

SVETSKA
REPUBLIKA
V CELJU

2271 | 1968

Celje - skladišče
D-Per

249/1968



COBISS •

Leto 12 - Stevilka 3



Liboje, julij-oktober 1968

LIBOJE Keramične

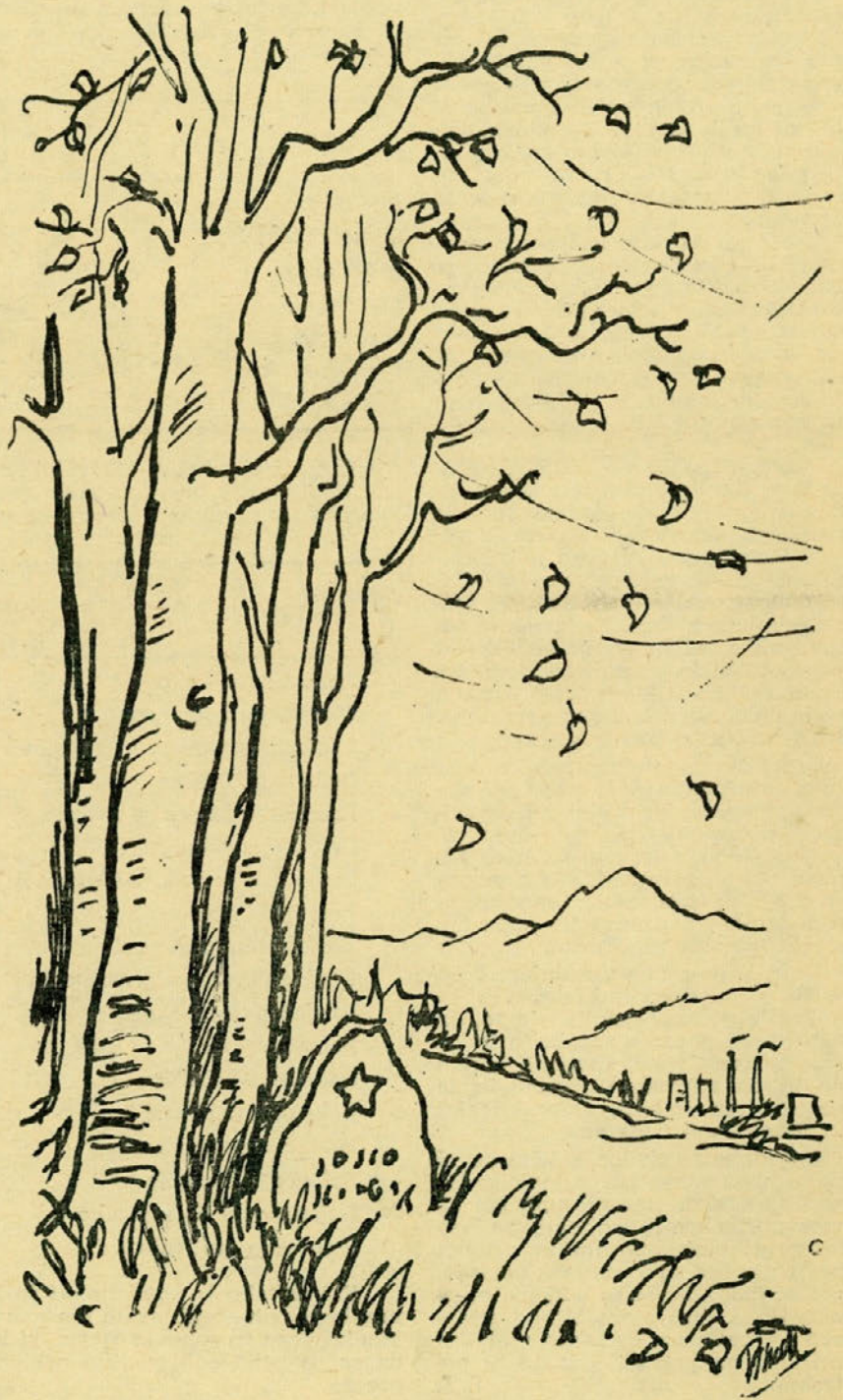
GLASILO KERAMIČNE INDUSTRIJE LIBOJE - CELJE

Bogomir Fatur

MINUTA TIŠINE

Za padle, za tiste, ki spijo pod rušo
 neznano
 svoj rani sen sredi zemlje pomladne
 in čiste,
 v objemu neugnanih, kot matrne
 prsi nabreklih semen,
 za mrtve očete in brate in sestre,
 žene in otroke,
 za svete žrtve — kakor sejanci pred
 pred delom na praznični njivi,
 tovariši živi, odprimo roke in srca
 za breme spomina,
 spomina v minuti tišine.

Časa trenutek, kaplja, ki v padajo-
 jočem slapu premine:
 minuta tišine, tišine. In zopet krog
 nas kot na orglah
 mogočna zahrumi dinamična pesem
 dela, divja, zmagovita,
 vesela himna vse prešinjajočih har-
 monij. In ko bo kladivo
 udarjalo trdi takt, v srcih tiho
 podzemno zvenel bo
 tovariški glas mrtvih: Ne pozabite
 nas? Ne pozabite nas!



CIVILNA ZAŠČITA NAŠA POMEMBNA NALOGA

Naša družba je doživela v zadnjem času grenko razočaranje. Ze nekaj let smo živeli v prepričanju, da smo obkroženi s prijatelji, ki nam želijo samo dobro, tako kot mi njim. Upali smo, da se vkljub raznim konfliktom, do katerih je prihajalo v svetu, približujemo dobi, v kateri se bodo spori med državami, reševali med diplomati za konferenčnimi mizami in da se zato lahko mirno posvetimo našim mirnodobskim problemom in izgradnji našega samoupravnega družbenega sistema.

Dogodki okrog naših meja in v bližini naših mej, pa so nam dokazali, da v svetu še vedno vlada politika sile in da moramo še vedno posvečati pomembno pozornost naši obrambi.

Z ozirom na naše teritorialno območje in obseg nevarnosti, ki bi nas lahko ogrozile, je praktično edina uspešna varianta obrambe »Vseljudski odpor«. Vedeti namreč moramo, da so časi pocijiskih vojn z ozirom na izreden razvoj vojaške tehnike že zdavnaj minili. V vseljudski vojni mora postati bорец vsak državljan.

V organizaciji vseljudskega odpora ima pomembno vlogo organizacija civilne zaščite, organizirana v podjetjih, ustanovah, mestih in vaseh. V nekaterih državah je organizacija civilne zaščite tako razvita, da ima vsak državljan vnaprej točno odredene naloge. Za izvršitev nalog civilne zaščite je tudi strokovno usposobljen in opremljen. Sodobna organizacija civilne zaščite namreč terja določeno specifično opremo in izurjenost za ravnanje z njo.

Organizacijo civilne zaščite ima tudi naše podjetje. Iz uvodoma navedenih razlogov, doslej tej organizaciji nismo posvetili tiste pozornosti kot bi jo, z ozirom na njen pomen, morali posvetiti, vse premalo smo vložili sredstev v opremo in tudi strokovni usposobitvi smo posvetili premalo pozornosti.

Vaje, katere smo v zadnjem času vršili s posameznimi ekipami, so pokazale dobro disciplino in to, da v primeru potrebe za akcijo le nismo povsem nepripravljeni. Nujno pa je, da nabavimo opremo in še poglobimo naše znanje s praktičnim in teoretičnim poukom.

Organizacija civilne zaščite pa ni pomembna samo kot vojnobrambna organizacija, temveč tudi kot civilno-obrambna organizacija za borbo proti elemnetarnim in drugim nesrečam kot so to potresi, poplave, požari ipd. Zato je to humana organizacija, katera mora biti vsestransko pripravljena, da lahko vsak čas priskoči na pomoč, kjer je to potrebno.

F. T.

Z zasedanja delavskega sveta

Od zadnjega poročanja se je DS sestal dvakrat. Sprejel je važnejše odločitve, ki jih v nadaljevanju navajamo.

Tako je na predlog komisije za varnost pri delu odobril delavcem iz slikarne kot zaščitno sredstvo pri delu platnene predpasnike z dobo trajanja enega leta ter sklenil, da se naj v tem smislu spremeni tudi pravilnik o varnosti pri delu.

Komisija za analitično oceno delovnih mest, je z ozirom na sklep DS pripravila predlog za spremembo pravilnika o delitvi OD ter obračunskih postavk za nekatera delovna mesta. Komisija je do teh predlogov prišla na podlagi spodaj navedenega pregleda poprečnih OD za leto 1967/68 in sicer za delavce v oddelkih v katerih so delovna mesta, ki so predlagana za povišanje OD.

Oddelek	500—600		600—700		700—800		800—900	
	67	68	67	68	67	68	67	68
Proizvodnja gmote	5	4	5	4	—	1	—	—
Šamotni oddelek	4	3	1	2	2	—	—	1
Modelarna	4	4	1	1	—	—	—	—
Livarna	11	15	2	3	1	3	—	—
Strugarna	27	27	7	16	—	—	—	—
Predorne, okrogle peči in razvršč.	24	35	5	1	1	1	—	—
Slikarna	22	12	3	2	—	1	—	1

Iz spodnje tabele so razvidni podatki o dosedanjih obračunskih postavkah določenih s pravilnikom o delitvi OD, o poprečnih mesečnih OD za leto 1967 ter predlog za nove obračunske postavke:

Delovno mesto	Mesečni OD po pravil.	Poprečni mesečni OD v l. 67	Predlog za nove OD
Proizvajalec lošča	510,22	—	660,00
Delovodja modelarne	658,63	727,20	780,00
I. modelar mavčevih modelov	600,00	665,57	680,00
Delovodja livarne	609,15	675,00	690,00
Pomočnik delovodje livarne	472,39	558,00	550,00
Delovodja strugarne	691,61	765,00	780,00
Pomočnik delovodje strugarne	551,81	610,00	680,00
Delovodja predornih peči	725,56	785,98	850,00
Žgalci predornih peči	539,32	619,00	650,00
Kurjač plinskega generatorja	516,04	581,00	630,00
Kurjač parnega kotla	496,64	566,99	560,00
Pomoč. delovodje za lošč	522,83	586,60	600,00
Delovodja pakirnic	522,83	605,22	620,00
Delovodja slikarne	658,63	751,49	720,00
Pomoč. delov. slikarne	526,71	619,86	600,00
Delovodja okroglih peči	568,42	—	690,00
Dopoldanski obratovodja	—	—	800,00
Delovodja grafitnih izd.	628,56	—	750,00

Ravno tako je komisija, ki jo je imenoval svet DE opekarne, izdelala predlog novih obračunskih postavk za vsa delovna mesta v enoti. Ocena je bila izvršena na osnovi sistema, ki je bil izdelan v splošnem sektorju s tem, da so ga prilagodili svojim prilikam. Navajamo predlog nove analitične ocene:

(Nadaljevanje na 3. str.)

Z ZASEDANJA DS

KAJ BO
S SMUČARSKO
VLEČNICO?

Naziv delovnega mesta	Dosedanja obrač. osnova din	Nova ocena št. točk	Predlog obrač. osnova din
Vodja obrata	937,02	1198	1.162,00
Računovodja obrata	1.000,00	1114	1.081,00
Delovodja	642,14	959	930,00
Prodajni referent	734,29	959	930,00
Materialni knjigovodja	707,44	804	780,00
Blagajnik — poenter	495,67	722	700,00
Prodajalka v bifeju	352,11	567	550,00
Kurir in snažilec	331,74	563	550,00
Cuvaj	376,36	505	490,00
Skladiščnik	547,08	693	672,00
Ključavničar — mojster	598,49	845	820,00
Strojniki	598,49	784	760,00
Električar	533,50	795	771,00
Traktorist	506,34	639	620,00
Mizar	461,72	639	620,00
Kurjač parnega kotla	496,64	701	680,00
Ključavničar	496,64	732	710,00
Mazač stroja	427,77	535	500,00
Žgalec	461,72	680	660,00
Stavec	444,26	639	620,00
Upravljalac mešalca	437,47	660	640,00
Upravljalac zidnega stroja	423,89	629	610,00
Vozač derezine	417,10	619	600,00
Bagerist	468,51	701	680,00
Vozač v peč	410,31	536	520,00
Izvoz iz umetne sušilnice	410,31	557	540,00
Odvoz v sušilnico	417,10	608	590,00
Uvoz iz narav. v umet. sušil.	417,10	527	540,00
Pomoč. upravlj. mešalca	423,89	536	520,00
Odjem zidnih enot	376,36	505	500,00
Polaganje letev	352,11	423	410,00
Spenjanje vozičkov	376,36	433	420,00
Mletje opečnih izdelkov	417,10	505	490,00
Pomočnik bagerista	417,10	505	490,00
Praznilc polic	352,11	433	420,00
Sortiranje opeke	352,11	505	490,00
Izvoz iz peči	451,05	650	630,00
Skladiščni delavci	352,11	454	440,00
Dovoz premoga	392,85	464	450,00
Razvozač premoga	392,85	454	440,00
Dovoz letev	345,32	412	400,00
Dodatek za izredno delo:			
— umetno sušenje			
v umetni sušilnici	100,00	—	200,00

Komisija je dalje predlagala, da se čl. 13 pravilnika o delitvi OD doda nov odstavek, ki se glasi:

Za delovno enoto opekarna Ložnica se v primeru nedoseganja ali preseganja planiranega dohodka OD, temu primerno poveča ali zmanjša po sistemu obračunavanja vrednost točke.

Delavski svet je gornje predloge odobril.

Dalje je komisija za analitično oceno delovnih mest, glede pritožbe na OD žgalcev okroglih peči ter prevzemalcev, poročala DS sledeče:

Povprečni OD žgalcev okroglih peči za leto 1967 so znašali za zgoraj navedena dva primera 686,82 N-din in 693,75 N-din. Če primerjamo navedene OD žgalcev predornih peči s prejemki kurjačev plinskega generatorja ter kurjačev parnega kotla, bom videli, da so ti znatno manjši in da niti novo predlagane obračunske postavke ne dosežejo višine dejansko izplačanih OD kurjačev okroglih peči. Kurjači okroglih peči so namreč vezani na tonažo in vrednost odžganega blaga. Izplačilo pa se vrši po najugodnejših postavkah. Tako so po mesecih dosegli naslednje rezultate:

Nekateri delovni kolektivi v žalski občini, zlasti Kmetijski kombinat Zalec so s svojimi finančnimi sredstvi omogočili nakup smučarske vlečnice, ki je bila postavljena v Libojah.

V pretekli zimski sezoni je vlečnica že bila v pogonu. Smučarji, zlasti mladina je prišla na svoj račun, saj je bila vlečnica polno zasedena. Lahko rečemo, da je žičnica le služila svojem namenu, v kolikor so seveda bile ugodne snežne razmere. Čim je bilo sezone konec, pa ni bilo človeka, ki bi se zanimal za usodo žičnice. Bila je prepuščena vsem vremenskim neprilikam in ni bila zavarovana pred okvarami. Ali bo v naslednji sezoni sploh žičnica sposobna za obratovanje. Zdi se nam da ne, in če bo, bo prav gotovo potrebno na njej izvršiti obsežna popravila.

Zelo žalostno je, da se je tako malo pazilo na vlečnico, saj je vendar družbena lastnina. Ali ni bilo odgovornega človeka, ki bi vlečnico zavaroval med letom pred okvarami?

Opazovalci smo mnenja, da bi upravljanje žičnice prevzeli ljudje, ki bi imeli čut do nje in da bi vlečnico vzdrževali tako, da ne bi bilo vsako leto treba ponovno zbirati sredstev za popravila.

Upamo, da bodo tisti, ki so odgovorni za delovanje žičnice le uredili tako, da bodo okvare popravljene in da bo žičnica pripravljena v bodoči sezoni.

Zelo nerodno bi bilo, da bi zaradi tega, ker se ni dovolj pazilo nanjo, ne bila sposobna za obratovanje. Vsi smučarji, ki so se posluževali vlečnice v preteklem letu, bodo gotovo pozdravili napore za bolj smotno ureditev problemov poslovanja vlečnice in njenega vzdrževanja.



1967	% tone	% po vrednosti
Januar		106,77
Februar		108,93
Marec		121,70
April		118,93
Maj		109,81
Junij	110,31	
Julij	130,17	
Avgust		103,44
September		133,67
Oktober	123,73	
November	113,24	
December	122,28	
1968		
Januar		128,30
Februar		128,73
Marec		126,82
April		110,22
Maj		121,71
Junij		118,31

Z ozirom na gornje podatke komisija smatra, da njihova pritožba ni upravičena.

Z ozirom na pritožbe iz strugarne (prevzemalci) pa predlaga komisija za analitično oceno delovnih mest, da se izdelava ustrezen način premiranja za imenovane, ne predlaga pa zvišanje obračunskih postavk. Ustrezen predlog v tem smislu naj bi izdelala komisija za norme in akorde.

Tudi o teh predlogih komisije je DS razpravljal in jih v celoti potrdil. Sprejet in potrjen je bil pravilnik o sprejemanju pripravnikov, katerega so predhodno obravnavali tudi vsi sveti DE.

Na tretjem zasedanju je DS razpravljal o obračunu dohodka za I. polletje. Obračun je pokazal, da je podjetje zaključilo to obdobje z uspehom. Najboljši finančni rezultat je dosegla DE opekarna, ker vlada na trgu za njene izdelke precejšnja konjunktura. Tudi v enoti grafitnih izdelkov se je stanje izboljšalo z ozirom na večji izvoz. V DE keramiki pa so problem še vedno visoke zaloge.

Na osnovi zakona o kritju razlik v cenah pri prodaji zalog posameznih vrst blaga je DS na predlog komercialnega sektorja znižal cene nekaterim našim izdelkom, ki so že dalj časa na zalogi in ni pričakovati, da bi jih v doglednem času prodali. Vsota skupnega znižanja znaša 74.922,39 N-din.

Z ozirom na podaljšanje remonta v tej enoti je DS znižal osnovni plan proizvodnje za 630.000 N-din.

Tudi pritožba tov. Prislana Martina, ki jo je naslovil na Vido Tomšič, glede dodelitve stanovanja, je bila obravnavana. DS kot tudi komisija za stanovanjske zadeve je ugotovila, da zadevo ni mogoče takoj rešiti, ker trenutno nimamo prostega stanovanja. Tov. Prislana ni edini, ki čaka na dodelitev stanovanja. Takih prošelj je trenutno še 36, ki so vse starejšega datuma.

Na podlagi predloga razpisne komisije za imenovanje direktorja je DS z javnim glasovanjem enoglasno ponovno imenoval za direktorja podjetja tov. Tilinger Franja.

Obravnavano je bilo priporočilo OS Zalec glede finansiranja šol II. stopnje. Sprejet je bil sklep, da finančna sredstva v znesku N-din 5.242, ki so bila vplačana v letu 1968 v sklad temeljne izobraževalne skupnosti, ni potrebno refundirati. Več pa naše podjetje ne more prispevati.

Obravnavan in sprejet je bil dopolnilni investicijski program za leto 1968 za DE keramiko in opekarno ter odobreno naročilo za izdelavo investicijskega programa za uvedbo butan-propanskega goriva kakor tudi rekonstrukcije peči.

Dalje je odobril nabavo opreme za velesejem v skupnem znesku 1.200 N-din ter odkupe zemljišč za potrebe opekarne Ložnica in enote keramike.

V skupni akciji za zbiranje sredstev za gradnjo vodovoda, je naše podjetje zgradilo 1000 m vodovoda in plačalo načrte za zajetje in tako v to investiralo 109.086,64 N-din. Navedena vrednost je vključena med našimi osnovnimi sredstvi. Ker pa je preskrba z vodo in vzdrževanje vodnogospodarskih objektov posebna gospodarska dejavnost, s katero se v naši občini ukvarja Cestno komunalno podjetje, je DS sprejel sklep:

— da se gornja vrednost osnovnih sredstev brezplačno prenese na Cestno komunalno podjetje Zalec. To pa pod pogojem, da se to podjetje obveže, da bo vodo, ki jo porabi naše podjetje, zaračunavalo po gospodinjiski tarifi tako dolgo, da bo razlika v ceni med gospodinjisko in industrijsko tarifo pokrila vrednost brezplačno prenesenih sredstev, vplačanih obresti in drugih stroškov, ki smo jih imeli v zvezi s tem.

Tov. Lednik Jožetu, kurjaču parnega kotla, ki je odšel iz podjetja, je DS oprostil plačilo stroškov za obisk tečaja.

Zakaj

Sami smo priča kvalitetnemu skoku vseh vrst proizvodov na našem tržišču v zadnjih letih, predvsem pa proizvodi domače izdelave. Tudi mimo nas ni šla pot brez naše soudeležbe. Vsak začetek je težak, predvsem zaradi vprašanja kje traserati, kako graditi, kakšen naj bo končni izgled in kateri cilj hočemo doseči. Začnimo na startu. Pripeljali so nas po uglajeni peščeni poti na lepo okrašen start. Pred nami je tek cross-country po neznani, seveda znamenovani in opisani poti, na njej pa je precej težavnih ovir, cilj pa je nadvse široko speljan na cesto, lepo okrašeno, velika množica gledalcev, ki bodo s ploskanjem bodrili vedno prve, za zmago se pa obeta lepa nagrada. Zelo enostavno, kajne? Seveda pa tekmovalci, ki morajo to pot preteči, niso brez skrbi in treme, kako bodo ta tek obvladali, saj je na tej stezi veliko ovir, posebno če dežuje. Kaj ne bi bilo lepše teči po uglajeni stezi v stadion, pri vzklikih in ploskanju desetisoč gledalcev, celo v spremstvu glasbe, dobro pripravljene in opremljene z najbolj sodobno opremo. Da, to pa je samo za vrhunske ase. Naj bo to kratek uvod primerjave za naš tek, ki je še vedno na stezi cross-countryja.

Imeli smo lepo začrtano in programirano proizvodnjo. Letni, mesečni in celo dnevni plani skoraj dospeljani. Vedelo se je toliko teh, toliko oih proizvodov, po taki in taki ceni, takšen zaslužek, hitreje bomo proizvajali, več naredili in tudi več dobili.

Naj samo omenim, da je v keramiki zgrajena pot po kateri naj bi teklo 65% krožnikov, 15% skled, ostalo pa dekorativna keramika. V obratu grafitnih izdelkov pa lonci od 1—500 kg in to večidel lonci manjše vsebine, dočim pa v opekarni lahko rečem, da so vsi začrtani programi uresničljivi, treba je čim več proizvesti, pa ne bo strahu za plasman, seveda s pogojem, da se kvaliteta nenehno dviga, čeprav je že precej visoka.

Poglejmo kaj je ostalo od začrtanih programov v keramiki. Brez pomena bi se spraševali, zakaj nam rebrasti in ostali krožniki ter rebraste skledje in vrči za vodo ne gredo v promet, saj imajo iste težave v teh proizvodih tudi izdelovalci porcelana. Najbolj verjetno je, da so potrošniki siti uniformiranosti teh vrst izdelkov. Neprijetno bi se počutili, če bi v trgovini ne imeli nobene izbire v oblekah, predvsem pa v deseni. Ni nam kazalo drugega kot pripraviti in začeti s proizvodnjo novih artiklov z novimi dekora-

vedno novi proizvodi?

cijami namesto starih. Ali nam dosedanja vpeljava novih proizvodov kot so: skodelice 515—520, kadilne garniture, dekorativne sklede, vrči za pivo in še drugi artikli, ne dajejo zadovoljivo sliko s prometom, da smo na pravilni poti in z opravičenjem se lotevamo v pripravi vedno novih izdelkov, saj bo teh tudi enkrat zadosti. Najnovejši izdelek jedilnega servisa, za katerega smo na jesenskem velesejmu dobili zelo vi-

ba pri spremembi organizacije dela doseči več s prilagajanjem k tovrstnim izdelkom.

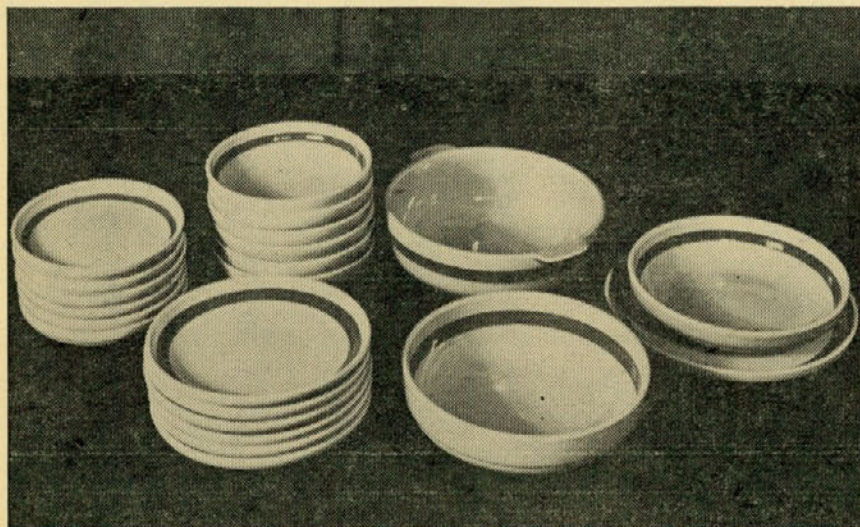
Za izkoriščanje prostih kapacitet v pečeh, se pa pripravljamo nov proizvod, in to ploščice. Ne bo enostavno, saj se morajo uskladiti tehnološki procesi žganja keramike in ploščic.

Težavna naloga pa ni samo v tem, prehajamo namreč za nas v novo tehnologijo izdelave ploščic in to s

ščanju. Za odpravo ozkih grl bo tresuhim postopkom, kateri ni klasičen za naše pojme. Pri tem namreč suho snov meljemo, suho mešamo, čeravno ima nekaj odstotkov vode v sebi ter suho stiskamo, pedantno osušimo, ker se pri tem srečujemo z zelo ozkimi tolerancami v dimenzijah in barvi, kako bi drugače vložili take ploščice v tla. Torej že zopet nov proizvod in kvalitetni skok, ki se naj bistveno razlikuje od nekdanj vlecenih ploščic. Upam, da se bodo do naslednje številke »Keramika« pokazale prve ploščice, saj so priprave pri kraju in takrat več o tem. Ta težavna pot vodi tudi h končnemu cilju: osnovni produkciji ploščic, za katere je vsak dan večje povpraševanje.

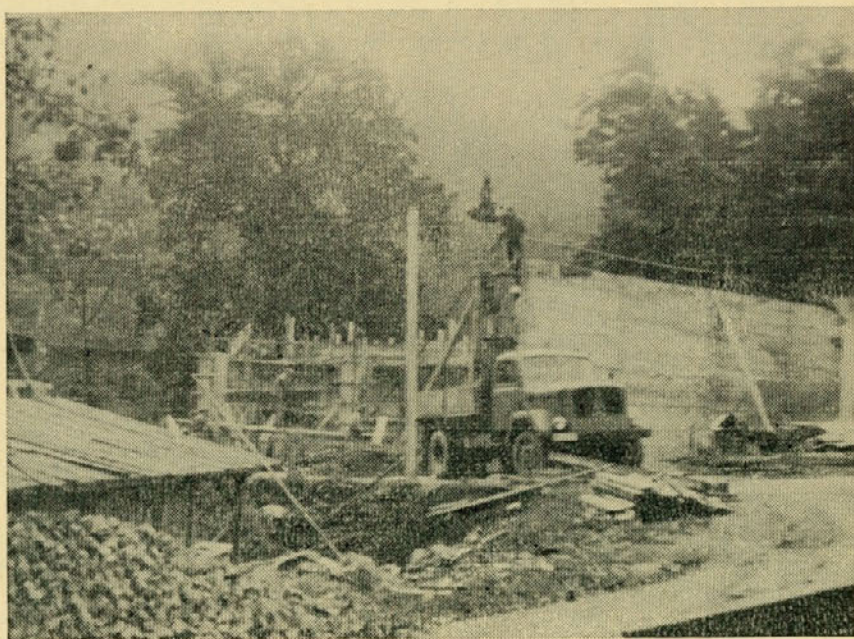
Izdelovanje grafitnih izdelkov v sedanjih oblikah in kvaliteti naj ne bi bilo končano. V tej vrsti proizvodov se še zdaleč nismo prilagodili potrebam trga. Mislim na osnovni pribor, ki je potreben za livarne ter lijake in čepe. Res je, da se nam z grafitnimi lonci odpirajo vrata v široki svet, včasih zelo uspešno, večkrat pa tudi manj uspešno z hujšimi nevspečnostmi. Ni se enostavno prebiti v svetovno rang lestvico proizvajalcev brez konstantne kvalitete, pri tem pa pozabljati na potrebe domačega trga in izpopolnjevanju asortimana in dviga kvalitete. Morda se preveč zanašamo, da smo edini proizvajalci tovrstne proizvodnje na domačem trgu in smo zadovoljni z do-

(Nadaljevanje na str. 6)



Nova oblika jedilnega servisa nagrajena na zagrebškem velesejmu

soko oceno in pohvalo žirije in štirih velikih mest: Skopja, Beograda, Zagreba in Ljubljane ter od Zvezne zbornice, je za nas dokaz, da smo na pravi poti, za kar gre pohvala predvsem našemu razvojnemu oddelku. Ni pa rečeno, da gre uvajanje vedno novih izdelkov po gladki utrjeni poti, zato mislim, da bo treba veliko več storiti in se predati takemu delu. Raziskovanje tržišča naj bi nas usmerjalo vedno na pravo pot, da ne bomo proizvajali za skladišče, ampak za trg. Navajeni smo vedno godrnjati in se upirati novemu. Mislim, da brez trdne volje ne bo uspeha. Znano nam je, da ni enostavno proizvajati zahtevnejše izdelke, saj bo treba na področju izbire ustreznega kadra in z nenehnim priučevanjem doseči najbolj ugodne rezultate, kar pa ni enostavno, saj moramo še veliko napraviti za dosego kvalitetnejšega skoka. Z uvajanjem novih izdelkov v keramiki so se odprle nove proste kapacitete predvsem v pečeh, z druge strani pa ozko grlo v pripravi surovih proizvodov pri glaziranju in razvr-



V gradnji objekt za proizvodnjo ploščic za tla

Kadrovske zahteve, potrebe

Napredek v tehniki in tehnologiji, v modernizaciji proizvodnje in gospodarstva v najširšem pomenu besede, terja ustrezne profile kadrov, ki bodo sposobni proizvajati in gospodariti na vedno višjem nivoju. Toda naša vsakodnevna kadrovska politika ne sledi temu razvoju, je vse preveč prepletena s slučajnost-

mi in je nesistematična ter premalo dolgoročna.

Upoštevati moramo, da je človek kljub razvijajoči se mehanizaciji in avtomatizaciji središče gospodarskega dogajanja. Dinamični družbeni, predvsem pa gospodarski razvoj, vse bolj zahteva kadre z jasno oblikovanim profilom strokovnosti, sa-

moinicativnosti, poslovnosti in z ustreznim idejnopoličnim posluhom za družbena in ekonomska dogajanja. Potrebujemo vedno več kadra, ki ne bo samo na osnovi predanosti in političnega aktivizma, temveč tudi na osnovi strokovnosti, čvrstih analiz in znanstvenih dognanj razumel sodobno gibanje v proizvodnji, ekonomiki, tehnologiji itd. doma in v svetu, kader, ki bo zaradi notranjega prepričanja objektivnih spoznavanj razvijal integracijske procese vseh stopenj, ki bodo z lastnimi prispevki pospeševali vključevanje v mednarodno delitev dela. Zaključiti moramo, da je nadaljnji razvoj proizvajalnih sil odvisen predvsem od tega, kako hitro in kako kvalitetno bomo reševali najrazličnejše kadrovske probleme.

Dejstvo je, da za naše podjetje še ni bila izdelana nomenklatura poklicev, ki je osnova za ugotavljanje ustreznosti zaposlenega kadra. Dolej se je zahtevana izobrazba za delovna mesta določala le stihijsko, brez vsakih analiz in še to le po stopnjah izobrazbe, ne pa tudi po zahtevani smeri. Zato je bilo potrebno ugotoviti dejanske zahteve delovnih mest po stopnjah izobrazbe in poklicih. Le tako namreč lahko pristopimo k sistematičnemu izobraževanju že zaposlenih kadrov in k štipendiranju potrebnih kadrov po posameznih poklicih.

Tako smo pričeli z zbiranjem podatkov o področjih in zahtevah posameznih delovnih mest, na podlagi katerih smo izdelali opise delovnih mest ter nato tudi nomenklaturu poklicev.

Kot mora imeti komercialna služba katalog proizvodov svojega podjetja, da bi jih lahko ponudila potrošnikom, tako mora imeti kadrovska služba nomenklaturu poklicev, ki pokrivajo posamezna delovna mesta in predstavlja pregled poklicev za določeno podjetje. Brez tega si ne moremo predstavljati organiziranega in sistematičnega dela kadrovske službe.

Če upoštevamo samo nekaj nalog te službe, kot so planiranje kadrov, planiranje izobraževanja, objave oz. razpisi prostih delovnih mest, analitična ocena delovnih mest, uvajanje pripravnikov, napredovanje in drugo, bomo videli kako nujno je potrebno, da poznamo dejanske zahteve po poklicih in stopnjah izobrazbe.

Tolmačenje, da je nomenklatura poklicev samo spisek poklicev za določeno dejavnost je premalo precizno. Ker je poklicev veliko in ker se med seboj razlikujejo, tako po vse-

Zakaj vedno novi proizvodi?

(Nadaljevanje s 5. strani)

seženim. Taka logika se hitro maščuje. Mislim, da je nujno preusmeriti del kadra za raziskovanje in uvajanje novih proizvodov ter izboljšavo tehnologije.

Kako pa usmeriti proizvodnjo v opekarni? Znano nam je, da gre vse v promet in da bi se še več plasiralo. Ali bi bila zadostna usmeritev samo v povečani proizvodnji dosedanjih vrst opeke? Pred nekaj dnevi sem slišal od predstavnika največjega proizvajalca opek v naši republici: »Proizvajali bomo vse vrste opeke, da zadovoljimo vsakovrstne zahteve in potrebe posameznega potrošnika«. Zakaj to omenjam? Pred enim letom začeti razgovori in priprave razdelitve asortimana med proizvajalci celjskega bazena niso prinesli zaželenega rezultata, temveč so vsi prešli na skrčenje asortimana, kar pa je privedlo do po-

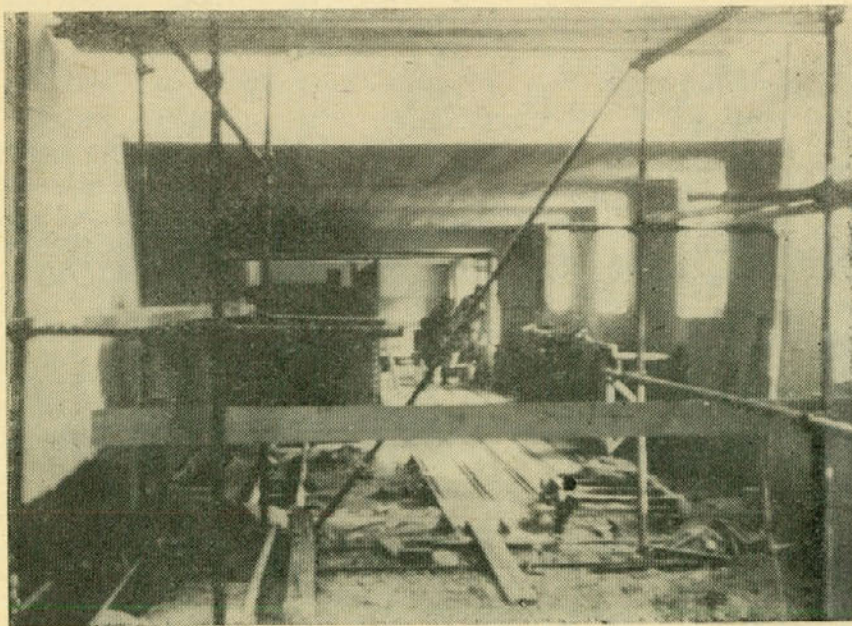
manjkanja posameznih vrst opečnih proizvodov. Taka neskladnost proizvodnje opeke v omenjenem bazenu bo privedla do ponovne uvedbe celotnega asortimana v vsaki posamezni opekarni, kar pa ni zaželeno za to vrsto proizvodov.

Odločitev za vrsto proizvodov, pred dokončno rekonstrukcijo in z uvajanjem avtomatike, bo nujna z ozirom na nepojasnjena stališča proizvajalcev celjskega bazena.

Po tej zapleteni in težavni poti priti do cilja ni enostavno, vendar mogoče. Pri tem je treba upoštevati dosedanje rezultate, iskati nove poti v tehnologiji in organizaciji, raziskavi tržišča, strokovnem usposabljanju kadrov v raziskavi in proizvodnji in prisluhniti željam potrošnikov.

Zato pa naj vsak naš novi proizvod izpolni praznino na trgu in zadovolji potrošnika.

BV



Izgradnja prostora za izdelovanje ploščic in sušilnica

ter organizacija izobraževanja

bini in vrsti dela, zahtevnosti in udejstvovanju, je nomenklatura poklicev precej več kot seznam poklicev. Samo naziv nam nikdar ne pove vseh značilnosti poklica, zato tudi spisek poklicev še ne more predstavljati nomenklature. Nekateri celo istovetijo naziv delovna mesta s poklicem. Delovno mesto je točno določen del procesa (operacije, faze oz. več faz ali operacij skupaj), poklic pa predstavlja znanje, sposobnosti in spretnosti, ki omogočajo opravljanje določenega procesa dela in so v osnovi taka, da dejansko omogočajo opravljanje zelo različnih del v določenem procesu dela.

To je tudi dokaz, da nomenklatura poklicev ne more biti samo spisek poklicev. Nomenklatura poklicev mora poleg nazivov obsegati še podatke, katera delovna mesta pokriva poklic, ki s svojim nazivom predstavlja določena znanja, sposobnosti in spretnosti.

Nomenklatura poklicev nam more zagotoviti zvezo med delovnimi mesti, ki predstavljajo proces določenega dela in poklici, ki omogočajo opravljanje tega procesa dela. Pod nazivom »Nomenklatura poklicev« moramo razumeti sledeče:

— klasificiranje poklicev po skupinah udejstvovanja (po strokah, grupah ali poklicnih skupinah);

— klasificiranje po zahtevnosti dela po vrstah poklicev (profil diplomiranega inženirja, profil inženirja itd.);

— klasificiranje po nazivih (vsebinska dela);

— podatke o delovnih mestih, ki odgovarjajo znanju, sposobnostim in spretnostim, značilnim za poklic.

Zbir vseh teh podatkov pa nam dejansko predstavlja pregled-katalog poklicev, ki jih zahteva organiziran proces dela.

Izobrazbene stopnje v nomenklaturi poklicev se delijo na:

— ozek profil, ki zajema priučene delavce;

— širok profil, ki zajema kvalificirane delavce;

— profil tehnika, ki zajema delavce s srednjo šolo;

— profil inženirja I. stopnje, ki zajema delavce z višjo šolo ali I. stopnjo fakultete in

— profil diplomiranega inženirja, ki zajema delavce z visoko šolo.

Tako smo prišli do podatkov, da imamo v podjetju:

— 5 delovnih mest, kjer se zahteva profil dipl. inženirja;

— 13 delovnih mest, ki zahtevajo profil inženirja I. stopnje;

— 35 delovnih mest, ki zahtevajo širok profil in

— 62 delovnih mest ozkega profila.

Da bi ugotovili razliko med zahtevno in dejansko zasedbo ter določili sedanjega pravilnika smo s stanjem dne 30. 3. 1968 izdelali analitični popis zaposlenih v podjetju, ki zajema 487 delavcev. Ugotovitve navajamo v spodnjih tabelah:

le te razlike, ki pa nam v politiki kadrovanja z ozirom na izobrazbo, precej pomenijo.

Če primerjamo izobrazbene stopnje po zasedbi z dejanskimi zahtevami ugotovimo, da nam manjka 20 % ali 35 delavcev s poklicno in nižjo strokovno šolo, 50 % ali 19 delavcev s srednjo strokovno šolo, 69 % ali 9 delavcev z višjo šolo in 60 % ali 3 delavci z visoko šolo. Na tem področju pa beležimo določen pozitiven premik v zadnjih štirih letih, saj se je izobrazbena struktura od leta 1964 zboljšala za 9 %, neupoštevaajoč delavce, ki so na odsluženi kadrovskega roka in se bodo vrnili v naše podjetje. Razumljivo je, da s tem ne moremo biti zadovoljni, zato bo potrebno podvzeti ustrezne ukrepe.

Ta pregled nam še ne daje dokončne slike, koliko kadrov nima odgovarjajoče izobrazbe za delovna mesta, ker moramo poleg stopnje izobrazbe ugotavljati tudi adekvatnost izobrazbe, to je smer izobrazbe oz. poklic, ki je za delovno mesto najprimernejši. Ugotovili smo, da imamo zaposlenih 29 delavcev z neustreznimi poklici za našo stroko (frizerji, tekstilci, šivilje, živinorejci, kamnoseki in podobno).

Kadrovski problemi pa se pojavljajo tudi na področju neustrezne zaposlitve delavcev, ki imajo poklic iz naše stroke in so previsoko ali prenizko zaposleni glede na njihovo izobrazbo.

Z ozirom na to, da je delavski svet našega podjetja, na priporočilo kadrovske komisije pri skupščini občine Zalec sprejel sklep, da morajo vsi delavci do 30 leta starosti oz. rojeni leta 1938 in pozneje, ki delajo na delovnih mestih, kjer se po interni nomenklaturi zahteva priučitev, pa nimajo končane osnovne šole, to šolo zaključiti, je bil izdelan pregled dejanskega stanja osnovnošolske izobrazbe teh delavcev.

(Nadaljevanje na str. 12)

	Priučitev	Poklicna šola	Srednja šola	Višja šola	Visoka šola	Skupaj
a) Izobrazbena stopnja po pravilniku						
štev. delav.	143	281	48	9	6	487
%	29	58	10	2	1	100
b) Izobrazbene stopnje po dejanskih zahtevah (nomenklatura)						
štev. delav.	250	181	38	13	5	487
%	51	37	8	3	1	100
c) Izobrazbene stopnje po dejanski zasedbi						
štev. delav.	316	146	19	4	2	487
%	65	30	4	1	—	100

Iz tega pregleda je razvidno, da je po pravilniku podjetja 22 % manj delovnih mest, kjer se zahteva samo priučitev, kot to kaže analiza dejanskih zahtev; 21 % več delovnih mest, kjer se zahteva poklicna in nižja strokovna šola; 2 % več delovnih mest, kjer se zahteva srednja strokovna šola; 1 % manj delovnih mest, kjer se zahteva višja šola, dočim se zahteve za visoko šolo izenačijo.

Tolmačenje za take razlike je kaj preprosto. Doslej še nismo imeli akta, ki bi posebej določal izobrazbene stopnje za posamezna delovna mesta, na podlagi analitično obdelanih zahtev. Izobrazbene zahteve so bile postavljene ob priliki izdelave pravilnika o delitvi osebnih dohodkov, ki je predvideval za višjo kvalifikacijo tudi višje osebne dohodke. Zato je razumljivo, da so se pokaza-

UDELEŽIMO SE
POLNOŠTEVILNO
OTVORITVE CENTRALNEGA
OGREVANJA V DVORANI
SVOBODE DNE 28. 11. 1968.

Obrat Ložnica v luči sodobne opekarske

Kolektiv opekarne se je z letošnjim prvim aprilom osamosvojil tako, da je v okviru matične organizacije postal obrat s samostojnim obračunom in posebnimi samoupravnimi pravicami. Kot sestavni del industrije gradbenih materialov, posebno opekarske industrije, ima obrat nekatere poslovne specifičnosti, s tem pa tudi problematiko, ki je vplivala na dokončno odločitev kolektiva, da v okviru teh pravic samostojneje prevzame v svoje roke vse poslovne odločitve in tudi odgovornost za perspektivnejši razvoj. Tudi prostorska odmaknjenost od matične organizacije je narekovala potrebo po samostojnejšem upravljanju.

Kolektiv si je danes na jasnem, da je s prevzemom večjih samoupravnih pravic do poslovnih odločitev in povezovanja z zunanjim svetom, prevzel tudi večjo odgovornost v sferi proizvodnje, delitve dohodka, posebno pa odgovornost do svojega nadaljnega perspektivnega razvoja. Z neposrednimi stiki in medsebojnim sodelovanjem z matičnim podjetjem, ravno tako tudi s sorodnimi opekarskimi obrati, bo v okviru opekarske industrije poskušal najti solidnejše mesto, kakor ga pa trenutno zaseda.

Že dalj časa se zavedamo, da je obrat s svojimi proizvodnimi napravami in tehnološkim postopkom zelo zastarel. Temu primerni so tudi ekonomsko-finančni rezultati. Trenutna konjunktura sicer omogoča ustvarjati zadovoljiv dohodek kljub zastarelosti strojnih naprav. Vendar je to samo površinski plašč tekočih cen, pod katerim pa se skrivajo resni tehnično-ekonomski problemi.

Poizkusili bomo z nekaterimi važnejšimi ekonomskimi indikatorji ta plašč nekoliko odkriti in pogledati kaj je pod njim. Ker je obrat Ložnica tudi sestavni del opekarske industrije, bomo z nekaj skupnimi številkami pogledali, kako je pri nas, kako je drugod in končno kako je v primerjavi s splošnim republiškim poprečjem. Najprvo nekaj splošnih pripomb.

Značilnost tržišča z gradbenim materialom so pogostne periodične oscilacije na kratko dobo, običajno na vsakih 3 do 5 let, kar je v veliki meri odvisno tudi od gospodarskih predpisov, oziroma od splošne gospodarske investicijske politike.

Zato so tržni zastoji pogostni in je potrebno nanje vedno računati. V takšnih zastojih prosperira tisti kolektiv, ki lahko ponudi na trg kvalitetnejše in cenejše izdelke, ki ima svojo osnovo v sočasnih proizvodnih tehnologijah. Ravno to je vzrok, da s stanjem, kakršno je trenutno pri nas, ne smemo biti zadovoljni. Varljivi plašč prosperitete, kateri temelji na konjunkturnih cenah, je zelo nesolidna osnova za nadaljnji perspektivni razvoj. To velja posebno za nas, ko problemi ekonomske in tehnične zastarelosti proizvodnih naprav že pošteno trkajo na vrata.

Splošne ugotovitve iz finančnih in proizvodnih podatkov kažejo na visoko konjunkturo kot odraz oživljenja investicijske ter stanovanjske dejavnosti v celi republiki. Proizvodnja opečnih elementov je porasla v vseh opekarnah v poprečju za 20 odstotkov. Zaloge v celotni industriji so minimalne. Opaziti je težnjo po izdelavi čim kvalitetnejših izdelkov. Zelo je napredovala proizvodnja vot-

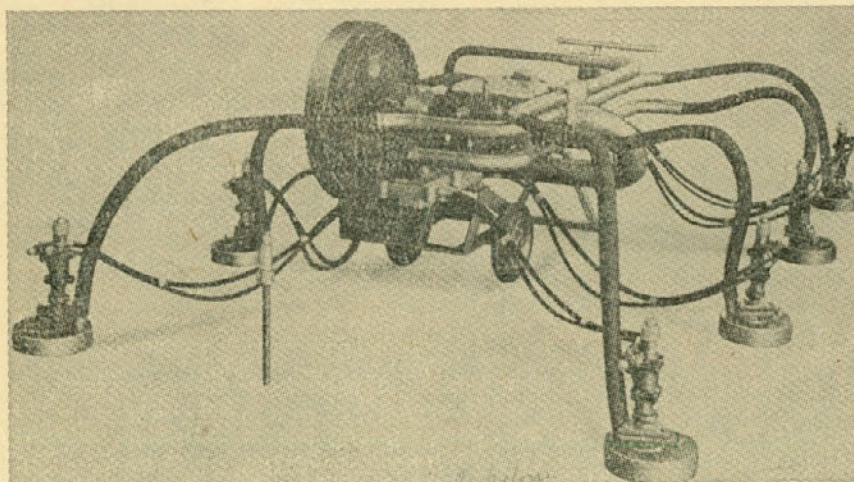
lih zidnih elementov, ki obsegajo okrog 56% celotne proizvodnje in je znašala v prvih sedmih mesecih 153.766.900 enot. Število zaposlenih je kljub večji proizvodnji ostalo približno na isti ravni kot lansko leto, kar je rezultat izboljšave tehnoloških postopkov.

Na podlagi poročil in predvidevanj v gradbeni dejavnosti ter podatkov o zaključenih, nedovršeni in na novo začetih gradbenih objektih v družbenem, kakor tudi v privatnem sektorju, je možno sklepati, da bo konjunktura na tržišču gradbenega materiala trajala še prihodnje leto. Opekarska industrija najbrž ne bo imela posebnih težav s prodajo svojih izdelkov, čeprav je opaziti nevarno naraščanje proizvodnje opečnih substitutov. Ta nevarnost je za opekarje toliko večja, ker je ta proizvodnja v večini primerov v rokah gradbene operative, katera le v sekundarnih potrebah uporablja opečne zidne elemente. Vendar obratom z nizko produktivnostjo, zaradi zastarele proizvodne tehnologije grozi, kljub konjunkturi, nevarnost ravno od opekarske industrije. Nekateri kolektivi, katerim je že uspelo svoje obrate obnoviti in uvesti najmodnejšo proizvodno tehnologijo, bodo v prihodnjem letu povečali svojo proizvodnjo tako, da bo prišlo do znatno večje ponudbe kvalitetnih in relativno cenejših opečnih izdelkov. Za nas, ki imamo v veliki meri svoje odjemalce ravno v teh rajonih, lahko to pomeni tudi izgubo tržišča, če bomo v kvaliteti svojih izdelkov podpoprečni, v cenah pa nadpoprečni.

Iz razpoložljivih podatkov je med 29 opekarnami opaziti veliko pestrost trenutne stopnje tehnične in ekonomske razvitosti. Zato so tudi finančno-ekonomski indikatorji zelo slikoviti. Na grobo bi jih lahko grupirali v tri skupine. V prvo skupino spadajo tiste opekarne, ki so z rekonstrukcijo in modernizacijo tehnološkega postopka že dosegle visoki nivo razvitosti ali pa so tik pred njim. Opaziti pa je, da so indikatorji ekonomičnosti dela, v primerjavi z drugimi obrati še razmeroma nizki. Izgleda kot da produktivnost dela še ni na tisti ravni, kot jo poguje tako sodobna oprema. Verjetno so še drugi vzroki: npr. anuitete z visokimi obrestmi, amortizacija, sama proizvodnja pa je še v začetnih težavah.

V drugo skupino opekarn spadajo tiste, ki so z manjšimi obnovitvami proizvodnih naprav, toda z boljšim izkoristkom notranjih rezerv, doseg-

(Nadaljevanje na str. 9)



Predvideni novi mazutni gorilci pri pečeh opekarne

industrije ter njeni problemi

le zelo dobre poslovne uspehe. Produktivnost dela je sicer nekoliko slabša od prvih, so pa indikatorji ekonomičnosti ter rentabilnosti dela zelo ugodni.

Opekarne v tretji skupini života-rijo, ker so izgubile korak s časom. Njihova tehnološka osnova je pol-industrijski proizvodni način. Poslujejo na meji rentabilnosti in svoj obstoj grade na nizkih osebnih dohodkih, nižjih od stroškov enostavne reprodukcije delavcev ter njihovih družin.

Naš obrat lahko konkretnjeje uvrstimo nekje med drugo in tretjo skupino, to je, v zgornji del s p o d n je tabele. S poslovnimi dosežki

smo več ali manj pod republiškim poprečjem, toda kljub temu smo v primerjavi s tretjo skupino precej na boljšem.

V letošnjem polletju je delalo v SRS 29 opekarn. Po fizičnem obsegu proizvodnje smo na petnajstem mestu, po številu zaposlenih pa celo na dvanajstem. Po nekaterih finančnih pokazateljih smo tudi nekje med 14. in 16. mestom, kar pomeni, da je še lepo število opekarn za nami, ki so še na slabšem kot mi. Za medsebojno primerjavo smo izbrali samo pet opekarn: tri srednje razvite, opekarno Črnuče in republiško poprečje. Za lažjo presojo navajamo nekaj važnejših primerjalnih podatkov.

je v primerjavi s splošnim poprečjem ugodnejši, vendar na račun nizkega poprečja neto zaslužkov. Iz podatkov je razvidno, da so sosednje opekarne izdvajale neprimerno večji odstotek dohodka v ta namen. Z uvedbo nove analitične ocene in s sistemom vrednotenja točke, je v drugem polletju tudi pri nas situacija drugačna. Osebnih dohodke smo na ta način nekoliko korigirali in dosegli raven republiškega poprečja, vendar pa moramo v ta namen uporabiti kar 85 odstotkov razpoložljivega dohodka.

Zaradi nizke delovne storilnosti, ki ima svoj izvor v zastarelih proizvodnih napravah in močni odvisnosti od vremenskih pogojev, nam ni uspelo v zadostni meri izkoristiti letošnje tržne konjunkturo. Letošnje povpraševanje po opečnih izdelkih je približno za 25—30% večje od ponudbe. Intenziteta povpraševanja je bila največja od maja do avgusta. V okviru takšnega povpraševanja, smo lahko ponudili samo za 7 odstotkov večjo proizvodnjo od lanskega leta. Nestalno vreme v drugem polletju nam je ta rezultat še zmanjšalo. V primerjavi z republiškim poprečjem je 7-odstotni porast proizvodnje minimalen. Gorenjske opekarnice so svojo proizvodnjo povečale za 58%; opekarna v Trbovljah za 52%. Ostala večina opekarn beleži porast proizvodnje od 20 do 25 odstotkov. Le tri opekarnice so povečale proizvodnjo za manj kot 10 odstotkov in med te tri spada tudi naš obrat. V primerjavi s splošnim porastom proizvodnje v republiki, smo z našimi sedmimi odstotki dejansko zaostali in se nahajamo na 27. mestu.

Tudi struktura proizvodnje je ista kot drugod. Prevladujejo votli zidni elementi s 65% celotne proizvodnje, in polni zidaki s 35%. V naši prodajni strukturi je najmočnejše zastopan družbeni sektor — 53%, preostanek — 47% odpade na privatni sektor. Zanimiva je struktura prodaje po področjih.

	Opekarne					
	SRS	Žalec	Ljubecna	Celje	Brežice	Črnuče
1. Proizvodnja na zaposlenega (v 000 enot)	7,90	6,73	7,83	7,04	4,96	11,58
2. Delovne priprave na zaposlenega (v 000 din)	25,85	30,60	28,16	28,25	28,46	39,10
3. Stopnja sposobnosti delovnih priprav	45,4 %	7,6 %	39,5 %	33,6 %	33,9 %	55,6 %
4. Koeficient ekonomičnosti	2,01	1,67	1,81	2,12	2,00	2,23
5. Dohodek za razdelitev na zaposl. (v 000 din)	8,23	7,21	7,71	8,54	6,08	14,02
6. Delež bruto OD v dohodku za razdelitev	76,8 %	77,3 %	91,3 %	86,9 %	83,3 %	68,2 %
7. Neto OD na zaposlenega (v celih N-din)	826	592	821	837	660	1.000

Fizična proizvodnja v enotah na zaposlenega je nizka. Smo za celih 1.170 enot pod republiškim poprečjem. Tudi v Celju in Ljubecni so pod republiškim poprečjem, vendar je tamkajšnja produktivnost večja od naše. V Črnučah odpade 11.580 enot na zaposlenega; v goriških opekarnah celo 13.900 enot. So tudi obrati, ki so v produktivnosti bolj ali manj slabši od nas. V Brežicah proizvedejo samo 4.960 enot na delavca, v Račah pri Mariboru komaj 3.190 enot itd. Temu primeren je tudi dohodek na zaposlenega (glej pod zap. št. 5).

Nasproti letu 1960 in 1961 ni opaziti bistvenega napredka. V obeh letih je znašala produktivnost 6.125 enot na zaposlenega, torej samo 9% manj kot letos. Vredno je pripomniti še to, da so v letu 1961 proizvodnjo namerno omejevali zaradi stagnacije, ki je vladala na tržišču.

Med posameznimi pokazatelji je najbolj očiten podatek o visoki vrednosti delovnih priprav na zaposlenega, po drugi strani pa izredno nizka stopnja sposobnosti teh delovnih priprav. Smo kolektiv, ki dela s proizvodnimi napravami visoke tehnič-

no-ekonomske starosti. Če se primerjamo samo z republiškim poprečjem, moremo sklepati, da smo s sposobnostjo delovnih priprav nekje na dnu primerjalne tabele. Razumljivo je, da s takšnimi proizvodnimi napravami ne moremo doseči boljšega efekta. Temu primeren je tudi nizek koeficient ekonomičnosti. Tudi glede tega smo v primerjavi z drugimi na slabšem. Odstotek udeležbe izplačanih osebnih dohodkov

	Družb. sektor %	Privat. sektor %	Skupaj %
Področje Spodnje Savinjske doline	9,8	15,2	25,0
Zgornjesavinjsko področje	7,5	2,6	10,1
Celje z ožjo okolico	2,5	5,2	7,7
Velenje z ožjo okolico	2,0	13,2	15,2
Ljubljana	25,5	3,3	28,8
Ostalo	5,5	7,7	13,2
Skupaj	52,8	47,2	100,0

(Nadaljevanje na str. 10)

Obrat Ložnica v luči sodobne opekarske industrije

(Nadaljevanje z 9. strani)

Pod ostalo smo zajeli promet izven omenjenih področij: Grosuplje, Slov. Konjice, Koper itd. Iz navedene strukture je razvidno, da je naš največji odjemalec ravno Ljubljana, ki ima v svoji bližnji okolici močno opekarsko industrijo. Izgleda, kot da smo za ljubljansko in celjsko področje le dopolnili zaradi visoke konjunkturo. Tudi Grosuplje, ki ima okrog 5-odstotni delež v našem prometu, je samo priložnostni odjemalec. Najbolj sigurno je spodnje in zgornje savinjsko področje ter Velenje, kar predstavlja 60,3 % celotnega prometa. Ostalih 40 odstotkov je negotovih in bodo odpadli ob prvi stagnaciji.

Naša prodajna politika bi se morala usmeriti bolj na domače tržišče in mu v prodaji posvečati večjo pozornost. Kazalo bi proučiti področje Saleške doline z Velenjem na čelu in ugotoviti, kakšne so tamkajšnje potencialne možnosti za prodajo naših izdelkov. Na splošno posvečamo proučevanju tržišča premajhno pozornost in nimamo jasne tržne politike.

Pri prodaji imamo tudi probleme zaradi slabe kvalitete izdelkov. To je drug problem, ki kvira naš renome na dokaj občutljivem tržišču.

Iz indikatorjev ekonomičnosti je možno ugotoviti, da smo z rezultati oziroma efekti proizvodnih vlaganj pod splošnim poprečjem. Na vsakih sto din vloženi sredstev, smo realizirali 167 din celotnega dohodka, kar pomeni v primerjavi z drugimi opekarnami razmeroma malo. Sicer je koeficient ekonomičnosti tudi precej pod vplivom tekočih cen, zato ga ni jemati vedno kot dokončni izraz dejanskega stanja, vendar nas v primerjavi to ne sme ovirati, ker cene so opekarske korigirale več ali manj v istem času. Splošna ugotovitev je, da je proizvodnja v našem obratu razmeroma draga. Pri nas porabimo kar 54,6 % celotnega dohodka za enostavno materialno reprodukcijo, to je brez stroškov dela. Drugod, v razvitejših obratih, porabijo samo 46—51 % celotnega dohodka. Za bruto osebne dohodke smo oddvojili 43 % celotnega dohodka. V Celju in Ljubljani so potrebovali za 40 % večje poprečje osebnih dohodkov samo 42,6 % celotnega dohodka. Če koeficient ekonomičnosti primerjamo z lanskim letom, tako da ga očistimo vpliva konjunktturnih cen, lahko ugotovimo, da smo za spoznanje nazadovale. Zanimiva je tudi primerjava tega podatka z letom 1960 in 1961. Leto 1960 je bilo konjunktorno leto, ki je trajalo nekako do konca prvega polletja 1961, nato pa se je prodaja ustavila. Zaloge gotovih iz-

delkov so se konec leta 1961 povečale dvanajstkrat. Toda kljub temu je znašal koeficient ekonomičnosti 2,22 in v letu 1961, ko je nastopila stagnacija, je znašal 1,98. To pomeni, da so bili poslovni rezultati v takratnih razmerah, kljub temu ugodnejši od letošnjih.

Vzroki takšnega stanja so v nizki produktivnosti, večjemu odstotku drugovrstnih izdelkov in proizvodnega ter manipulativnega loma, kot posledica zastarelega tehnološkega procesa, ter velike odvisnosti od vremenskih nepravil. Če prej smo omenili, da našo proizvodnjo bremeni relativno visoka vrednost zastarelih — slabo produktivnih ali celo neproduktivnih naprav, ki povzročajo večjo materialno reprodukcijo in drago vzdrževanje. Tudi zastoji so pogosti. Rezultat takšne tehnologije je slaba produktivnost kakor v fizičnem, tako tudi v vrednostnem obsegu. K temu lahko prištejemo še problem nesinhroniziranosti proizvodnih kapacitet med posameznimi fazami, oziroma na relacijah posameznih proizvodnih faz. Neusklajenost med proizvodnimi fazami, kot npr. sušenje, povzroča ozko grlo v kontinuiteti tehnološkega procesa. Rezultat tega je podaljšan proizvodni cikel preko normale, ki na eni strani zahteva večja vlaganja, posebno živega dela, po drugi strani pa tudi večje angaziranje obratnih sredstev.

Za primer naj navedemo, da je pri nas koeficient obračanja 1,3, v Črnučah 28. To pomeni, da so se pri nas celotna obratna sredstva obrnila v šestmesečnem obdobju nekaj več kakor enkrat, v Črnučah pa osemindvajsetkrat. So tudi podjetja, katerih koeficient obračanja je celo manjši od 1, vendar so takšni obrati v manjšini. Splošno poprečje je 3. V primerjavi z obsegom proizvodnje, je naša struktura obratnih sredstev (vključujoč tudi amortizacijo) nezadovoljiva. Imamo preveč zamrznjenih sredstev, ki se slabo obračajo. Ta pripomba se nanaša predvsem na neizkoriščena amortizacijska sredstva, katere se niso vlagala v obnovo osnovnih sredstev, temveč so se samo zbirala in prelivala v obratne namene kot občasna sanacijska sredstva.

Ako vse te probleme, katere smo v glavnem samo kritično obdelali, nekako rekapituliramo, moremo ugotoviti, da je kolektiv v resnih težavah, ki so bolj ali manj rezultat zgodovinskega razvoja te tovarne. Zadnja večja rekonstrukcija je bila izvršena med vojno, pa še ta je bila enostranska, ker ni zajela vseh proizvodnih naprav, temveč samo posamezne dele. Tudi v povojnem času ni prišlo do obnove osnovnih sredstev, saj se je investiralo le za naj-

nujnejše potrebe za dvig proizvodnje. Največ je bilo narejenega v povečevanju sušilnih kapacitet in skladiščnih prostorov. Ze leta 1958 se je kolektiv zavedel resnosti položaja in izdelal podrobnejši investicijski program za splošno rekonstrukcijo v vrednosti 140 milijonov din. Program ni bil realiziran, ker ni bilo potrebnih sredstev. Po takratnih predpisih ni bilo mogoče dobiti investicijskega kredita brez 70-odstotne udeležbe lastnih sredstev. Za to je kolektiv potreboval 90 milijonov din, ki jih ni imel na razpolago. Zaradi tega je kolektiv realiziral samo manjši del programa v okviru lastnih možnosti. Te investicije so bile usmerjene za ureditev najbolj perečih problemov surove proizvodnje in sušenja, vendar za kompletno tehnološko rešitev niso zadostovale. Tudi po združitvi obrata s Keramično industrijo Liboje ni prišlo do večje rekonstrukcije. Proizvodnjo so nadaljevali na stari tehnološki osnovi. Bilo je nekaj narejenega pri večanju sušilnih površin in raznih manjših dopolnitev, ki pa kompleksnosti problema tudi niso mogle rešiti. Gospodarska reforma ter posledice omejevanja investicijske potrošnje je možnosti za temeljitejšo rekonstrukcijo še omejila. Temu je sledila še stagnacija na tržišču gradbenega materiala, ter povzročila določene premike v smeri racionalizacije gradbene dejavnosti z uporabo cenejših opečnih substitutov. Opekarska industrija je bila po reformi prisiljena reagirati na način, da so nekateri kolektivi, za ceno večjih materialnih žrtev, modernizirali proizvodnjo. S tem pa je prišlo tudi do diferenciacije med posameznimi proizvajalci opeke. V poreformskem procesu je naš obrat relativno zaostal in sedaj v dobi oživljanja gospodarske dejavnosti le s težavo dohaja korak s časom.

Trenutna tržna konjunktura je tudi našemu kolektivu prinesla določene možnosti k ustvarjanju večjega dohodka in finančni položaj obrata znatno izboljšala. Vendar nas to ne sme zapeljati, da bi pozabili na osnovno nalogo, ki je temelj nadaljnje prosperitete — načrtno rekonstrukcijo proizvodnih naprav. Z rekonstrukcijo in uvedbo sodobnejšega tehnološkega postopka moramo doseči večjo produktivnost in kvaliteto proizvodnje, jo tudi poceniti ter doseči boljšo ekonomičnost dela.

Rekonstrukcijo nameravamo realizirati v več etapah, odvisno od razpoložljivih sredstev, ker iz starega napraviti novo ni le težko, temveč tudi drago. V letošnjem letu bomo realizirali prvo etapo v skupni vrednosti 30 milijonov starih din. V programu je rekonstrukcija krožne pe-

Kadrovske zahteve, potrebe ter organizacija izobraževanja

Starostna skupina	Končanih razredov osnovne šole					Skupaj
	4	5	6	7	8	
do 20 let	5	9	11	11	2	38
od 21 do 25 let	10	11	15	1	2	39
od 26 do 30 let	21	3	5	5	2	36
od 31 do 40 let	36	10	11	10	5	72
nad 40 let	20	2	8	4	1	35
skupaj	92	35	50	31	12	220
zahteve po nomenklaturi	14		37		169	220
razlika (+ —)	+78		+79		-157	

Iz navedenih podatkov je razvidno, da od skupnega števila 250 delavcev, ki delajo na delovnih mestih, kjer se zahtevajo poklici ozkih profilov, ima ustrezno končano osnovno šolo 12 delavcev, 30 delavcev pa tudi poklicno šolo, to je 16,80%. Ostalih 208 delavcev ali 83,20% nima končane osnovne šole, od tega pa je 107 delavcev ali 50,9% mlajših od 30 let.

Od delavcev, ki nimajo končane osnovne šole je 92 ali 44,23% takih, ki imajo le 4 razrede osnovne šole, 35 ali 16,83% 5 razredov osnovne šole, 50 ali 24,03% 6 razredov osnovne šole in 31 ali 14,90% 7 razredov osnovne šole.

Obrat Ložnica v luči sodobne ...

(Nadaljevanje z 10. str.)

Či z uvedbo žganja na mazut, povečanje sušilnih kapacitet v umetnih sušilnicah z dovajanjem dodatne toplote, v surovi proizvodnji pa doseči boljši efekt z novo avtomatsko odrezalno mizo. Ker je omenjena investicija vezana tudi na devizna sredstva, računamo, da bomo s pomočjo obrata keramične industrije omenjeni načrt lahko tudi v celoti realizirali. Dinarska sredstva imamo, del opreme pa je že plačan.

Drugi del programa bo verjetno obširnejši in zahtevnejši, ker bo potrebno preurediti in modernizirati še preostali del obrata ter rešiti razne drobne manipulativne probleme med posameznimi proizvodnimi fazami. Jasno je, da bo to zahtevalo maksimalne napore pri zbiranju potrebnih sredstev, kar se bo moralo tudi odražati v politiki delitve doseženega dohodka. To bo zelo važna naloga naših samoupravnih organov in vsakega člana kolektiva. Vsem nam mora biti jasno, da je pot za nadaljnji obstoj in določeno stopnjo življenjskega standarda naših delovnih ljudi, samo preko rekonstrukcije obrata. Naslonitev na lastne sile in sredstva v realizaciji te važne naloge pa je tudi edina realna osnova za nadaljnji razvoj. Supanič S.

Po nomenklaturi podjetja se ne zahteva za vsa ta delovna mesta popolna osemletka, zato smo v zgor-

njem pregledu prikazali tudi podatke zahtev po nomenklaturi.

Ti podatki so zahtevali takojšnje ukrepanje. Vse delavce smo pisмено obvestili o zahtevi nomenklature za njihovo delovno mesto, s prošnjo, da nas o njihovi želji glede nadaljnega izobraževanja obvestijo. Na podlagi tega se je prijavilo za študij:

— na visokih šolah	1
— na višjih šolah	6
— na srednjih šolah	12
— na poklicnih šolah	4
— osnovna šola	15

Na podlagi teh prijav ter upoštevanje delavcev, ki se izredno že izobražujejo in štipendiste, je bil izdelan plan izobraževanja za obdobje treh let.

Šola	Se že izobražujejo	Novi vpisi	Način izobraževanja
		število leto vpisa	
<i>Visoke šole</i>			
FNT — kemijska smer	1		izredno
<i>Višje šole</i>			
VTŠ — kemijska smer		1 68/69	izredno
VTŠ — kemijska smer		1 69/70	izredno
VTŠ — strojna smer		1 69/70	izredno
VTŠ — strojna smer		1 70/71	izredno
VEKS	1	1 68/69	izredno
VEKS		1 69/70	izredno
VTŠ — gradbena smer		1 68/69	izredno
Višja upravna šola — statistična smer	1		izredno
Višja šola za org. dela	3		izredno
Višja pravna šola	1		izredno
Višja šola za tehn. varnost	1		izredno
<i>Srednje šole</i>			
Srednja ekonomska šola		3 69/70	izredno
Srednja ekonomska šola	3		izredno
Srednja ekonomska šola	2		redni
STŠ — kemijska smer		1 70/71	izredno
STŠ — gradbena smer	1		redno
Šola za industrijsko oblikovanje	1	5 68/69	izredno
Upravno-administr. šola		1 70/71	izredno
Upravno-administr. šola		1 68/69	redno
Srednja vzgojiteljska šola	2		redno
<i>Poklicne in nižje šole</i>			
Nižja administr. šola		2 68/69	izredno
Trgovska šola	1		izredno
<i>Osnovna šola</i>			
8. razred		13 68/69	izredno
6. razred		2 68/69	izredno
Skupaj:	18	35	

(Nadaljevanje na 12. str.)

Kadrovske zahteve, potrebe ter organizacija izobraževanja

(Nadaljevanje s str. 11)

V kolikor bomo uspeli realizirati navedeni plan izobraževanja, bomo storili precejšen korak naprej in se močno približali zahtevam nomenklature podjetja. Seveda, če ne upoštevamo poklicev, ki jih šole trenutno še ne dajejo. Mnogo več pa bo potrebno storiti na področju osnovnega izobraževanja.

Naloge, ki izhajajo iz celotnega gradiva niso lahke, niti enostavne, vendar pa kljub temu uresničljive. Sedanje težave lahko premagamo le,

če bomo vsi člani kolektiva od vodilnih navzdol, razumeli, da je nadaljnji razvoj proizvodnih sil odvisen od tega, kako hitro in kako kvalitetno bomo v stanju reševati najrazličnejše kadrovske probleme. Pri tem pa ne smemo pozabiti, da imamo opravka s človekom, zato moramo humano pristopiti k reševanju teh problemov, razumeti njihove napeke in pomanjkljivosti ter jih sku-

šati rešiti v obojestransko korist in zadovoljstvo.

Kolikor bolj bo kadrovska politika zadeva delovnih ljudi, toliko manj bo tudi na tem področju nesporazumov, težav in nepotrebnih kompromisov, zadeve pa se bodo urejale z manjšimi bolečinami in trenji.

G. Z.

POSLOVILI SO SE

GODLER Rudi — je v času večletnega službovanja v našem podjetju opravljal najrazličnejša dela. Najdalj časa je bil v šamotnem oddelku, katerega vodja je bil do starostne upokojitve 6. 6. 1968.

GRABNER Amalija — je bila z 8. 7. 1968 invalidsko upokojena. Pri predornih pečeh je bila zaposlena nad 13 let in še dolgo bi lahko delala, saj je stara komaj 36 let, če je ne bi v invalidsko potisnila bolezen.

GODIČ Slavko — je bil zaposlen od 1. 11. 1964 do 3. 7. 1968, ko je bil invalidsko upokojen. Pri nas pa je že delal tudi pred tem časom, saj je znano, da je gradnja nove predorne peči »Madžarke« v glavnem slonela na njegovih ramenih.

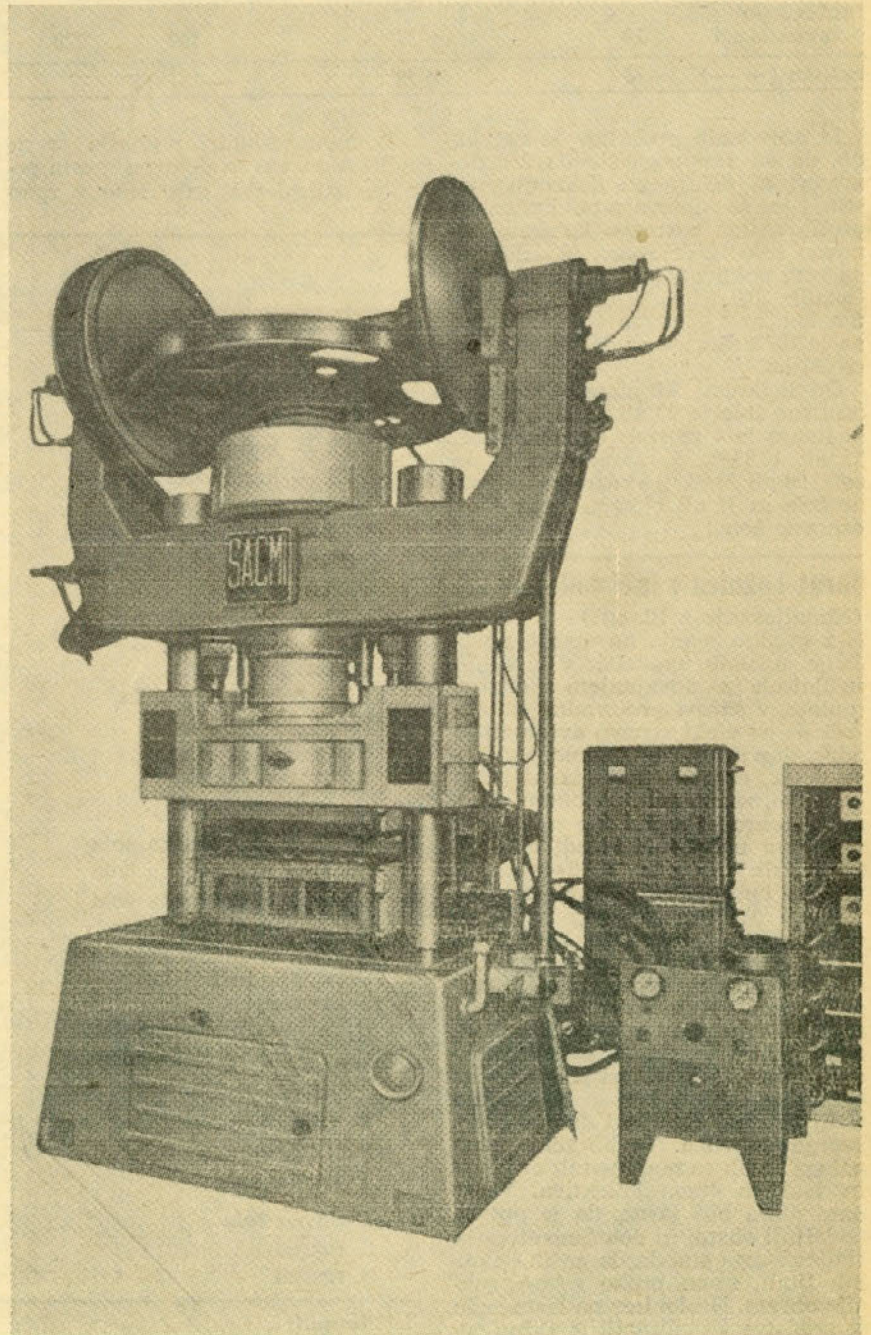
ZUZEJ Marija — je delala v opekarni Ložnica od 19. 5. 1942 do 27. julija 1968, ko je bila zaradi onemoglosti invalidsko upokojena.

VAS Stefan — je delal v tem podjetju od 31. 3. 1954. leta. Po daljši bolezni ga je 31. 8. 1968 komisija invalidsko upokojila.

TURNŠEK Alojz — se je od 15. 8. 1952 do 17. 9. 1968 vozil 2 uri daleč vsak dan s kolesom do libojske tovarne, ki mu je dajala kruh. Po tako napornem delu je bil invalidsko upokojen.

OBLAK Marija — je delala pri nas 23 let in bila 1. 10. 1968 starostno upokojena. Za njen trud kot večletnemu aktivistu, se iskreno zahvaljujemo.

Se zaposleni delavci želimo upokojenim mnogo zdravja in tople družinske sreče še mnogo let!



Predvidena nova stiskalnica za ploščice

Izdaja keramična industrija Liboje. Urejuje uredniški odbor. Odgovorni urednik Šuler Darko. Izhaja dvomesečno. Uredništvo: telefon Petrovče 1. Tisk Grafično podjetje »Celjski tisk« Celje.