljubiteljev te organizacije in da je še precej privržencev, na katere lahko računamo ob vsaki naši akciji. To nam tudi daje pobudo, da nadaljujemo začeto delo in da k našim taborjenjem v naravi pritegnemo čim večje število naših prebivalcev, ki znajo ceniti izlete v naravo in tovarištvu v taborniški organizaciji.

M. F.



... HITRO OČALA KOR, ŠEF CRE!



— Tone, zakaj naš vodja tega že od doma pa do delovnega mesta pelje za roko?
— Zato, ker se je na poti na delo in z dela kakor tudi na samem delu že večkrat poškodoval!

KDO VE — ALI JE BILA ZASTRUPITEV S HRANO

Bil je petek, 3. maja 1968, ob 10. uri dopoldne. Štefan Frangeš je malical v mizarski delavnici. Njegova južina je bila ribja konzerva »papalini« in kruh. Okrog 11. ure dopoldne je pričel bruhati. Odpeljali so ga v obratno ambulanto, nato pa z znaki akutne zastrupitve s hrano v bolnišnico Ptuj. Celotno zadevo so raziskali in ugotovili na osnovi izjave bolnišnice, da se je imenovali zastrupil, vendar pa ni dokazano, s čim.

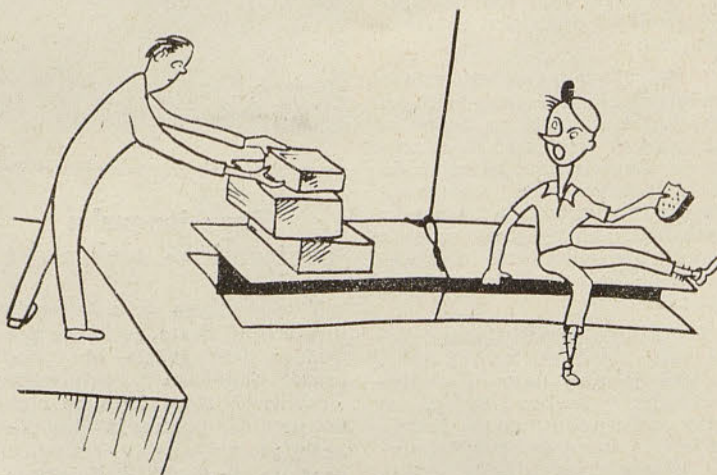
Žal je to res, ker se nihče ni spomnil, da bi odvezel vzorec želodčne vsebine, da bi ga poslali pristojnemu laboratoriju v preiskavo. Dalje, sanitarna inšpekcija je v podjetju pregledala vso zalogo spornega živila (ribjih konzerv papaline proizvajalca Delamaris iz Izole), katero je po zastrupitvi SVD služba povedala prodajati. Ker pa ni bilo pravnomočnega dokumenta, ki bi pojasnil izvor zastrupitve, je inšpektor samo opravil organoleptični pregled konzerv in ugotovil, da ustrezajo. S tem je bila uradno dovoljena prodaja teh konzerv. Ker je celotna zadeva »zastrupitve« v megli oziroma ker ne vemo, če se je bil Frangeš zastrupil z ribami ali pa je bilo posredi drugo živilo, (ki bi bilo lahko použito tudi 12 ur pred znaki zastrupitve), so dim za umestno, da opišem postopek, ki bi naj bil ob akutni zastrupitvi z živili. Pred tem pa bom opisal nekaj glavnih znakov zastrupljenja, ki so: nekaj ur po jedi ima zastrupljenec zgago, občutek gnusa, bruha in ima drisko. Če so znaki težji, izgublja bolnik večjo količino telesne tekočine (driska, večkratno bruhanje), ima bledoplavkasto barvo kože, hladno in vlažno kožo na rokah in nogah, veliko potnost, veliko žejo, vnetje oči, tudi omedlevico, bolnik ne more sedeti, je hripav, ima ohlapno kožo na trebuhu in krče mišic na podkolenici. V teh primerih mora bolnik takoj v bolnišnico.

Postopek ob zastrupitvi z živili:

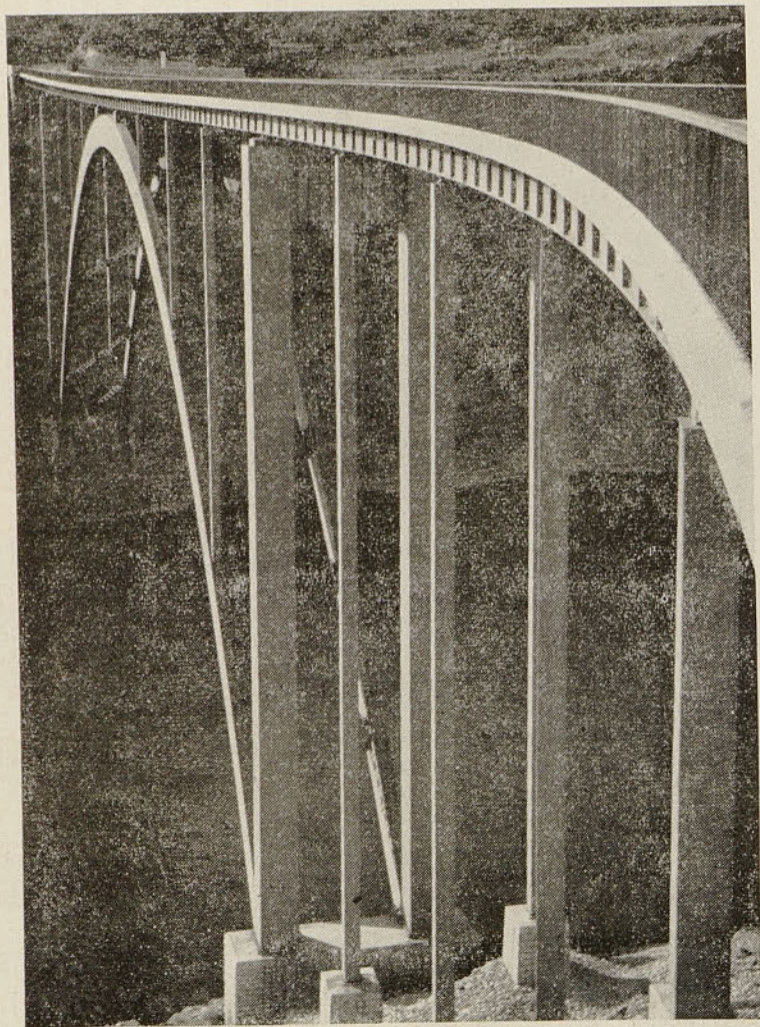
— Ko zastrupljenec bruha, mu po možnosti pristavimo čisto posodo, tako da zajamemo nekaj vsebine (zadostuje že količina 1 kavne skodelice). Pri tem naj bodo prisotne vsaj 3 osebe. Izmečki so lahko ostanke hrane, sluzasta tekočina, sestavine izbruhane materije, in če traja bruhanje dalj časa, v določenih primerih vzamemo tudi blato zastrupljenca. Ta »vzorec« izbruhane materije hranimo in čakamo obratnega zdravnika ali drugega dežurnega zdravstvenega delavca, ki bo ta vzor-

ec ob prisotnosti 3 prič začasno zapečatil in ga hranil. Takoj pokličemo obratnega zdravnika. Vse, kar je v zvezi z zastrupitvijo, shranimo, npr. prazno pločevinko, ostanek klobase, etiketo itd. Če stanje pri bruhanju ne da možnosti, da bi pristavili posodo, izbruhano tvarino poskusimo poiskati in jo dati v primerno posodo, ki naj bo po možnosti čista in ki jo prekrijemo s papirjem. Prej omenjene 3 osebe morajo biti prisotne pri celotnem postopku jemanja izbruhane želodčne materiala zato, ker bo po prihodu v podjetje organ sanitarne inšpekcije ob prisotnosti teh oseb uradno zapečatil predloženi izbruhani material, sestavil zapisnik in ga takoj odposlal v laboratorijsko preiskavo.

-K



— Hej človek, kaj mi nagajaš v ravnotežju!



Maslenski most — lepa dopustniška točka