



LIBOJE Keramičnik

GLASILO KERAMIČNE INDUSTRIJE LIBOJE - CELJE

OB ZGODOVINSKEM DNEVU!

Dvajset let je minilo od tedaj, od tistega časa, ko smo narodi Jugoslavije popolnoma zadihali v svoji osvobodni in svobodni domovini. Na ta zgodovinski dan smo za vselej zaprli vrata svoje domovine vsem okupatorjem in izdajalcem jugoslovanskega naroda.

Pred dvajsetimi leti smo v knjigo zgodovine zapisali še nov pomemben, zgodovinski datum, rojstvo naše države — Socialistične federativne republike Jugoslavije. To je bilo na dan 29. novembra 1943, v lepem slikovitem mestu Jajcu, na II. zasedanju AVNOJ. Ta dan je pomemben in zgodovinski zato, ker so na tem zasedanju bili postavljeni temelji enakopravnosti narodov Jugoslavije. Revolucionarna borba in prelita kri tisočev patriotov, je dala pogoje novi skupnosti narodov, združenju narodov Jugoslavije na federativni podlagi. Na svojem zgodovinskem zase-



danju je AVNOJ pretrgal vezo z emigrantsko in notranjo protiljudsko reakcijo, ki se je povezala z okupatorjem. Za nas Slovence je velikega zgodovinskega pomena sklep AVNOJ o priključitvi primorske k matičnemu ozemlju Slovenije. Sklepi AVNOJ bodo zgodovinski za nadaljnji razvoj narodov Jugoslavije. Postavljeni so bili temelji za socialistično ureditev.

Od 29. novembra 1943 pa do danes je na podlagi zgodovinskega zase-

danja napravljena dolga pot socialističnega razvoja. Naša pot je uspešna v socialistični družbi ter se iz dneva v dan dopolnjuje tako v ekonomskem kot na idejnem področju. Sadeži delovnih ljudi so ogromni. Delovni ljudje socialistične Jugoslavije so z nenehno ustvarjalno silo dokazali, da so sposobni zgraditi novo socialistično družbo.

Kako se naj oddolžimo še nadalje temu zgodovinskemu dnevu? Vlagajmo vse svoje sile kot doslej, v izgradnjo našega gospodarstva, ki temelji na socialističnih načelih.

Mi v tovarni vlagamo svoje sile za ekonomski napredek, za mehanizacijo, v cilju dviga in izboljšanja kvalitete proizvodnje. Z našim uspešnim delom in napredkom bomo skupno z ostalimi delovnimi ljudmi Jugoslavije uresničevali našo zgodovinsko nalogo — ustvariti socialistično družbo.

Sedaj — zveza mladine

Danes, ko govorimo o Zvezi in ne več o Ljudski mladini, je predvsem važno, da jo povežemo z demokratizacijo vsega našega javnega, družbenega in gospodarskega življenja. Mislim, da je glavni cilj demokratizacije, da je človek v družbi usmerjen tako, da s svojim mišljenjem in predlogi vpliva na reševanje raznih vprašanj, sam prinaša načrte in hkrati pomaga pri reševanju le-teh. Tu je treba najti kar se da najbolj vsebinsko obliko in družbeno pot do rešitve, ki mora pokazati viden uspeh, odnosno korak naprej.

Če smo mladina, naj bi vsak mladenec posredno ali neposredno prispeval k družbenemu napredku. Vodstvo organizacije mora vzgojiti ljudi, ki bodo nekoč sposobni izvajati naloge družbene samouprave. Od tega lahko pričakujemo, da se bo vsak mlad človek trudil, da bo resno sodeloval, da bo s svojim znanjem prispeval k napredku, da se bo s tem

pripravljaj na nadaljnje delo.

Biti član Zveze mladine se pravi, da ima vsak mladinec pravico, da si zadovoljuje svoje zanimanje v okviru organizacije, da si tu išče delo za svoj prosti čas, hkrati pa mora čutiti dolžnost do dela, kar je prednost demokracije.

Bistvo demokracije je: razširiti krog aktiviziranih mladincev, da tisti, ki je na kakšnem položaju, vzgaja za seboj nekoga, ki bo naslednje leto prevzel njegovo funkcijo. Pomembno je načrtno vzgojiti kader. Slaba lastnost kvalitetne organizacije je, da se vodstvo vsako leto spreminja. Mladinska organizacija mora biti povezana z vsemi osnovnimi organizacijami in organi samoupravljanja podjetja, da ne bi neke trčala v enotnost načrtno politike. Še vedno se sprašujemo kako pritegniti čim več mladine k delu. Koliko je mladincev v tovarni, število v organizaciji pa se vidno manjša, saj šteje

organizacija samo 45 članov; 5 moških in 40 žensk. To je komaj slaba tretjina. Kje so drugi? Težko je dobiti mladince na skupni sestanek, ker delajo v izmenah. Drug problem je ta, da so mladinci raztreseni po teritoriju. Vemo pa, da največ preglastic delajo prav Libojčani in okoličani, kateri bi morali prvi pokazati voljo do dela drugim.

Mnogo pa je takih, ki brez pravega vzpoka nočejo sodelovati v organizaciji ZM. Pojavijo se tudi taki, ki raje pohajkujejo po cestah, veselicah, plesu, saj je ples tudi lepa oblika vzgojnega življenja, vendar je treba tu dostojnosti. Nezaželeno je, da mladina prekomerno popiva, da se pretepa, kar se često dogaja. Razvidno je, da si mladina nekako do 20. leta želi čim več zabave, plesa, ekskurzije itd.; dočim starejši mladinci gledajo bolj na politično stran življenja.

(Nadaljevanje na str. 8)

Tovariš Recek Drago je vpisal 170.000 din

Pravijo, da v težavah spoznaš prijatelja, zato so ponesrečeni Skopjani upravičeno pričakovali pomoč vseh Jugoslovancev in nismo jih razočarali.

Tudi člani našega kolektiva so se skoraj v celoti (95 %) odzvali vpisu ljudskega posojila za obnovo in izgradnjo Skopja. V povprečju je vsak član našega delovnega kolektiva vpi-

sal 170.000 din. Če pogledamo, da so znašali njegovi mesečni osebni dohodki v prvem polletju t. l. 26.000 din potem vidimo, da je tov. Recek Drago pokazal visok človečanski čut do ponesrečenih v Skopju.

Res je, da takega zneska marsikdo ni mogel vpisati, ker ves njegov osebni dohodek v šestih mesecih ne dosega tako visoke vsote. Res pa je tudi, da je bilo par primerov takih za katere vemo, da nimajo najnižjih osebnih dohodkov v naši tovarni, pa niso posodili ponesrečencem niti dinarja. Bili so tudi taki primeri, da so ponudili tako majhne vsote, da jih komisija ni hotela vpisati, ker bi s tem omadeževala humano akcijo. Eden je bil tudi tak, ki je vpisal samo 5.000 din, četudi je bil njegov osebni dohodek v mesecu septembru nad 60.000 din.

Čudimo se, kako morejo biti med nami tako brezčutni ljudje, katerim je že družba (tovarna) marsikaj nudila — tudi stanovanje, ki stane več milijonov dinarjev.

Se nekaj. Iz spodaj prikazane tabele o vpisu ljudskega posojila v naši tovarni lahko vidimo, da so vpisali tisti uslužbenci, katerih mesečni osebni dohodki znašajo do 30.000 din 23,7 %; od 30.000 do 60.000 din 33,6 %; od 60.000 do 80.000 din 38,8 % OD. Takšen dvig vpisa pri tistih tovariših, ki več zaslužijo se mi zdi normalen.

Kaj pa je pri skupini delavcev?

Hvalevreden odnos do ponesrečenih so pokazali delavci, ki zaslužijo do 30.000 din. Ti so prispevali 21,3 % od OD; od 30.000 do 60.000 din le 14 % od OD; od 60.000 do 80.000 pa samo 10,9 % od OD.

OF

REKAPITULACIJA VPISA LJUDSKEGA POSOJILA ZA OBNOVO IN IZGRADNJO SKOPJA V KERAMIČNI INDUSTRIJI LIBOJE

Povprečni os. doh.	Število ljudi	OD	Posojilo	v %
Uslužbenci:				
do 30.000	40	799.601	190.000	23,7
30.000—60.000	23	858.786	289.000	33,6
60.000—80.000	2	139.168	54.000	38,8
Delavci				
do 30.000	403	7.554.392	1.612.000	21,3
30.000—60.000	55	2.007.308	282.000	14,7
60.000—80.000	1	64.216	7.000	10,9
Skupaj	524	11.423.471	2.434.000	21,3

Zasedanja CDS

Dne 25. 10. 1963 je bilo 17. redno zasedanje delavskega sveta. Omejil bi se na razpravo glavnih točk dnevnega reda. Na zasedanju je bilo podano finančno poročilo za dobo 9 mesecev, temu pa je sledilo poročilo predsednika upravnega odbora tov. Verlič Konrada. Ti dve točki dnevnega reda sta bili najbolj aktualni za razpravo. Finančno poročilo, kakor tudi poročilo upravnega odbora je vsebovalo dejstva, ki so posredno in neposredno vplivala na proizvodnjo in seveda enako na obračun devetih mesecev. Obračun in poročilo upravnega odbora je v našem listu prikazano posebno, zato ne bi tega analiziral.

Razprava je pokazala, da je za odpravo slabih vplivov na proces proizvodnje treba v prvi vrsti poostri delovno disciplino, tehnološko disciplino, kakor tudi zaostri plansko disciplino.

Pričakovali smo, da bo razprava bolj razgibana. To da misliti, da se člani DS premalo pripravijo, oziroma da material za seje ni pravočasno dostavljen članom sveta.

Na podlagi razprave nam je uspelo sprejeti sklepe, ki se naj dopolnijo še iz izstavljenega zapisnika, nato pa se dajo v potrditev na naslednjem zasedanju.

Delavski svet je sprejel na znanje priporočila Občinske skupščine Žalec in zavzel sklep, da se bodo priporočila, ki se nanašajo na našo tovarno dosledno izvajala. O izvajanju se bo obveščalo Občinsko skupščino in ta kontakt bo stalnega značaja.

V 5. točki dnevnega reda se je delavski svet v celoti strinjal z nastavitvijo novega računovodje tov. Klepec Danila. Nov računovodja je službeno mesto že zasedel, ker je dosedanji računovodja tov. Karel Vitanc odšel na drugo odgovorno mesto.

Odobren je bil dodatek za ločeno življenje za tvariša Klepec Danila in to do takrat, ko bo dobil stanovanje v Žalcu. Dodatek za ločeno življenje je bil odobren tudi tov. Toolak Ivanu, ki je na šolanju v Ljubljani.

V razpravi inventurnih viškov in manjkov PE Ložnica, je delavski svet zavzel sklep, da se viški in manjki razkrižijo v dobro in v breme podjetja in to iz razloga, ker se je naše podjetje šele v tem letu združilo z Opekarno Ložnica in so pri prevzemu nastale gotove nepravilnosti.

Pri osmi točki dnevnega reda je bil delavski svet seznanjen z delom ko-

(Nadaljevanje na str. 3)

BREZ OLEPŠEVANJA

Redko kateri obračun so organi v podjetju tako resno in podrobno obravnavali kot 9-mesečni obračun za letošnjih prvih 9 mesecev. Povzemamo glavne zaključke teh razprav.

Pri obravnavi letnega plana za letošnje leto moramo predvsem ugotoviti, da je bil letni plan postavljen preveč optimistično. Ni se namreč računalo s težavami, katere so nastopile v realizaciji nakupa licence za grafitne lonce in s težavami, ki so nastopile s kooperantom na področju fasadnih ploščic.

Težko je razumeti tako počasno odločanje in kompliciranost postopka za odobritev nakupa licence za tako pomemben proizvod kakor ga predstavljajo grafitni lonci za livarsko industrijo. Šele danes nam je jasno, da zaradi počasnega reševanja celotne zadeve s strani pristojnih organov ne moremo pričakovati začetek proizvodnje prej kot v začetku drugega kvartala prihodnjega leta.

Na področju fasadnih ploščic nam je do sedaj kooperant dobavil komaj 50 % od pogodbene količine, katera bi morala biti dobavljena že do meseca junija. Praksa kaže, da s kooperanti na našem delovnem področju v perspektivi ne moremo veliko računati in da se je potrebno pri vsaki stvari nasloniti na lastne sile. Kdaj bo kooperant dobavil drugo polovico pogodbene količine ploščic nam še do danes ni jasno.

V PE Ložnica je problem oblikovanja fasadnih ploščic za začetek površno rešen. Potrebno pa še bo precej naporov, da se osvoji v vseh fazah res tehnično in estetsko odgovarjajoče ploščice.

Pri proizvodnji keramike je za prvo polletje izkazano precejšnje po-

večanje proizvodnje v primerjavi z lanskim letom, kar je bilo z ozirom na dane pogoje v letošnjem letu povsem normalno.

V drugem polletju zaznamujemo padeč proizvodnje. Najslabši rezultat proizvodnje je dosežen v mesecu septembru.

Proizvodnja opekarskih izdelkov poteka še dokaj zadovoljivo. Proizvodnja po količini in vrednosti je večja kot je bila v istem obdobju lanskega leta. Kljub temu pa planirano vrednostni obseg proizvodnje ne bo dosežen, ker je bil plan previsoko postavljen s strani prejšnjega vodstva tega obrata.

Kje so vzroki za neizpolnjevanje plana grafitnih loncev in fasadnih ploščic smo navedli že v uvodu. Razlogi za to so objektivni, čeprav smo mnjenja, da bi na področju fasadnih ploščic pri bolj sistematičnem in organiziranem delu rezultati, ki so do danes doseženi, bili lahko že prej doseženi.

Osnovni razlogi za zakasnitev so v naslednjem:

- pri celotni akciji se je vse preveč računalo na izdobjo ploščic od prvega kooperanta in na prenos njegovih izkušenj, ki jih bo v proizvodnji pogodbenih količin dobil naš obrat Ložnica;

- ni se dovolj računalo, da se surovine na Ložnici precej razlikujejo od surovin kooperanta;

- ni se dovolj računalo, da obstajajo bistvene razlike v strojni opremitvi med tisto, s katero razpolaga kooperant in s katero razpolaga naš obrat Ložnica;

- izdelava posameznih orodij, določene preureditve strojev in sploh izvajanje posameznih akcij s tega

področja je potekalo premalo organizirano in vse skupaj prepočasi;

- k vsem tem je treba prišteti še ljudski faktor, to je določen odpor s strani nekaterih ljudi, kateri v tej proizvodnji še ne vidijo perspektive.

Bolj kot vse doslej navedeno zaskrbljuje padeč proizvodnje v zadnjih mesecih na področju keramike. Realne vzroke za tak padeč v proizvodnji keramike je težko najti. Vse razprave so konstatirale, da so osnovni razlogi za padeč proizvodnje subjektivne narave.

V kompleks teh vzrokov moramo naštetih predvsem tole:

- slaba delovna disciplina;
- nedoslednost v tehnološkem postopku;

- pomanjkanje planske discipline;
- neorganizirano in neprogramsko izvajanje v odpravljanju pomanjkljivosti.

Te navedbe brez dvoma zahtevajo obrazložitev. V obrazložitvi bomo poskušali biti čim bolj konkretni.

V našem družbenem sistemu o delovni disciplini skoraj ne bi smeli več govoriti, saj bi morala biti zavest vsakega posameznika že tako visoka, da lahko sam presodi, kaj je prav in kaj ni prav. Na žalost v našem podjetju ta zavest še ni taka. Zgodijo se primeri, da posamezniki zapustijo delovna mesta, pobegnejo iz tovarne (predvsem v popoldnanski in nočni izmenj) ali pa se mudijo tam, kjer ni njihov delokrog dela. Prav tako so pogostni primeri, da posamezniki zapuščajo svoja odgovorna delovna mesta, pustijo stroje brez nadzora in da pride do posledic s precejšnjo materialno škodo in izpostavljanja ljudi različnim neizgovinljivim. Tipičen primer je zadnja eksplozija na plinovodu. Poseben problem je efektivno izkoriščanje delovnega časa. Precej članov kolektiva že danes dela efektivno manj kakor je predvideno skrajšanje delovnega časa po novi ustavi.

Znano je in tudi neštetokrat poudarjeno, da proizvodnja keramike spada med zelo zahtevno proizvodnjo v kateri se zahteva natančno izvajanje tehnološkega procesa. Zato v vseh dobro organiziranih tovarnah tehnološki disciplini posvečajo posebno skrb. V našem podjetju je ta skrb minimalna. V podkrepitev te trditve samo nekaj primerov:

Surovine, kjer je začetek tehnološkega procesa, so v neprimernem stanju za dobro izvajanje tehnološkega postopka. Pri materialu, ki se vrača v predelavo je vse premalo skrb za njegovo čistoto in enakomernost. Sredstva, ki naj bi ublažila to neenakomernost se večkrat zapuščajo v zelo slabem stanju. Podobnih primerov

(Nadaljevanje na str. 4)

Z ZASEDANJA CENTRALNEGA DELAVSKEGA SVETA

misije za interno razstavo v podjetju. Ugotovljeno je, da je tak način dela dal podjetju res nove izdelke, ki bi se naj plasirali na našem tržišču. Zavzet je bil sklep, da se podobna razstava organizira tudi v letu 1964, in sicer v mesecu maju, za razstavo pa se predhodno da sugestije, kakšne oblike novih izdelkov so zaželeni, oziroma, katere bi prišle v poštev za našo proizvodnjo.

Naše podjetje je bilo po vprašanju HTV službe kritizirano s strani inšpektorja dela Občinske skupščine Zalec in to celo, da se gotovi sklepi DS v pogledu HTV službe ne izvršujejo. Po vprašanju higienskotehnične varnostne službe se v podjetju stalno dela na odpravi napak, v kolikor so na razpolago finančna sredstva in

v kolikor se bodo te napake odpravile z rekonstrukcijo.

Na podlagi razprave je bil zavzet sklep, da HTV služba v podjetju predloži do naslednjega zasedanja točno nedovršena dela in da ta izstavi predračun, tako, da bo delavski svet lahko sklepal, kaj se lahko stori z ozirom na naše možnosti.

V nadaljnji razpravi so bila odobrena razna izplačila v breme sklada osebnih dohodkov. Potrdil se je tudi sklep za podaljšanje periodičnega obračuna.

Ob koncu bi izrazil samo željo, da bi se zasedanj delavskega sveta redno udeleževali člani sveta, kot povabljeni, ker samo tako je moč zavzeti sklepe v korist nadaljnjega razvoja in gospodarjenja podjetja.

SD

BREZ OLEPŠEVANJA

(Nadaljevanje s 3. strani)

je lahko še več. Poseben problem je sploh skrb za strokovno vzdrževanje proizvodnih sredstev. Premalo dosledno vztrajanje na preizkušeni kriterijih, kdaj je blago dovolj suho za vlaganje v peč, kdaj je dobro žgano, kdaj je dobro glazirano, kdaj je peč pravilno obremenjena itd., sigurno predstavljajo osnovne vzroke za visok izmeček. Odpravljanje napak se izvaja šele na podlagi nepravilnega postopka in ne tako, da se jih prej prepreči.

Zaradi pomanjkljivosti v operativni evidenci, ni mogoče dovolj operativno ukrepati in usmerjati proizvodnjo na pravilno pot. Vrsto sličnih in konkretnih primerov bi lahko še dolgo naštevati, saj proizvodnjo, sodeč po navedenem, sploh ne držimo v rokah in lahko sklepamo, da tehnološke discipline sploh ni več. Zgornji primer in še mnogi drugi mečejo slabo luč na obratovodsko službo.

Vse te slabosti in probleme pa je mogoče rešiti z izboljšano organizacijo vodenja obratov. Potrebno je le sistematično reševanje problema za problemom in določene rešitve konstantno izvajati in izboljševati. Nevzdržna je dosedanja praksa, da se za nek problem najde rešitev, sprejme sklep, prične izvajati, po nedoločenem času pa se rešitev zopet opusti brez dovoljenja in prične delati — po starem dokler zadeva ne postane zopet problem, kateri se prične znova reševati. Takšen način razbija že itak skromne strokovne moči, ki so podjetju na razpolago.

Zelo pogosto ampak nevzdržno je stališče izgovarjanja in prenašanja odgovornosti navzgor. Vsak vodja oddelka ali službe, mojster ali predelavec je član vodstva tovarne, pooblaščen in zadolžen, da vodi posamezni oddelki ali posamezno službo. On je odgovoren za celotno stanje v oddelku ali službi od delovne discipline do kvalitativnih in kvantitativnih rezultatov proizvodnje oddelka. To so povsod v svetu ustaljene norme za delo vodilnih oseb in tudi v naši tovarni to ne more biti drugače. Prav tako je nevzdržna indiferentnost, katera je zelo vidna pri nekaterih člani kolektiva, kateri so zadolženi za odgovorne naloge v podjetju.

Pogoj za normalno delo tovarne je planska disciplina. Kakšne posledice rodi odstopanje od planske discipline imamo lep primer v slikarni in tudi v drugih oddelkih. Zaradi neizvrševanja plana po količini, še bolj pa po asortimanu in osnovnih oblikovalnih oddelkih, oddelki slikarne že dva meseca normalno ne proizvajajo. To samo kot najbolj viden primer v našem podjetju. Pomanjkanje planske

discipline ima tudi negativen odraz na realizacijo blaga na trgu. Kljub visoki zalogi v skladišču gotovih izdelkov je le redka pošiljka, pri kateri bi bilo naročeno blago v celoti dobavljeno.

Tipizaciji izdelkov po velikosti, kakor tudi tipizaciji pomožnega materiala (šamotni pripomočki) smo doslej posvetili vse premalo pozornosti.

Industrijski način proizvodnje, na katerega prehajamo, že normalno zahteva tipizacijo in zožitev asortimana in večjo sinhronizacijo proizvodnje med posameznimi proizvodnimi oddelki. Verjetno smo na tem področju vse premalo pripravljeni na uspešen in hiter start z novimi stroji.

Stalni problem z moško delovno silo je potrebno dokončno proučiti in ugotoviti ali je rešljiv z mehanizacijo ali pa je nujno, da se najde in zgradi zgradba za samska stanovanja za delovno silo iz nerazvitih področij. Ta problem mora biti enkrat rešen.

Na splošno je potrebno koncepcijo vodenja proizvodnje spremeniti in jo prilagoditi novim pogojem proizvod-

nje t. j. industrijski proizvodnji. Nabavljena strojna oprema daje vso osnovo, da se dokončno rešimo obrtniške koncepcije vodenja proizvodnje in organiziramo proizvodnjo tako, kot je to normalno v industrijskem svetu.

Zaključek je sam po sebi jasen. Treba je ukrepati po vseh vrstah, da se žalostna dejstva iz preteklosti (izguba sanitarne keramike, oblozih plošč, tehnične keramike itd.) ne ponovi, ker sedanja situacija, splošna organizacija in celotna koncepcija podjetja ne garantira drugačno, boljše perspektivo.

Kratek rezime:

Težavna situacija, v kateri se nahaja podjetje v zadnjih mesecih, je brez dvoma posledica raznih neorganiziranih neprogramsko izvajanih dejanj in drugih težav, ki izhajajo iz:

- neprimerne organizacije;
- nejasno začrtane koncepcije;
- nedoslednosti v tehn. procesu;
- slabe delovne discipline;
- neprimerne operativne evidence;
- slabe planske discipline.

in nenašteti težav in problemov, ki se kvadratno množijo iz zgoraj omenjenih osnovnih, nerešenih problemov.

VK

POROČILO KOMISIJE ZA INTERNO RAZSTAVO

Kolektiv obveščamo, da je komisija za interno razstavo imenovana na 12. zasedanju delavskega sveta svojo nalogo v celoti izvršila in z delom za to leto končala. Imela je med letom dve seji, na katerih je rešila vsa organizacijska in tehnična vprašanja okrog razstave. Čas razstave je bil določen za 19.—24. 8. 1963, mesto razstave je bila sejna soba.

Z namenom, seznaniti kolektiv o namenu razstave, je izdala posebno obvestilo na ekonomske enote s potrebnimi navodili. Za ocenjevanje izloženih predmetov je izdala Pravila, po katerih so se morali ravnati vsi ocenjevalci, kot komisija sama, pri določanju nagrad. Na razstavi je bilo izloženih 79 artiklov. Nekaj med njimi je bilo prav dobrih, del pa slabših, ki so predstavljali samo kič. Za

začetek takšnega načina iskanja novih oblik lahko mirno rečemo, da je bil rezultat pozitiven. Potrebno bo, da bo komisija za nove izdelke v bodoče dala okvirna navodila v katero smer naj se pripravljajo novi proizvodi, da bi tako razstavljalci lažje pripravili čimveč potrebnih artiklov, podjetje pa bi dobilo izbor asortimentov, ki mu je potreben. Za odkup je določila 16 artiklov. Nagrade so bile dodeljene petim najboljšim artiklom, v smislu določil delavskega sveta. Skupna vrednost odkupa in nagrad znaša din 203.000. Vsak razstavljalec je dobil primeren nalog za izplačilo. Komisija je člane kolektiva povabila na ogled razstave z rezglasno postajo. Ogledalo si jo je ca. 250 ljudi.

MG

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

Finančni rezultati poslovanja

PO OBRAČUNU ZA IV. TRO-
MESEČJE 1963 IN PRIMERJAVA ZA ISTO OBDOBJE PRETEKLEGA
LETA

Besedilo	Doseženo od 1. I.—30. IX.		Indeks 1963 1962
	1962	1963	
Fakturirana realizacija	430,133.000	603,062.291	140
Dolžniki	— 43,255.000	70,351.466	163
Plačana realizacija	386,880.000	532,710.825	138
Izredni dohodki	1,415.000	3,453.457	244
I. Celotni dohodek	388,295.000	536,164.282	138
Delitev:			
— mat. str. in tuje usluge	159,732.000	198,443.156	124
— izredni izdatki	1,072.000	7,945.572	741
— amortizacija	19,354.000	29,301.348	151
II. Neto produkt	208,137.000	300,474.206	144
— ostali poslovni stroški	37,990.000	71,396.120	187
III. Dohodek	170,147.000	229,078.086	135
— prispevek iz dohodka	25,522.000	34,361.713	135
IV. Čisti dohodek	144,625.000	194,716.373	135
— prispevek na izredne dohodke	239.000	—	—
V. ČD za delitev	144,386.000	194,716.373	135
— od tega pa pokrit. OD	134,734.000	194,352.707	144
VI. Ostanek ČD za sklade	9,652.000	363.666	—

TABELARNI PREGLED POSLOVANJA EE V ČASU OD JANUARJA
DO AVGUSTA 1963

Ekonomski enota	v 000 din									
	Proizved. količina ton	OD po normativu	OD režija	Posojena delovna sila	Izposojena delovna sila	Vpliv proizvodne cene	Skupaj OD	Obračunan in izplačan OD	OD za delitev bruto	Prekoračen OD
Predelava gmote	2.102	8.047	582	142	— 36	132	8.869	8.436	433	—
Modelarna	105	2.902	344	22	— 28	— 32	3.208	3.053	155	—
Strugarna	1.425	22.132	1.628	121	— 32	133	23.982	22.202	1.780	—
Livarna	198	10.689	818	204	—143	— 18	11.530	10.898	632	—
Žganje keramike	1.312	42.917	3.189	319	—333	375	46.468	45.604	864	—
Slikarna	174.159	9.948	1.004	24	—134	—	10.843	13.512	—	2.669
PC v 000 din	174.159	9.948	1.004	24	—134	—	10.843	13.512	—	2.669
Delavnice prodane ure	31.705	7.401	480	114	—111	168	8.053	7.112	941	—
Avtopark	—	5.976	472	46	— 18	334	6.804	6.200	604	—
Uprava	161.036	18.790	3.453	—	—102	216	22.358	21.282	1.076	—
CD v 000 din	161.036	18.790	3.453	—	—102	216	22.358	21.282	1.076	—
Prodaja realizacija v 000 din	419.237	8.553	1.487	22	— 55	—102	9.906	9.189	717	—

Pregled poslovanja ekonomskih
enot v obdobju od januarja do av-
gusta letošnjega leta nam prikazuje,
da ima v kumulativni prekoračene
osebne dohodke samo ena enota in
to slikarna (podglazurna, nadglazur-
na in nadglazurna peč). Prekorače-
nje osebnega dohodka slikarne v os-
mih mesecih znaša 2,669/m din. Če
analiziramo to stanje prekoračeva-
nja osebnih dohodkov po mesecih je
naslednje:

Januar	— 250.231
Februar in marec	— 818.943
April	+ 480.709
Maj	— 815.671
Junij	— 601.888
Julij, avgust	— 663.075
	2,669.099

Do tega stanja v slikarni je prišlo
iz naslednjih razlogov:

V tem oddelku je bila pomanjklji-
va evidence in so člani tega kolek-
tiva sami dajali vpisovati izdelane
količine v dnevno evidenco, kar je
privedlo v oddelku slikarne do višje
proizvodnje, kot pa je bila odžgana
v nadglazurni peči.

Če pogledamo v tej enoti presega-
nje norm za obdobje januar—avgust,
je slika naslednja:

Januar	125
	v %
Februar	130
Marec	123
April	134
Maj	143
Junij	175
Julij	122
Avgust	123

Povprečno prekoračenje norm v
slikarni v 8 mesecih je 134 %, kar je
posledica netočne evidence izdelane-
ga oz. poslikanega blaga.

Predlog glede slikarne bi bil ta, da
se uvede točna evidenca in postavijo
novi normativi za obračun.

Ekonomski obračun po enotah za
mesec september nismo izvedli, ker
smo ugotovili, da bi bil negativen.

Dosežena proizvodnja v IX. 83,40 %
po teži

Dosežena realizacija v IX. 92,98 %
po vrednosti

Podatki nam pokažejo, da vsled
realizacije po vrednosti in dosežene
proizvodnje ni bilo ustvarjenega do-
hodka v višini, ki bi dopuščala v me-
rilu podjetja delitev osebnega dohod-
ka po pravilniku o delitvi dohodka po
EE. Ekonomski obračun bomo izra-
čunali za mesec september in okto-
ber skupaj kot mesečni in tudi ku-
mulativno za čas od I.—X. to je za
obdobje pred poizkusno proizvodnjo.

LEJ.

Strokovna ekskurzija po KIL

(Nadaljevanje)

Interes vsakega keramičnega podjetja je, da ima večje količine surovin na zalogi, ker je tako zavarovano proti nenadnim spremembam v kvaliteti povprečnega vzorca. Delati analize vseh surovin sproti in vsak dan je zelo težko izvedljivo in tudi nepotrebno, če se kontrola vrši sproti.

Naštevane vseh surovin, ki so v KIL v uporabi, ki so bile in ki eventualno bodo, je nesmiselno, spoznali se bomo le z najosnovnejšimi, ki se potrebujejo za izdelavo gospodinske keramike in okrasnih izdelkov iz sicer:

Surovinska osnova naše tovarne sloni pretežno na domačih proviencah iz bližnje ali daljne okolice. Uvoz omejujemo v glavnem le na specialne barve, kemikalije, dodatke lošču itd. Večje količine surovin iz uvoza dobimo le v obliki boraksa (USA), kaolina, ki ga ni v SFRJ v odgovarjajoči kvaliteti in ga dobimo iz ČSSR, Bolgarije ali tudi DDR in do sedaj tudi nekaj dobre glin (ČSSR), kar pa bomo opustili v prid domačim surovinam.

Osnovna gmota, ki jo uporabljamo, rabi za svojo sestavo v glavnem surovine kot so:

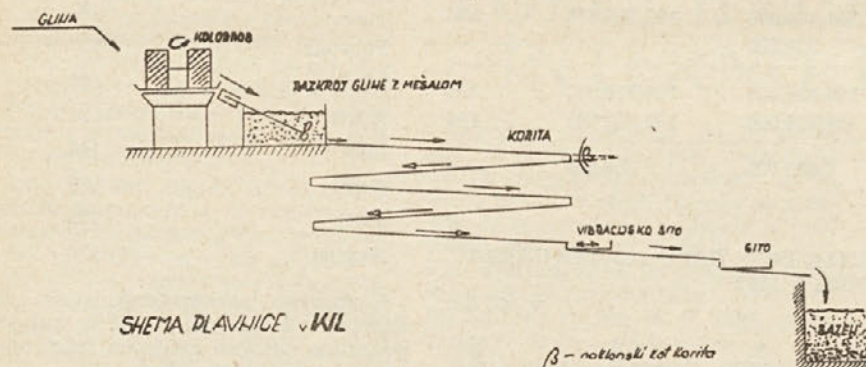
kremenčev pesek,
tri do štiri vrste glin,
dolomit,
mleti živec,
lahko nekaj biskvitnega loma.

Na posebno željo po kakšni drugi sestavi z drugimi karakteristikami pa lahko dodajamo še glinico, kaolin, marmor, itd., kar je slučaj pri trdi kamenini v našem podjetju.

Surovine, ki se potrebujejo za posebne gmote in lošče, se pri nas manj potrebujejo (potrebuje se le pri šamotnih pripomočkih ali kakšnih drugih specialnih gmotah).

Surovine, ki so potrebne za izdelavo loščev so naslednje: kremenčev pesek, dolomit, boraks, živec, kaolin, marmor, belilna sredstva in razni kemični preparati za obarvanje ali kakšne druge namene.

Po krajšem uvodu se bo naš sprehod po KIL nadaljeval in pričel v osnovnem oziroma točneje v tehnološko najstarejšem oddelku in to je



PLAVNICA

Za keramično oko lepa, siva glina, ki prihaja iz rudnika Laško (Govce), je v resnici manj kvalitetna, vzeto kot bruto material, saj ima v svoji sestavi od 30 do 40% nekoristnih primesi, ki jih moramo pred uporabo v procesu odstraniti. Primesi so v glavnem v obliki prostega kremenčevega peska, samorodnega železa in organskih substanc (premog, koreninice...).

Osnovni princip plavljenja, to je čiščenja glin iz Laškega sloni na starodavni metodi plavljenja zlata, to

je na izkoriščanju specifične teže oz. njenih razlik. Gline, ki jo zmeljejo in razbijejo z mešalom spuščajo z veliko količino vode po nekoliko nagljenih žlebovih, speljanih v veliko zavojih. Pri pretoku se težji delci peska vsedajo na dno, samorodno železo se spušča preko magneta, premog pa se lovi s tresilnim (vibracijskim) sitom dovolj velike gostote. Gline, ki se sedaj mahaja v fino razpršeni obliki, teče v zbiralne bazene in se vseda na dno, nečistoče pa se vsakodnevno sproti odstranjujejo.

IZ.

KLUB MLADIH PROIZVAJALCEV

Iz dneva v dan opažamo, da so klubi proizvajalcev vedno bolj zaželeni. Vemo, da je večina podjetij v rekonstrukciji. Težnja vsakega podjetja pa je mehanizirati in izboljšati proces proizvodnje. Ti klubi so potrebni pri samostojnem odločanju v gospodarski politiki. Vemo, da je zelo malo ljudi, ki se vestno zanima za proizvodnjo, za razne izboljšave, za perspektivno gospodarsko politiko itd. To so večina starejši in pa vodilno osebje. Da pa ti klubi še ne obstajajo, pa smo največ krivi sami, ker smo premalo zainteresirani. Klub proizvajalcev naj bi skrbel za čim boljše gospodarjenje v podjetju. Tak klub naj bi vodil po možnosti tehnik ali pa inženir, ki je sposoben in najboljše pozna podjetje. Dosti ljudi se v prostem času posveča delu Ljudske tehnike, saj je to nekakšen konkurent klubu proizvajalcev. V neki meri se ta dva ujemata, vendar ima Ljudska tehnika tehnično proizvodno delo. Klub proizvajalcev se ne zanima samo za risanje načrtov, ampak se bori z ekonomskimi problemi, decentralizacijo samoupravljanja, delitev dohodka itd. Klub proizvajalcev je ena izmed najbolj bogatih oblik dela mladine, ki stremi za družbenim in ekonomskim izobraževanjem.

V tem krogu dela naj bi mladi ljudje spoznali perspektivo podjetja. Delo naj bo vsestransko, ne le na proizvodno tehnični problematiki ampak na vseh področjih, ki zahtevajo proučevanje tovarne. Najboljše delo kluba je grupni sistem. Grupa naj neko vprašanje prouči in izdela določeno analizo, katero naj predloži mladinski organizaciji ali pa samoupravnim organom podjetja. Posebna oblika dela so tudi diskusijski sestanki, kjer naj vodi razgovor strokovnjak, vendar je za aktivno delo kluba to premalo. Koristne so tudi strokovne ekskurzije v druga podjetja, vendar morajo proizvajalci najprej dobro poznati svoje podjetje. Člani kluba naj bi obiskovali seje upravnih odborov saj bi bili le tako povezani z delom podjetja, predsednik kluba pa naj bi se udeleževal tudi razprav kolegij. Nadalje bi bilo zaželeno, da je klub naročen na kako strokovno revijo. Mladinska organizacija naj bi delala po načelih kluba proizvajalcev.

Kar pa je glavno, bi si mladinci, ki nimajo vajenske šole, pridobili ustrezno znanje, ker je večina mladincev takih, da so se samo priučili ali pa še to ne, ti so brez vsakega teoretičnega znanja na področju keramične tehnike.

(Nadaljevanje na str. 7)

Strugarji! Zadnji čas za razmišljanje

Sanje so postale resnica. Primitivizem se umika najnovejšim dosežkom tehnike na našem področju. Velik korak naprej, velik zalogaj! Ali mu bomo kos? Lahko rečem — iz ruševin in nešteti obrtnih delavnic, ki so do sedaj predstavljale našo tovarno raste in že dobiva oblike sodobno podjetje. Trud nekaterih naših vodilnih in ostalih tovarnišev, dolge mučne seje in razprave, cel kup korespondence, telegrami in telefonski pogovori ter več kot 100 milijonov dinarjev je že pri nas v obliki avtomatov, strojev in naprav. To veliko pridobitev bodo znali najbolj ceniti tisti delavci, ki so dolga leta prenašali, dvigali ali prestavljali težka bremena, ko je bil osebni dohodek odvisen od fizične moči posameznika, najbolj pa ženska delovna sila, ki je pri nas zaposlena v veliki večini pa je bila zaradi potreb uvrščena v enake delovne pogoje kot dosti močnejši moški. Strugarji lahko s ponosom trdimo, da smo sposobni proizvajati izdelke tudi v zelo slabih delovnih pogojih in da lahko fizično moč, potrebno za to delo, merimo s katerim koli delovnim mestom v podjetju. To pa je samo ena plat medalje. Poglejmo še drugo! Ta bo odločilna v prehodu na serijsko proizvodnjo keramike. Grobo fizično moč bomo nujno morali zamenjati z umskim delom, spretnostjo, občutkom in odgovornostjo. Zato bodo s temi stroji lahko ravnali samo tisti delavci, ki poleg še ostalih potrebnih lastnosti (zdravja, močnost dela v izmenah, točnost prihajanja na delo, vestnosti, vzdrževanja in čiščenja stroja ter naprav) izpolnjujejo navedene pogoje. Jasno nam mora biti, da je bilo potrebno preveč truda, znoja, bilo preveč kritike na račun osebnih dohodkov, ki so posledica obrtniškega načina dela, da bi kdor koli v našem kolektivu dovolil neodgovorno ravnanje s temi pretežno pridobljenimi sredstvi. Ne smemo dovoliti, da

bi ime »nova strugarna« postala pojem »nove livarne« in »nove slikarne«. To naj ne bo ožitek temveč opozorilo kako naj delamo, da ne bo pojem »novo« samo za barvo strojev in sten, ampak za nov način dela, ki bo rentabilnejši od prejšnjega, ki bo zdravju manj škodljiv, kjer ne bo odločal spol niti meterska višina in kjer bo lahko delal samo tisti, ki se bo podredil v svojo in skupno korist predpisanim normativom, tehnološkim postopkom ter ostalim predpisom.

V naši enoti je dovolj ljudi, ki deloma že izpolnjujejo pogoje, potrebne za prehod na avtomatizirano serijsko proizvodnjo, trdim pa, da je sleherni med nami okružen z zastarelimi nazori, kar smo podedovali in prevzeli od ostalih sodelavcev. To pa je tudi najhujše, kar bomo morali in kar marsikateri ne bi mogel »preboleti«. Naj navedem primer. Do danes (pač tradicija) se dnevno vrstijo na prvi pogled zelo nedolžne in skromne prošnje za »malenkostno« uslugo (izostanek od dela 1—2 uri ker otrok ni preskrbljen, dobimo premog, pripravljamo se za odhod na obisk itd.). To bodo nadoknadili, ko bomo imeli čas (toda ne takrat, ko nas bo rabilo podjetje) in če bomo rabili denar če ne, pa saj smo se opravičili.

Pa pogledjmo računico. Do nedavnega je bilo v našem oddelku 39 strožnic v dveh izmenah. Izpad proizvodnje zaradi izostanka enega delavca 2 uri je bil $\frac{2}{64}$. V doglednem času bodo v našem oddelku samo štirje zares važni stroji, kjer pa bo dve urni izostanek enega delavca $\frac{2}{64}$ celotne proizvodnje, od katere je odvisno delo naslednjih oddelkov.

Kot je razvidno si ne bomo mogli privoščiti nikakršnih izostankov z dela, saj izguba ne bo samo naše breme, temveč breme kolektiva, ki pa ne

bo in ne sme dovoliti neodgovorno zapravljjanje skupnih sredstev, ki smo jih vložili in ki se morajo čimprej vrniti za temelj nadaljnje avtomatizacije podjetja.

V praksi, t. j. v bližnji bodočnosti, bomo videli, da opozorila v tem članku niso zastraševanje niti pretnje, da se bomo z malo dobre volje podredili predpisom in ko bomo uspeli, zahtevati enako vestnost v delu tudi v drugih oddelkih. Vse nas zanimajo podrobnosti glede novega načina dela, da se pravočasno pripravimo nanj. Zato želimo, da naši predpostavljeni čim prej detajlno izdelajo programe dela in to ne samo za nas ampak za vse faze dela, ki vplivajo na pogoje dela, storilnost in kvaliteto pri nas in v naslednjih obratih.

Svet EE strugarne bo moral pri izbiri ljudi za nova delovna mesta resno razmisliti, koga se bo postavilo na posamezna mesta. Uprava podjetja pa bo morala preskrbeti delovna mesta za one delavce, ki iz kakršnegakoli razloga ne bodo mogli delati v tem obratu. Med temi delavci bo nekaj takšnih, ki do sedaj niso hoteli delati tako kot je bilo potrebno, bo pa tudi nekaj takšnih, ki so desetletja vestno opravljali svoje delo, pa zaradi izčrpanosti, starosti in ostalih objektivnih razlogov ne bodo mogli ostati v oddelku, deloma zaradi zmanjšanja delovnih moči, deloma zato, ker ne bodo vzdržali hitrega tempa, ki ga bodo diktirali stroji. Za poslednje bo potrebno poiskati mesta, ki bodo odgovarjala njihovi kvalifikaciji in kjer ne bodo prikrajšani pri osebnem dohodku. Tisti pa, ki ostanejo, se morajo že vnaprej sprijazniti z mislijo, da sodobna proizvodnja zahteva celega delavca, tehnološko in osebno disciplino. Konec je individualnemu delu. Naša enota bo morala predstavljati močno verigo, kjer bo moral biti vsak člen trden, kajti vsak bo v celoti enako vreden.

PE.

Ne zadostuje, da bi nekdo izdelal krožnike, ne da bi vedel iz česa je gmota sestavljena, treba je poznati material, njega lastnosti, da boš lahko nosil odgovornost za svoje delo, da boš vedel kakšen defekt lahko nastane, če je slaba kakovost gmote, če gre izdelek premalo suh v peč, da je pravilna debelina itd. Vse to naj bi si mladinci pridobili v klubu proizvajalcev. Mladinci, ki so končali vajensko šolo naj bi jim pri tem pomagali. Nekdo, ki obvlada proces proizvodnje, bi jim vse podrobno obrazložil, da se omogoči ustrezno znanje mladincem, ki prihajajo v podjetje. Ako bo podjetje kdaj potrebovalo ljudi za priučiitev kjerkoli jih tu ne bo težko najti. JA

SMOTRNO KORIŠČENJE MEHANIZACIJE — KAJ?



Problematika izvoza

V letošnjem letu, kot že vemo, smo imeli postavljen plan izvoza kar za trikrat večji kot v preteklem letu. To je bila hkrati tudi naša obveza pri banki za električno peč, ki smo jo uvozili iz Italije.

Deset mesecev je za nami. V tem obdobju smo realizirali 73% celotnega plana, ostalih 27% je naloga, ki še stoji pred nami.

V glavnem smo do sedaj, razen Belgije in Libanona, imeli vse le manjša vzorčna naročila. Poslali smo kar sedemintrideset pošilk blaga v tujino.

V letu 1961 smo imeli zvezo le z Belgijo; v letu 1962 smo začeli z intenzivno obdelavo tudi ostalega tržišča, letos pa smo v mnoge od teh držav že poslali blago. Naj nekaj najvažnejših naštetem: Belgija, Nemčija, Nigerija, Avstralija, Libanon, Trinidad, Jamaica, Barbados, Sudan, Maroko in Holandska Guayana. Razen Nemčije, Belgije in Avstralije, bi vse države bile uvoznice gospodinske keramike. V državah Malih Antilov in Latinske Amerike so cene povolnejše, kljub večjim prevoznim stroškom, kot v Afriki ali na Arabskem polotoku. Glede kvalitete je zahtevnejše ameriško področje. Prav

to je tudi eden od vzrokov, poleg avtomatov seveda, da bomo v proizvodnji morali pristopiti k izdelavi novih, enotnejših in lažjih oblik krožnikov. S tem bomo ustregli zahtevam kupcev, prihranili na masi in prevoznih stroških.

Poglejmo še, kakšni so izgledi za nadaljnjo realizacijo plana. V teh dveh mesecih, ki sta pred nami je treba izvršiti še za ca. 10.000 \$ blaga.

Pošiljka za Belgijo je ostala tu, kot nedokončana, ker nam kupec ni po dogovoru dostavil izdelkov za dekoracijo.

Blago za Nemčijo je bilo poslano v tem mesecu. Dve naročila za Port of Spain na ca. 1600 dtz reljefnih krožnikov bosta odposlani do 25. novembra. Naročilo za Quito na 2080 dtz dekorativnih krožnikov je v izdelavi in bo odpremljeno novembra. V novembru moramo poslati tudi najmanj 20.000 komadov primork v Casablanca. To vse skupaj znaša ca. \$ 5.200.

V decembru bi predvidoma bili odpremljeni še dve pošiljki blaga v Damask za ca. \$ 3.400 in ena pošiljka primork 10.000 kom. v Maroko ter manjša pošiljka na Barbados.

Za vse sprednje pošiljke naj bi

predvidoma bili krožniki izdelani še v starih oblikah, takoj po montaži avtomatov pa bi lahko začeli izdelovati nove oblike, katerih je že sedaj prodano preko 100.000 komadov v Ecuador in Venezuelo.

Iz sprednjega lahko vidimo, da bo za izvoz treba v teh dveh mesecih še kar precej narediti. Paziti bo na kvaliteto. Upoštevati bomo morali kar se da dobavne roke. Sploh pa se teh stvari nabira toliko, da bomo kar vsi morali paziti na čim boljšo organizacijo, če bomo hoteli, da bodo ti posli stekli kot treba. Mnogo je bilo dela in finančnih stroškov z obdelavo tržišča; iskanje možnosti, prvi stiki, vzorci ter pogajanja itd. in bi res bilo obsojanja vredno, če bi to, kar smo že dosegli, zaradi kakršnegakoli vzroka izgubili.

Danes lahko trdimo, da bo z malo truda in dobre volje plan glede na situacijo v celoti dosežen. Svojo obvezo do banke bomo v celoti izvršili, s tem pa tudi prispevali svoj delež za aktivno državne bilance.

To in uveljavitev znamke KIL v tolikih oddaljenih, nam le kot geografski pojem poznanih deželah, nam vendarle daje na kraju zadoščenje za trud, ki smo ga imeli. M. G.

SE NEKAJ O DELU NAŠE ORGANIZACIJE ZM

(Nadaljevanje s 1. strani)

Če pogledamo opravljeno delo, vidimo, da so delali skoraj eni in isti. Tako je naša organizacija s 36 mladinci opravila 144 prostovoljnih ur na Polzeli ob občinskem prazniku 7. julija in to 72 ur pri izgradnji športnega igrišča ter 72 ur pri kopanju jarka za vodovod. S tem smo dosegli peto mesto in dobili nagrado 10.000 din.

Imeli smo eno ekskurzijo v tekstilno tovarno »Metka« Celje.

Na idejno-vzgojnem področju smo slabo delovali. Zaradi premajhnega števila poslušalcev je odpadla šola za življenje. Mladinsko politično šolo v Žalcu pa sta obiskovali dve mladinci.

ki. Na »avtoputu« sta delali dve mladinki in se vrnili s priznanjem. Na športnem in kulturnem področju pa nismo delali, saj za to nimamo igrišča in tudi ne rekvizitov.

Vidimo, da je letos več mladincev zastopanih v delavskem samoupravljanju kot doslej. Imamo v upravnem odboru kar dve mladinki, v delavskem svetu eno in v sindikalni organizaciji eno.

Zbora volivcev se je mladina udeležila polnoštevilno in tudi na volitvah je volila med prvimi.

V bodoče naj bi mladinska organizacija izvedla to, kar nam do sedaj ni uspelo.

AJ

PERSONALNE VESTI

Prišli v mesecu juliju:

Križan Stanko, Gor Imre, Hamer Mihajlo, Super Vlado, Koštomaj Jernej II., Ogrizek Jože, Draškovič Mirko, Mastnak Milan, Hlep Ivan.

Odšli v mesecu juliju:

Egerič Miladin — na lastno željo; Južna Marija — na lastno željo; Križan Stanko — po pogodbi; Skrbinek Ignac — invalidsko upokojen; Gor Sandor — samovoljna prekinitev; Stadler Maks — JLA; Paradiž Jože — samovoljna prekinitev; Toman Berta — na lastno željo; Iskra Marija — na lastno željo; Vitanc Karel — službeno premeščen; Dušak Konrad — samovoljna prekinitev; Petek Stefan — samovoljna prekinitev.

Prišli v mesecu avgustu:

Ožir Anton, Pere Albert, Renner Rudolf, Vrečič Kalman, Arnšek Františka, Krempuš Magdalena, Jezernik Franc, Kuček Slavko, Breznik Slavko, Kesič Marija.

Odšli v mesecu avgustu:

Ogrizek Jože — po pogodbi; Hlupič Peter — na lastno željo; Gor Imre — samovoljna prekinitev; Gomišek Vera — starostno upokojena; Artelj Oto — na lastno željo; Urišek Mitja — na lastno željo; Kesič Marija — invalidsko upokojena; Kerk Alojz — samovoljna prekinitev; Slatinšek Mirko — na lastno željo; Holobar Ljudmila — na lastno željo.

Umrl je tovariš Skrbinek Ignac

Dne 3. 1. 1963 je nenadoma umrl tov. Skrbinek Ignac, delavec pri predornih pečeh. Bil je že od 22. 7. 1963 invalidsko upokojen. V podjetju je delal 8 let. Prejšnja leta pa je bil zaposlen kot poljski delavec.

Kljub svojim 54. letom je bil vedno dobre volje in takšnega homo ohranili v spominu.

Še mnogo srečnih let

Vsi smo poznali pridno, vestno delavko v šamotnem oddelku, tovarišico Gomišek Vero. V našem podjetju je bila 16 let. Poslovila se je od nas in odšla v svoj zaslužni pokoj.

Zapustila nas je tudi tov. Krajnc Klara, snažilka upravnih prostorov. V podjetju je bila zaposlena 7 let.

Obema želijo sodelavci in kolektiv, da bi svojo zasluženo pokojnino uživali še mnogo let!

SD

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